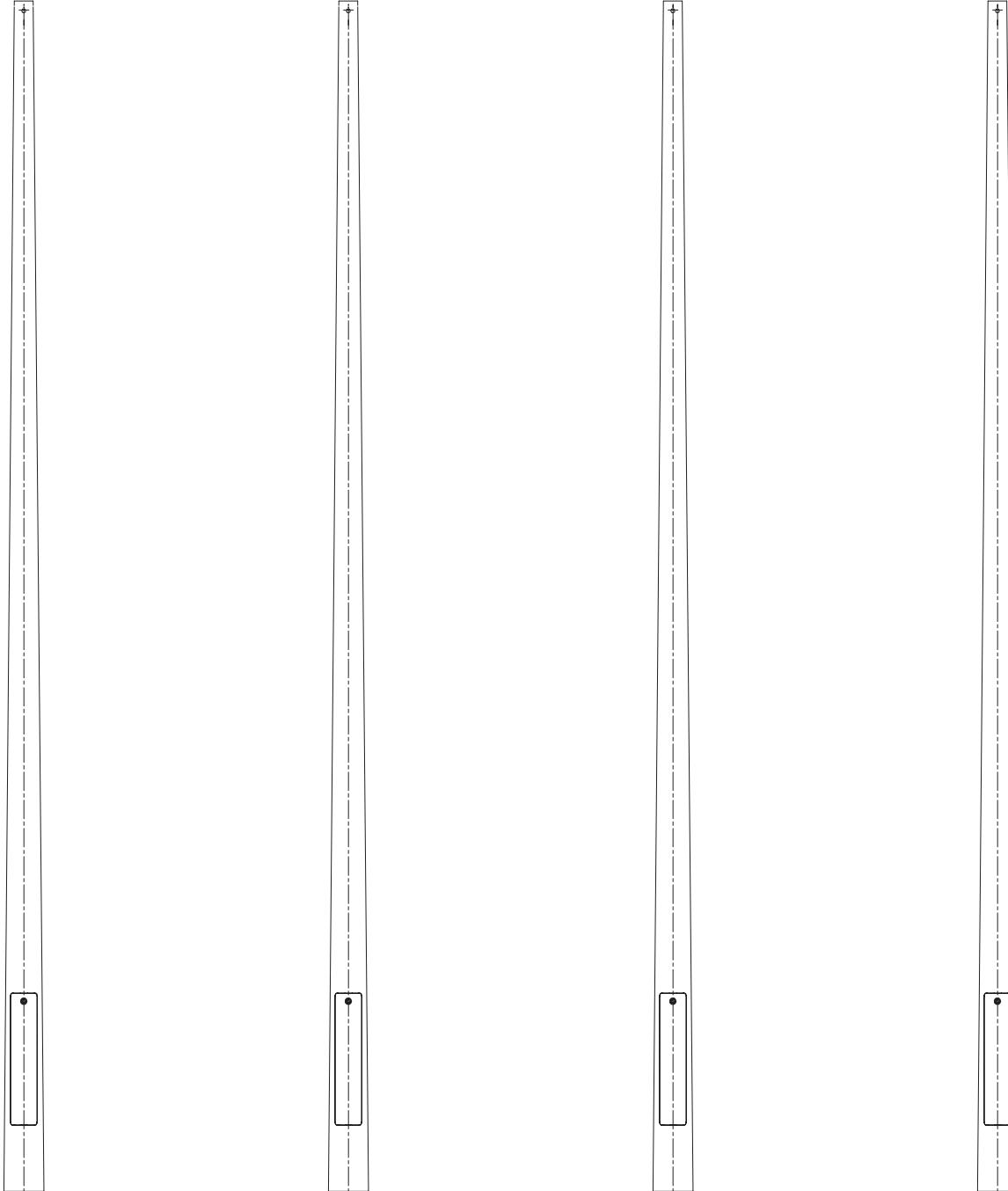


eWO



Konische
Masten

SCHWEISSVERFAHREN

Das Trapezblech wird mit Hilfe von Biegepressen in die Form eines Kegelstumpfes gebracht. Diese Maschinen werden von automatischen NC-Manipulatoren bedient. Anschließend werden die Kanten des Kegelstumpfes mittels automatischer und manueller Schweißverfahren in Längsrichtung verbunden.

Die Schweißnähte werden in Übereinstimmung mit spezifischen Schweißverfahren (WPS) gemäß den Normen UNI EN ISO 15609-2 und unter Anwendung qualifizierter Verfahren (WPAR) gemäß den Normen UNI EN ISO 15614-1 ausgeführt. Die Schweißung wird einer Sichtkontrolle (VT) unterzogen, die von qualifiziertem Personal gemäß der Norm UNI EN 473 durchgeführt wird.



Erhöhte Schweißnaht	JA
Vorhandensein von Mängeln	JA
Mechanische Leistungen	Standard
Beispiele	MKF / MKF-F
Preis	Standard

WALZVERFAHREN

Der Mast wird durch Warmwalzen eines hochfrequenzgeschweißten (ERW - Electrical Resistance Welded) Stahlrohrs S235JO UNI EN 10025 hergestellt. Das Walzen erfolgt bei einer Temperatur von 700° C und die Verarbeitung, die vollständig von der numerischen Steuerung gesteuert wird, zielt darauf ab, die mechanischen Eigenschaften des Mastens zu verbessern: Die Zunahme der Dicke (von der Basis zur Spitze) aufgrund der Heißbearbeitung verleiht dem Mast überlegene Leistungen. Der Walzprozess ermöglicht es auch, ein ästhetisch sehr wertvolles Produkt zu erhalten, da es an der Außenseite keine Schweißnähte aufweist und somit eine vollständig gleichmäßige Oberfläche aufweist.

Aus Sicht des Qualitätsmanagements entsprechen die Verarbeitungstoleranzen der Norm UNI EN 40-2 und jede Verarbeitungsphase entspricht der Norm UNI EN 40-2; jede Verarbeitungsphase unterliegt einer stetigen Kontrolle durch einen Teil der Mitarbeiter, die unter der Aufsicht des Abteilungsleiters arbeiten, der wiederum direkt dem Qualitätskontrollbüro unterstellt ist.



Erhöhte Schweißnaht	NEIN
Vorhandensein von Mängeln	NEIN
Mechanische Leistungen	Höher
Beispiele	MKG / MKG-F
Preis	Höher