

Rauditusverkko



Rämö Oy valmistaa kaikki myymänsä verkot omassa tuotantolaitoksessaan. Tuotantoprosessi jakaantuu pääpiirteissään kolmeen osaan: valssaus, oikaisu ja hitsaus.

Ensin kuumavalssattu teräslanka kylmämuokataan ja profiloidaan. Näin muodostuu rauditusverkkojen raaka-aineena käytetty kylmämuokattu harjateräs (B500K). Valssauksen jälkeen lanka varastoidaan kelalle, josta se oikaistaan ja katkaistaan oikaisukoneella. Tämän jälkeen oikaistuista langoista hitsataan verkkoja verkkohitsauskoneella. Hitsausmenetelmänä käytetään vastuspistehitsausta.

Erialaisten asiakkaan suunnitelmien mukaisesti sekä yhdessä asiakkaan kanssa suunniteltujen rauditusverkkojen lisäksi valmistamme niin sanottuja vakioverkkoja.

Erikoisverkoissa käsiteltävät tankopakaukset ovat 5...12mm ja minimisilmäkoko 50x50. Pitkittäis- ja poikittaislankojen paksuudet voivat vaihdella. Verkon ulkomitat voivat olla leveydeltään 3 330mm ja pituus n.9 500 mm.

Tämän lisäksi valmistamme myös kylmämuokattua, ruostumatonta harjaterästä (B600KX). Varastostamme löytyy tankoa sekä vakioverkkoa. Pystymme valmistamaan myös B600KX,FL30 verkot määrämittäisena ja taivutettuna.

Erilaisia määrämittäverkkoja ovat muunmuassa:

- kaistaverkot
- reunakevennetyt verkot
- seinien raudittamiseen tarkoitetut verkot (työmaalla tai elementtitehtaalla)
- TT-laattojen raudotteet
- erilaisten elementtien koottavat raudotteet
- valuruutuihin moduloidut verkot



Vakioverkon ulkomitat ovat 5x2,35m ja silmäkoko on 150 tai 200mm. Lankapaksuudet varastoitavissa verkoissa ovat 5..12mm. Vakioverkkoja kannattaa käyttää kun raudoitettava ala on alle 500 neliötä tai kun toimitusaika on lyhyt.