



Proceso de fabricación en acero

La fabricación de una columna de acero requiere de una serie de manipulaciones e intervenciones técnicas precisas para las que son necesarias una maquinaria sofisticada.



Corte longitudinal

Transformación de rectángulos en trapecios mediante corte longitudinal.



Plegado

Conformación de la columna por plegado con útiles adecuados.



Soldadura

Soldadura longitudinal en arco sumergido, con posibilidad, a petición del cliente, de soldadura mediante procedimiento de alta frecuencia sin aportación de materia (ERW).



Apertura de puerta

Apertura de hueco de puerta mediante robot de plasma o punzonado.



Acabado

Soldadura de placas de apoyo y de accesorios y acabado.



Galvanización

Preparación y decapado de la superficie antes de la galvanización en caliente, a continuación acabado tras la galvanización.



Termolacado o pintado

Acabado según el color requerido.

DETALLES CONSTRUCTIVOS

Soldadura longitudinal

Realizada sobre fustes troncocónicos según un procedimiento:

- 1.- Innovador por inducción de alta frecuencia, se caracteriza por un cordón inapreciable. El proceso se adapta especialmente a un acabado termolacado.
- 2.- Tradicional por arco sumergido.

Puerta de registro

Fabricada de acuerdo a las normativas y modelos existentes.

Placa de base embutida o placa de base plana con aro refuerzo y cartelas

Permiten una mejor distribución de los esfuerzos y presentan una excelente resistencia a la fatiga.

Las dimensiones de los agujeros de las placas de base respetan las reglas de la norma EN 40-2.

Pernos de anclaje

Equipados con tuercas y arandelas zincadas.

