

Brännhus - materialgård

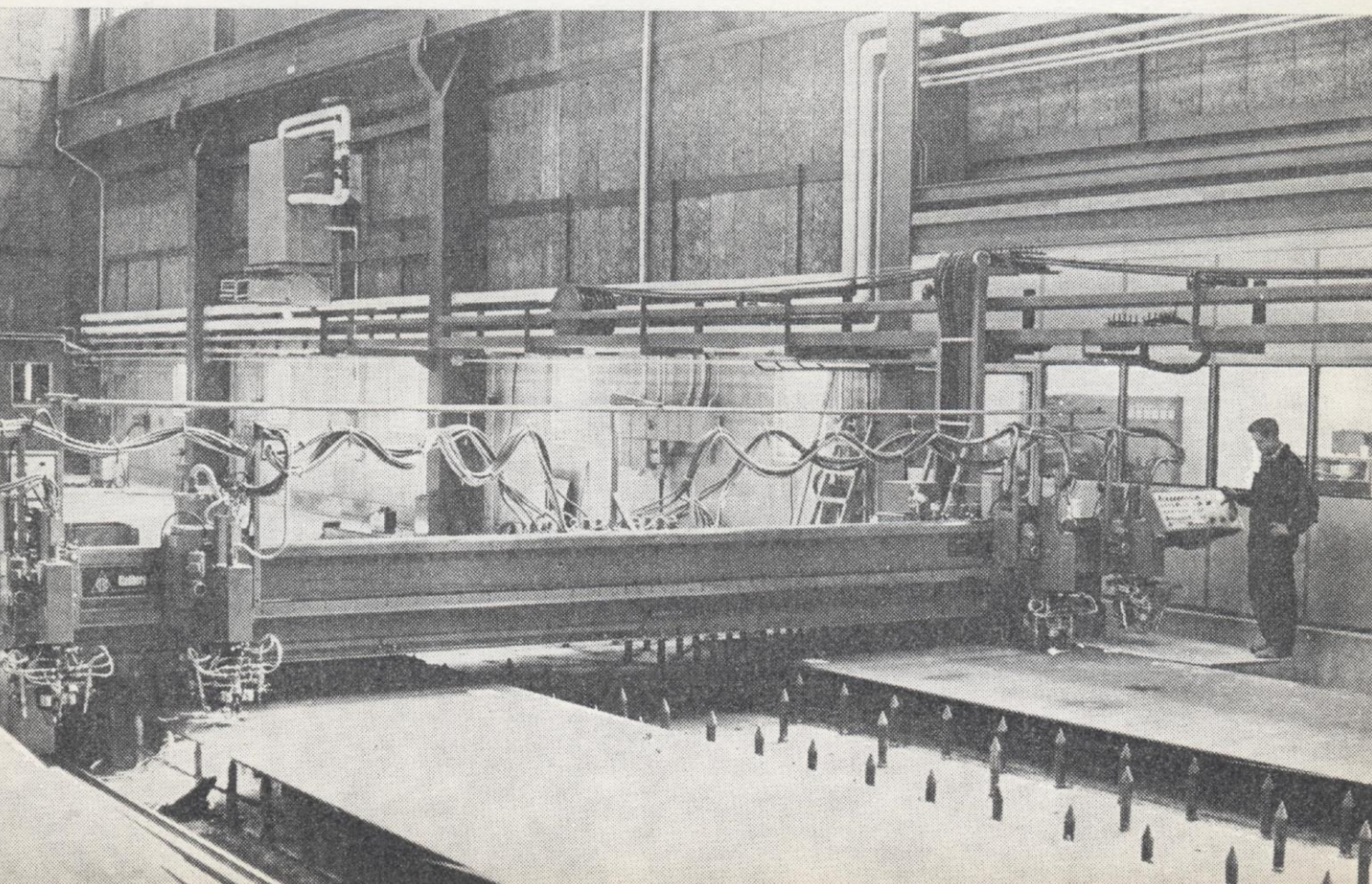
Som ett led i rationaliseringen av plåt- och svetsarbeten har anlagts ett nytt brännhus där den maskinella gasskärningen är koncentrerad. Brännhuset som är 50 m långt och 30 m brett är uppbyggt i direkt anslutning till hall 4 och skrovhallen.

I brännhuset har installerats en ny gasskärmaskin samt har befintliga Telerec och Ultrarec gasskärmaskiner flyttats från plåtslagerihall I till nämnda brännhus.

Den nya maskinen är en portalskärmaskin av typ Telerec och har numerisk styrning med 8-kanals remsa. I maskinen kan samtidigt 4 st plåtar med max dimensioner $12\ 000 \times 3\ 200$ mm läggas upp. Skärhastigheten kan varieras mellan 0—4 000 mm/min samt finns snabbgång på 6 000 mm/min och ilgång på 20 000 mm/min. Både kongruent- och spegelbildskärning kan utföras i maskinen.

Gasskärmaskinen är utrustad med 2 st motorbrännarvagnar med automatiskt vridbara 3-brännaraggregat för framställning av K-, X-, Y- eller V-fogar, både vid raka sträckor som vid kurvor. Brännaraggregatet har automatisk höjdställning som genom en släpsko påverkar höjdställningsmotorn och därmed brännarens avstånd till plåten. Brännaraggregatet kan även förses med avkänningsring i stället för släpskon och används då som ett normalt enbrännaraggregat. För parallellskärning av plåtar finns utöver ovannämnda motorbrännarvagnar 2 st släpbrännarvagnar med manuellt vridbara 3-brännaraggregat och automatisk höjdställning i likhet med motorbrännarvagnarna.

