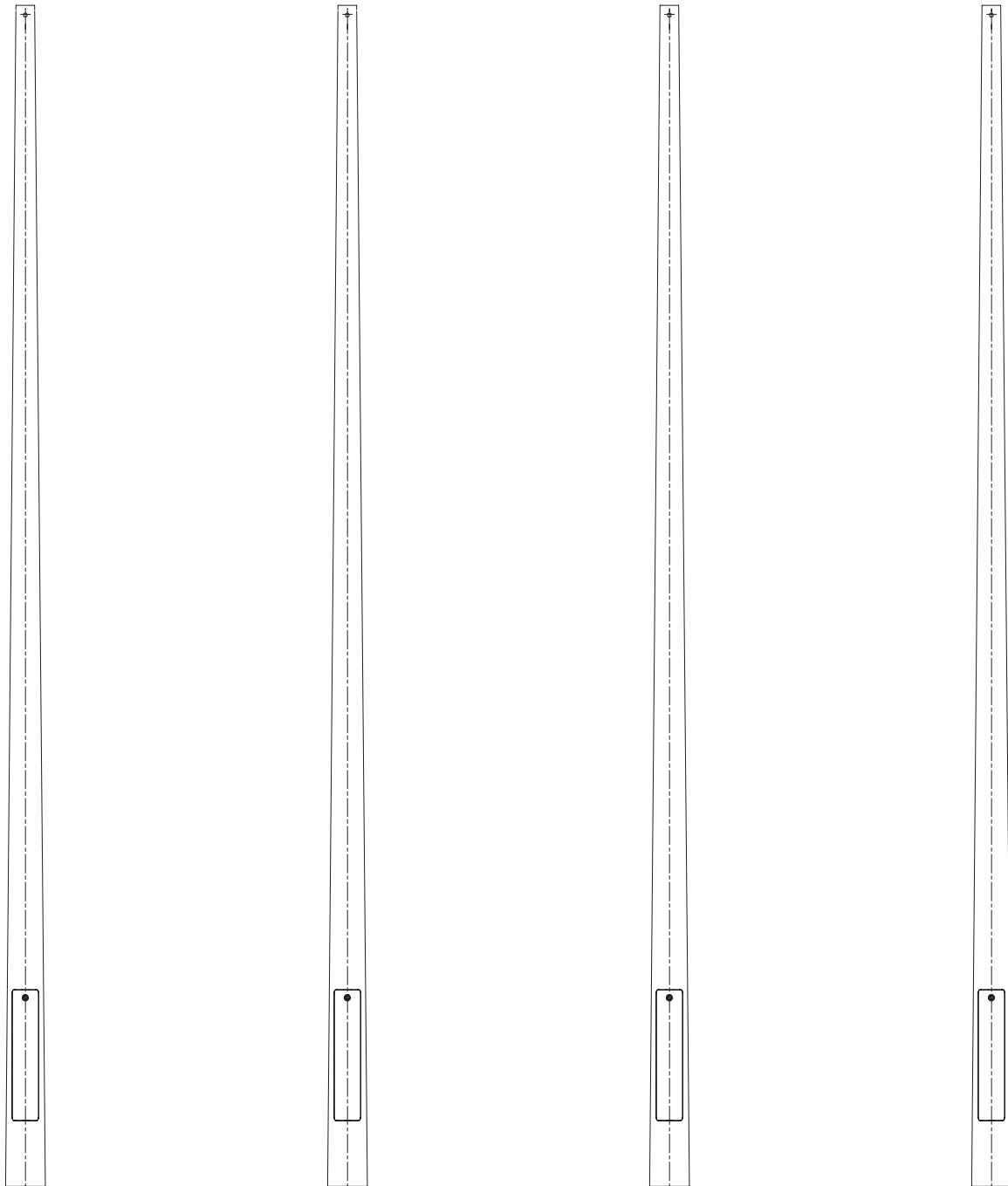


eWO



Types de
mâts coniques

PROCÉDÉ DE SOUDURE

La plaque trapézoïdale est moulée en tronc de cône en utilisant des presses plieuses commande numérique. Les bords du tronc de cône sont ensuite joints dans la longueur grâce à des procédures de soudure automatiques et manuelles.

Les soudures sont effectuées dans le respect des modes opératoires de soudage (WPS) conformes aux normes UNI EN ISO 15609-2 et en adoptant des procédures de qualification (WPAR) conformes aux normes UNI EN ISO 15614-1. La soudure fait l'objet d'un contrôle visuel (VT) effectué par un personnel qualifié, dans le respect de la norme UNI EN 473.



Cordon de soudure en relief	OUI
Présence de défauts	OUI
Performances mécaniques	Standards
Exemples	MKF / MKF-F

PROCÉDÉ DE LAMINAGE

Le mât est obtenu par laminage à chaud d'un tube en acier S235J0 UNI EN 10025 soudé à haute fréquence (ERW - Electrical Resistance Welded). Le laminage est effectué à une température de 700° C et l'usinage, entièrement géré par commande numérique, est destiné à optimiser les caractéristiques mécaniques du mât : l'augmentation des épaisseurs (de la base au sommet) due à l'usinage à chaud confère au mât des performances supérieures. De plus, le procédé de laminage permet d'obtenir un produit à l'esthétique idéale car il est dépourvu de soudure externe et sa surface est visuellement parfaitement uniforme.

En ce qui concerne la gestion de la qualité, les tolérances d'usinage sont conformes à la norme UNI EN 40-2, chaque phase d'usinage est conforme à la norme UNI EN 40-2 et soumise à un contrôle constant de la part du personnel qui travaille sous la supervision du responsable de département, celui-ci répondant directement au service de Contrôle Qualité.



Cordon de soudure en relief	NON
Présence de défauts	NON
Performances mécaniques	Supérieures
Exemples	MKG / MKG-F