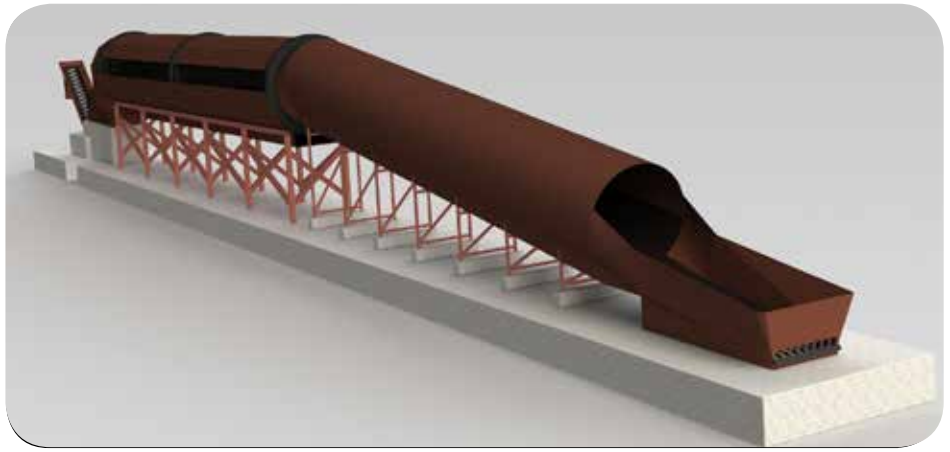




Woodyard Wear Service

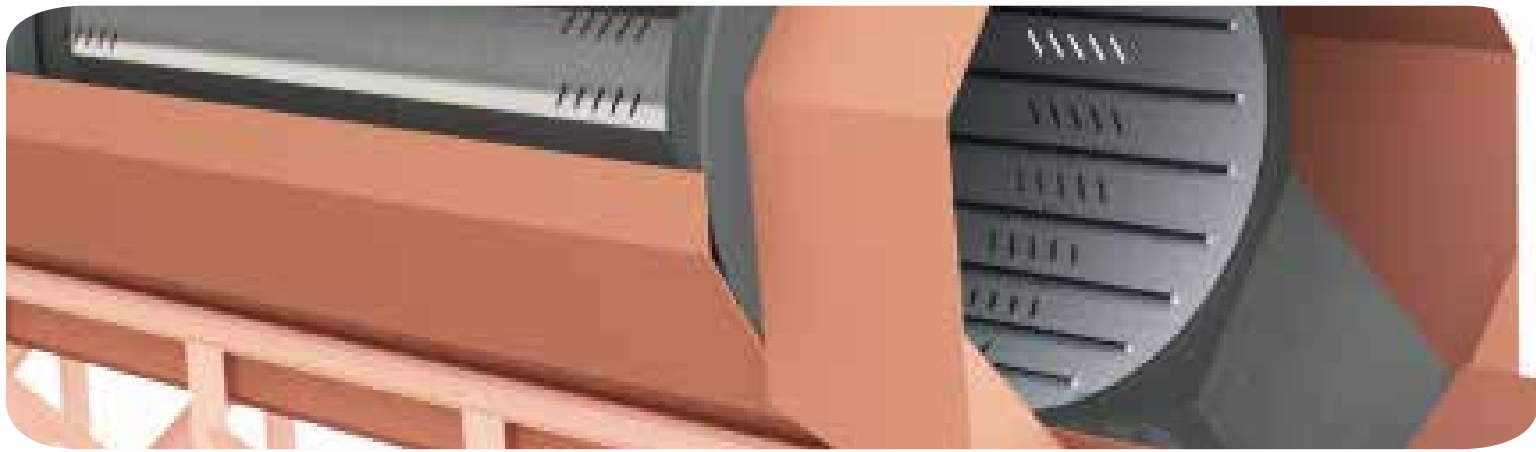
WOODYARD WEAR SERVICE



Enorma värden slits bort under en driftsäsong på anläggningar där timmer konverteras till flis. Att kunna undersöka och identifiera de olika slitagebilderna på anläggningen ger oss möjligheten att kunna välja bäst lämpat slitskydd. SST Slitskyddsteknik har lång erfarenhet av dessa olika slitskyddstekniker. Oavsett om det gäller hårdmetallsvetsning, hårdmetallpåsvetsad slitplåt, kompositbeläggning eller stål med ädlare egenskaper än standardstål kan vi leverera en helhetslösning till er anläggning. Inte bara initialt utan även med en plan för att sprida kostnader och för att kunna leverera bästa möjliga ROI.



SST Slitskyddsteknik utreder slitage, levererar rapport med förbättringsförslag. Alltid med en plan för tid, lösning och ekonomi. Utför i egen regi både tillverkning och installation. Följer upp effekten av insatserna och justerar planen vid behov. Allt för en säkrare drift.



Ilastningsficka

Val av kvalité på stål viktig baserat på aktuella driftförutsättningar. Svetsmetod och tillsatsmaterial ska klara av chocklaster utan att spricka.

Tubväggar

Löpande reparationer av isolerade skador eller omlining/ infällning av stål med bättre egenskaper än tidigare.

Rasplan

Oerhört utsatt område där vi oftast arbetar med hårdmetallsvetsning.

Hugg

Stora slitage vid inmatning på hugg, i huggkåpa samt på motstål och efterföljande uppsamlingslösning. Lösningar byggs ofta med påsvetsad slitplåt i kombination med hårdmetallsvetsning. Ytor med toleranser bearbetas.

Transportör

Byte av transportörbottnar och slitlister. Ofta förenat med förbättringsåtgärder i form av bättre stål och lösningar baserade från feedback från driftspersonal.

Kedjor

I samband med stora ombyggnationer byter vi även kedjor och dess kringutrustning.

Barktrumma

Hårdmetallpåsvetsning på lyftare samt slitskyddsåtgärder på barköppningar. Skydd av ny- eller driftsatt mantel på barktrumma med kompositmaterial.

Skruv & tråg

Enklaste sättet att skydda verkningsgraden på en skruv är att skydda periferin med hårdmetallsvets. Mycket vanligt med kompositbeläggning både på skruvens trycksida samt stock. Tråg och skruvar med extrema slitage byggs med fördel av hårdmetallpåsvetsad slitplåt.



SST Slitskyddsteknik AB

Betongvägen 18

653 50 Karlstad

Tel: 0553-300 25 · info@slitskyddsteknik.se · www.slitskyddsteknik.se