För övrigt är maskinen utrustad med elektriskt tändningsdon för brännaraggregaten, hålsagningsautomatik och automatisk reglering av gas- och värmesygastrycken.



Manövreringen sker från en till höger på skärportalen centralt placerad huvudmanöverlåda med samtliga nödvändiga funktioner. På skärportalens vänstra del finns en extra manöverlåda med de viktigaste funktionerna.

Ström- och gasförsörjning sker genom kablar och slangar, vilka via en kabelvagn, som löper på en bana upphängd över maskinen på brännhusets långsida, är anslutna till elektronikskåp och gasuttag, placerade till höger om maskinen.

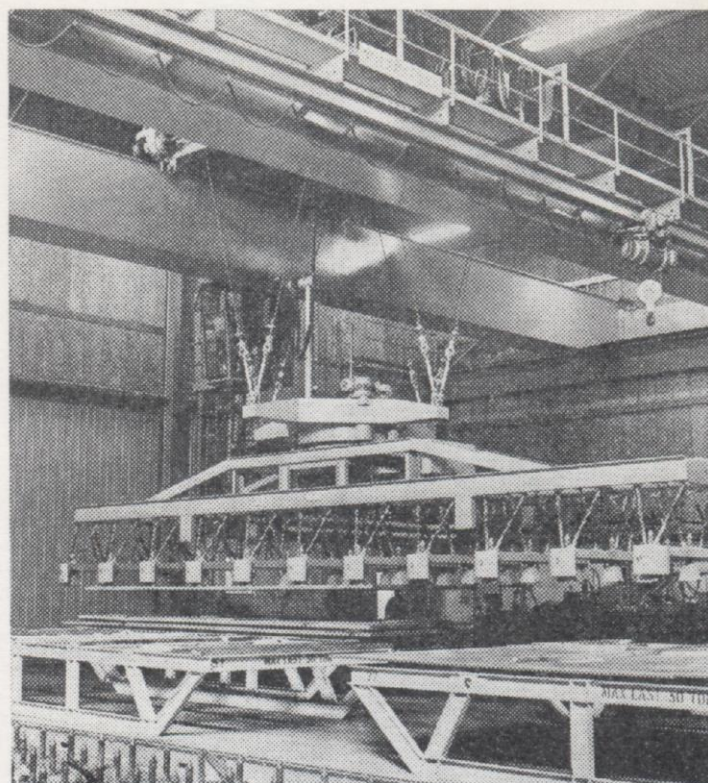
Den numeriska utrustningen består av styrenhet ESSI-Kongsberg CC 300 IC med Digitronics 8-kanals remsläsare, huvudvridnings- och brännsnittskompensationservo med givare, utrustning för brännsnittskompensation upptill ± 4 mm, accelerations- och retardationskontroll (hörnfördröjning), manuell koordinatvridning, samt utrustning för utmatning av alla hjälpfunktioner till brännmaskinen.

Gasskärmaskinen är levererad av ESAB, Göteborg. Själva skärmaskinen är tillverkad av Kjellberg & Eberle, Frankfurt am Main och den numeriska utrustningen av Kongsbergs Vapenfabrik, Norge.

De till brännhuset flyttade Telerex- och Ultrarex-maskinerna har byggts om för gasolldrift, d v s acetylgasen har bytts ut till gasolgas. Betr den gamla Telerexmaskinen har dess ström- och gasförsörjning ändrats, så att den är utformad som den nya Telerexmaskinens.

De numeriska styrenheterna till gasskärmaskinerna är placerade i en särskild tillbyggnad direkt ansluten till brännhuset så att övervakning av styrenheterna kan ske från brännhuset. I tillbyggnaden är installerat en klimator, genom vilket ett lämpligt klimat för styrenheterna erhålles.

För plåthanteringen i brännhuset finns en elektriskt driven 12-tons travers med



12-tons travers med vridbart magnetok.

vridbart magnetok. Traversens spännvidd är 28,2 m och lyfthöjden 3,5 m. Manövrering av traversen sker med kontroller från förarkorg. För magnetokets magneter finns tryckknappspanel för manövrering dels av alla magneterna samtidigt, dels individuell manövrering av respektive magnet. Traversen är utrustad med en 5-tons lintelfer som hjälplyft. Lintelfern är åkbar utmed traversens längd samt manövrerad med tryckknappar från förarkorgen.

För mottagning och lagring av plåtar från leverantörerna samt för sortering och lagring av plåtar från skärmaskinerna har anlagts en materialgård omedelbart söder om brännhuset. Materialgården som omfattar ca 6 000 m² betjänas av en elektriskt driven 12-tons bockran med vridbart magnetok. Bockranens spårvidd är 60 m och lyfthöjden är 3,5 m. Manövrering av bockranen och magnetokets magneter sker i likhet med traversen i brännhuset. Leverantörer av traversen och bockranen är Hvilans Mek Verkstads AB, Kristianstad.

Brännhus och materialgård 1972

För att möta dåtidens krav på rationalisering av plåt- och svetsarbeten anlades en ny hall för plåtbränning med dimensioner 50x 30 m i direkt anslutning till Hall 4 och Skrovhallen.

Läs om det nya brännhuset som togs i drift 1972.