

Något om "bältespännare" i Töreboda - eller

ATT FORMA MED TRYCK

som man gör hos Hermanders AB i Töreboda



Töreboda ligger i norra Skaraborgs Län och Västergötland. Hit kan man snabbt komma med X 2000, för här går stambanan mellan Stockholm och Göteborg. Under sommaren kan man på ett helt lugnare sätt ta sig till Töreboda genom att segla på Göta Kanal eller varför inte ta en kanalbåt som stilla ångar på genom de idylliska trakterna. På Göta Kanal är det livlig båttrafik hela vägen från svenska västkusten till östkusten. Och här mellan Vänern och Vättern skär kanalen rakt genom Töreboda samhälle och passar på att korsa järnvägen.

VID PENNA OCH KAMERA – UNO WIDSTRÖM UNO.WIDSTROM.HOLEMAKER.SE

Töreboda är ett sjudande industrisamhälle med ett femtiotal företag i ett differentierat näringsliv. Här finns många tillverkande företag med olika branschriktningar som t.ex Arno Metall, Daloc, Polyteknik, Elicom, Todo, Töreboda Limträ m.fl. m.fl. Idag skall vi upphålla oss vid ett verkligen unikt företag i Töreboda:

HERMANDERS AB - TRYCKSVARVNINGS-SPECIALISTEN

Aktuell Produktion har besökt det intressanta företaget i Töreboda och träffat Jan Engström som är företagsledare och delägare tillsammans med kompanjonen Anders Nyman.

Vad gör man nu här?

Jo- genom speciell teknik som

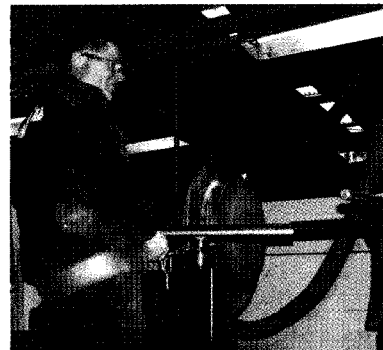
bygger på en 200 år samlad erfarenhet så formar man plåt till de mest otroliga och sköna rundformningar som man kan tänka sig.

Tekniken heter TRYCKSVARVNING och Hermanders i Töreboda är det företag som i mer än 50 år specialiserat sig på sin denna nisch för formning av plåt och metallkvalitéer av många slag. Idag är man 20-talet anställda i ett effektivt företag med låg administrativ besättning – en kvinna Monica som tar hand om det mesta i pappersvägen i företaget.

Produktionen går för fullt inom nischen metallformning och man gör verkligen skäl för att kunna kalla sig för trycksvavnings-specialisten. Omsättningen ligger idag på c:a 17 miljoner, vilket

är bra med hänsyn till att materialprocenten ligger en bit under 25 %. Med andra ord har man alltså ett högt förädlingsvärde!

Forts på sid 22 ▶



En riktig "bältespännare", Christer Gyllensten. Nedan: Glada miner från produktionen.





Chefen Jan Engström med färdigformad detalj från Leicomaskinen.

Det blir en hel del material man "trycker upp" under året, för aluminium rör det sig om 100 ton!

Produktionen

Vi ska nu se närmare på dagens verksamhet i verkstån men först en beskrivning av trycksvarvningstekniken, som den skrevs i början av seklet, men ändå gällande som teknikinformation idag!

Vidstående produktionsinformation och metodbeskrivning kunde som sagts lika gärna vara från idag om man tar bort gammelstafningen!

Tekniken bygger på gamla traditioner och yrkesskicklighet och de garvade killarna hos Hermanders kan med stolthet visa sin "tryckkänsla" när de kör produkterna.

"Bältespännare"

en definition från ett uppslagslexikon säger: *"deltagare i tvekamp med kniv, fastbundna vid varandra med bälte. Kampen omtalas i sägenform från Småland och Norge"*.

