

Slik lages et motorsagkjede

Stihl Viking - 05-04-2017 10:37 CEST



Slik lages et motorsagkjede

Det er nok mer komplisert enn du tror.

Et sagkjede av topp kvalitet er blant de aller viktigste komponentene for å sikre sikker og effektiv kutting med motorsag – enten du er proff skogsarbeider eller jobber i hagen hjemme. Det mange kanskje ikke vet, er hvor mye jobb som ligger bak hvert enkelt kjede. Utenfor Zürich, nærmere bestemt Wil i Sveits har STIHL en av verdens største kjedefabrikker.

Det er ikke uten grunn at kjedefabrikken ligger akkurat her. Noe av det første mange av oss forbinder med Sveits, er presisjonshåndverk av høy kvalitet – blant annet i form av verdens beste klokker. Med sine mange små bestanddeler og høye krav til kvalitet har STIHLs sagkjeder mange av de samme kravene som disse verdenskjente urverkene.

Alt som kommer ut av kjedefabrikken i Wil starter som tre forskjellige typer ruller med stål. Store kveiler med rund stålwire blir i løpet av produksjonen til naglene som holder kjedet sammen, mens sagtennene, sammenkoblingene og drivkoblingene stanses ut av ruller med flatt metall. Før produksjonen starter kontrolleres alle rullene med materiale for å sikre at de lever opp til kvaliteten som kreves av et STIHL-kjede.

Naglene som kobler sammen kjedene utsettes for sterke krefter når motorsagen brukes, og de må derfor være veldig sterke for å garantere brukernes sikkerhet. Etter å ha blitt formet til riktig fasong ledes de inn til én av STIHLs mange spesialutviklede maskiner. Her utsettes kun de midterste millimeterne av naglene for sterk varme ved hjelp av induksjon. Dermed herdes disse, og etter rengjøring og kvalitetskontroll er de klare til bruk.

Grundig kvalitetskontroll

Sagtennene og de andre elementene stanses ut av stålrullene i spesielle maskiner. Disse lager flere hundre slike elementer i minuttet, og gir de forskjellige delene sin grunnleggende form. Deretter går disse delene gjennom flere herdeprosesser som sørger for å gi stålet den styrken det trenger for å takle kreftene i en motorsag.

Etter herdingen får delen av sagtannen som er i kontakt med treverket et lag med krom. Dette bidrar ytterligere til tennes styrke, og mot slutten av deleproduksjonen blir disse varmebehandlet nok en gang. Denne behandlingen er det som gjør at STIHLs sagtenner får sin karakteristiske blåfarge.

Når sagtennene så er ferdig konstruert, blir de montert i spesielle magasiner som mates gjennom en spesialutviklet slipemaskin. Her slipes hver enkel tann med en presisjon som sørger for at kjedet er akkurat så skarpt som våre kunder forventer. Slipingen følges av en menneskelig kvalitetskontroll hvor hver enkelt sagtann blir kontrollert for feil før kjedene monteres sammen i spesielle maskiner og lagres på ruller som inneholder 30 meter med kjede.

Ved å ha kontroll på hele prosessen fra start til slutt får STIHL markedets beste sagkjeder, og den grundige kvalitetskontrollen under hele produksjonen sørger for at du kan være sikker på at akkurat ditt kjede er i perfekt stand når det monteres.

STIHL utviklet den første kjedesagen i 1926, deretter har det tilkommet mange produkter for skog og hage. Nå omfatter STIHL-gruppen datterselskaper i ca. 140 land og produksjon i flere land. Ønsker du å vite mer om STIHL konsernet, historie og utvikling, verdensnyheter fra STIHL eller hvor vi finnes representert rundt om i verden. Sjekk www.stihl.no

Del på sosiale medier



Relatert materiale

Bilder



[Store mengder med kjeder produseres døgnet rundt på Stihl's kjedefabrikk i Sveits](#)

Størrelse 226 KB **Filformat** .jpg

Bildestørrelse 827 x 591 piksler



[Et motorsagkjede er mer komplekst en du tror](#)

Størrelse 188 KB **Filformat** .jpg

Bildestørrelse 1247 x 589 piksler



[Stihl kjedene er kjent for å være verdensledende på slitesterkhet og effektivitet.](#)

Størrelse 969 KB **Filformat** .jpg

Bildestørrelse 1680 x 2240 piksler



[Stihl`s kjedefabrikk i Sveits](#)

Størrelse 1,94 MB **Filformat** .jpg

Bildestørrelse 3110 x 2074 piksler

Fotograf/kilde Stihl
