

VAI KUT TAVA

Vaikuttavia kaluste- ja varusteluratkaisuja

Sisuline Oy on suomalainen luonnontieteiden ja ammatillisen koulutuksen opetusvälineisiin, erikoiskalusteisiin sekä ohutlevyvalmistukseen erikoistunut yritys.

Haluamme vaikuttaa tuotteillamme ja ratkaisuilamme asiakkaidemme onnistumiseen. Ymmärrämme, että jotkut asiat muuttuvat vaatien joustoa ja joidenkin tulee puolestaan säilyä samanlaisina ja tarkan standardisoituna. Välineiden tulee aina vastata kulloistakin tarvetta.

Toimintamme keskiössä ovat laatu, palvelu ja joustavuus.



Ohutlevytyöt

Voimme toimittaa teollisuuden ohutlevytuotteiden valmistajana ratkaisuja osavalmistuksesta valmiisiin räätälöityihin kaluste- ja varustelukokonaisuuksiin.

Lasertyöstö

Uusin laserteknologia tarjoaa korkeaa huippulaatua ja tehokkuutta levytyöstöön. Pitkälle viety automaatio mahdollistaa kappalemääriltään erisuuruisten sarjojen tehokkaan työstämisen. Täysin automaattiset työmenetelmät varmistavat tuotteiden korkean laadun ja alentavat merkittävästi kappaleiden yksikköhintaa sarjavalmistuksessa. **Sisuline Oy** vahvistaa merkittävästi ohutlevykapasiteettiaan uusimman laserleikkuukoneen avulla.

Hitsaus

Ohutlevyosien ja putkirunkojen ja muiden hitsauskokoonten hitsaus tehdään ohjelmoitavilla TIG-, MIG/MAG- ja pistehitsausmenetelmillä. Monipuolinen jigien ja kiinnittimien käyttö takaavat tehokkaan ja mittatarkan hitsaustuotannon. Hitsausta suoritetaan manuaalipisteissä ja yhdessä robottihitsaussolussa.

Levytyöstö

Levyjen leikkaus ja rei'itys tehdään levytyökeskuksella, jolla saadaan aikaan monimuotoiset levyosat mittatarkasti.

Maksimi ainevahvuus on 4 mm rakeneteräksillä ja 1,5 mm ruostumattomilla teräksillä. Automaattinen syöttö- ja purkauslaitteisto mahdollistavat tehokkaan sarjatuotannon.

Särmäys

Levyosien särmäyksessä tuotteet muotoillaan suunnittelijan laatimien kuvien mukaisiksi erityisesti ohutlevytuotteisiin soveltuvalla särmäyspuristimella. Tuotteen maksimileveys voi olla 3000 mm. Ohjelmoitavat takavasteet ja työkalujen pikakiinnitys lisäävät työn tuottavuutta vaihtuvassa piensarjatuotannossa. Tehtaalla on käytössä kolme manuaalista särmäyspuristinta ja näiden lisäksi kaksi automaattista robotisärmäysosaa.



Pintakäsittely

Tuotantoketjuumme kuuluu pintakäsittelylinja ja tarjoamme asiakkaiden tarpeisiin myös erikoispintaratkaisuja.

👁️ Pintakäsittelynä jauhemaalaus

Kappaleen max. mitat: 3500 x 1500 x 1800 mm

👁️ Pesu ja konversiopinnoitus

Maalattavat kappaleet ripustetaan radalla liikuteltaviin orsiin ja orsi siirretään monivaihekammiopesuriin. Liikkuvien suihkujen avulla kappaleista poistetaan lika ja suojaöljy. Tämän jälkeen tehdään kaksi kiertovesihuuhtelua ja viimeisenä tuorevesihuuhtelu. Samalla kun kappaleet puhdistetaan kammiopesukoneessa, tehdään kappaleisiin konversiopinnoitus. Käsittelyn aikana metallin pintaan jää tasainen hyvin ohut zirkoniumkerros, joka muodostaa jauhemaalille hyvän tartuntapohjan ja toimii samalla korroosionestovälipinnoitteena.

👁️ Kuivaus

Tuorevesihuuhtelun jälkeen orsi siirtyy automaattisesti kiertoilmatoimiseen kuivausuuniin, jonka n. 150 asteen lämpötilassa vesi kuivataan pois.

👁️ Jauhemaalaus

Kuivauksen jälkeen orsi siirretään jauhemaalausammioon, jossa kappaleiden pinnalle sumutetaan sähköstatisella ruiskulla tasainen ja täysin peittävä jauhekerros.

👁️ Uunitus

Maalatut kappaleet siirretään paistouuniin, jossa niiden lämpötila kohotetaan n. 190 asteeseen. Tällöin jauhe sulaa ja tarttuu tiukasti esikäsitellyn kappaleen pintaan. Riittävä maalikalvon vahvuus varmistetaan maalikalvon vahvuusmittarilla. Kappaleet voidaan ottaa jatkokäsittelyyn heti niiden jäähdyttyä.

Huomioimme tuotteidemme valmistuksessa niin esteettömyyden, tuotannon tarpeet kuin muutkin mahdolliset asiakkaidemme arkeen vaikuttavat vaatimukset. Räätelöimme aina ratkaisun sinua varten!



Kiinnostuitko?

Ota yhteyttä, niin keskustellaan alihankinnasta, räätälöityvistä teollisuuden kaluste- ja varusteluratkaisuista.



Jussi Martikainen

Site Manager

044 493 6080

jussi.martikainen@sisuline.fi