Undertecknad kan inte undgå att göra en viss jämförelse med den gamla fina tekniken som en riktig trycksvarvare har i blodet. Tar man bort kniven i tvekampen och ersätter den med ett antal specialverktyg och i stället för motståndaren i tvekampen

En produktinformation från 1911

Om metalltryckning

"Metalltryckning afser att i ett enda stycke framställa metallovaror af cylindrisk, konisk eller irregulär form med tunna väggar från en i allmänhet rund plåt av koppar, mässing, zink, aluminium, järn, mjukt stål, silver, guld, nysilver etc. Snart sagt hvilken metall som helst låter sig bearbetas under en skicklig metalltryckares hand.

En mångfald artiklar tillverkas genom tryckning och användes för fabrication av torpeder, separatorer, lampor, hörsartiklar, gulsmedsarbeten m.m.

En metalltryckare måste vara i besittning af såväl stycka som intelligens då vid många tillfällen komplicerade former upptryckas endast med hjälp af de olika tryckstälten, utan användande af för formen passande specialpatron.

Vid sådana tillfällen skiljer sig den duglige metalltryckaren från fuskaren - "påhopparen" - hvilken här i stället för att trycka föremålet i ett stycke - uppdelar öfversamma i flera delar, hvilka sedan sammanlödas hvar efter lödfogarna öfjas med klimpiga smicklar och ornament.

De ryska metalltryckarna lät utföra dyligt arbete hvar för sig i skicklighet räknas stå betydligt efter tyska eller svenska metalltryckare. De senare har namn om sig att vara de bästa."

står själva trycksvarven - då har man en fredlig bältespännare som är förankrad vid sin maskin, trycksvarven, med ett brett läderbälte - just för att med kraft och mothåll kunna forma plåtämnet med verktygen runt den roterande matrisen. Ett påfrestande arbete för rygg, ben och armar!

Ett par riktiga "bältespännare" och yrkesmän med tradition och erfarenhet träffar vi på vid sina resp. trycksvarvar hos Hermanders. Möt teamet Christer Gyllensten och hans kompis Lars Jonsson, de arbetar sida vid sida i var sin trycksvarv. Christer jobbar just nu med att trycka stora reflektorer för belysning och Lars han smärglar och putsar en färdigtryckt ringdetalj som sedan skall klarlackeras för att få sin slutliga finish.

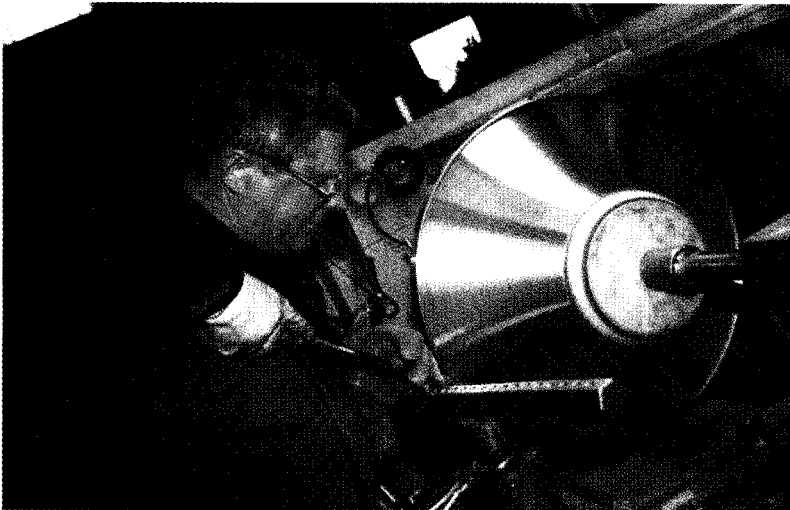
Trycksvarvning - formningsteknik med stora möjligheter

Önskar man en rund form i metall kan alltid metoden trycksvarvning vara ett bra alternativ gentemot andra metoder som t.ex. djupdragning. Trycksvarvning kräver inga höga verktygskostnader och ger därför möjligheter att snabbt kunna ta fram en nollserie och prototyper och därefter kan man övergå till längre serieproduktion.

Tillsammans med kunden, som i allmänhet vet vad han vill ha för produkt, skissas förslag, man väljer lämpligt material och bästa produktionsmetod och snart är en optimal lösning framme för att trycka upp välformade och sköna skapelser i plåt och metall.



Ø 1200 x 6 mm. Tuff rondell före formning.



Christer Gyl-
lensten...

... säker på hand.

Ny teknik

Även metalltryckning har genomgått modernisering under senaste åren och man har naturligtvis fått in CNC-styrningar och program för tekniken. Chefen Jan Engström visar runt i de rymliga produktionslokalerna på hela 2500 m² och pekar på en rad effektiva nyinvesteringar inom moderna trycksvarvar. Inom de senaste åren har man investerat i mer än tre programstyrda trycksvarvar och detta har naturligtvis gett resultat. I de nya CNC-styrda maskinerna är det inga "bältespännare" som kör utan här styrs verktygen av dataprogram mot den roterande plåttrondellen tills den fått de avsedda runda formerna enligt CNC-programmet. Gammal teknik och modern programstyrning går nu hand i hand i en



Lars Jonsson

ny utveckling inom trycksvarvning.

Investering i tryck!

Det har varit full fart hos Hermanders under de senaste fyra åren då man investerat för sju miljoner i CNC-styrda trycksvarvar, rondellsaxar och övrig utrustning för verksamheten.

Den allra senaste investeringen är minsann ingen dålig grej.

Norra Europas största trycksvarv är en CNC-styrd anläggning som kommer från Leico i Ahlen, Tyskland. Maskinbeteckningen är Leico PNC 118. En häftig maskin som tar rondeller upp till 1800 mm och i tjocklek 6 mm för rostfritt, 8 mm för stålplåt och 10 mm för aluminium. Det är Ravema AB i Värnamo, med tryck av deras Gunnar Thoursie, som levererat den här bjässen till automatisk trycksvarv, vägande 22 ton.

Hur automatisk den än är så måste ju anläggningen programmeras, ämnesladdas o.s.v. Här möter vi Gunnar Hermansson ►



Gunnar Hermansson med nya LEICO trycksvarv



Sören Linder med rondell och färdig burk.

forts från sid.23 ▶

som är en erfaren medarbetare hos Hermanders sedan 1985. Då fanns det bara två trycksvarvar, berättar Gunnar, som nu svarar för produktionen i den nya, stora trycksvarven.

Just idag, när vi besöker Hermanders i Töreboda, formar man en laserskuren rondell som kommer från en norsk kund, Frank Mohn i Bergen. Rondellen har en diameter på 1200 mm i 6 mm rostfri plåt. Den tillverkas även i mindre storlekar och användningen fungerar sedan som botten i hydrauliska dräneringspumpar som används i tankar på oljefartyg. Det här är en stor och viktig produkt för Hermanders som till stor del belägger den nya trycksvarven. En annan produktion i denna Leicomaskin är stora, trycksvarvade baktråg till Mor Annas Papparkakor!

Ja, investeringar i maskiner, datorer och övrig utrustning för c:a sju miljoner under fyra år har



Automatsvarvar i rad.

tillgång med sin samlade erfarenhetsmassa på 200 år.

Trycksvarvning är, som Jan säger, ett ganska okänt begrepp och kunskapen och tekniken finns inte att hämta i handböcker. Därför är vi något av missionärer i denna unika bransch och försöker frälsa kunder och intresserade till att tro på oss **trycksvarvningsspecialisten!** – slutar Jan Engström med eftertryck! ♦

gett Hermanders betydande resurser inom området trycksvarvning och nu ökar man fortlöpande orderstocken. Man har ännu inte behövt någon skiftgång i trycksvarvarna men kör några av dem under förskjuten arbetstid.

Hela personalen kommer från "bygda" runt Töreboda, vilket enligt VD Jan Engström (som själv är "utsocknes") är en stor



Bättre än så har kan det inte bli!

Sköna former från Hermanders — trycksvarvningsspecialisten.