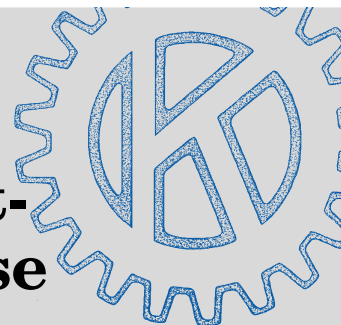




2010-06-29

VÅ Pressgjuteri i Bredaryd investerar i knäledsfri pressgjutmaskin från Italpresse



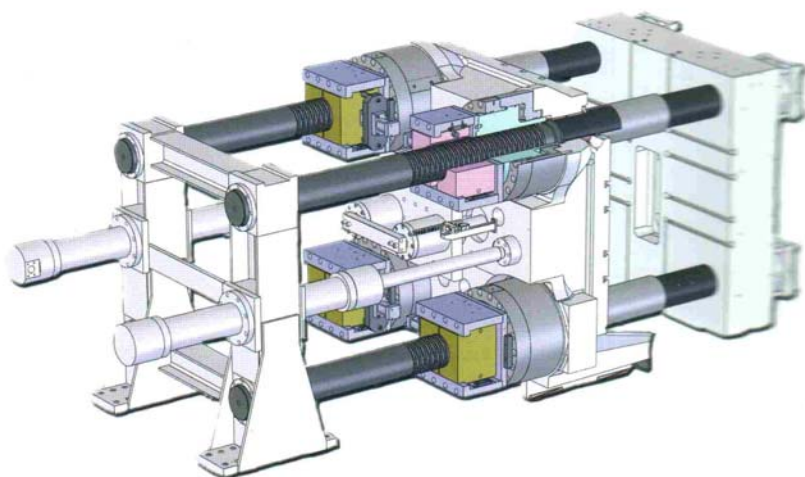
VÅ Pressgjuteri grundades 1966 och har sedan dess kontinuerligt utvecklats vidare till ett av Sveriges ledande pressgjuterier. Sedan 2003 är företaget ett helägt dotterbolag till Skogslunds metallgjuteri

På VÅ Pressgjuteri arbetar idag cirka 50 personer. Man har 12 robotiserade pressgjutmaskiner med låskrafter mellan 180 och 1200 ton. Tillverkningen utgörs av aluminiumgjutgods till personbilar, lastbilar, båtar, kontorsmöbler, pneumatik, elektronik, handikaphjälpmiddel, byggnadsutrustning, markiser, teleutrustning m m. Vidare gjuter man i mindre omfattning detaljer i zink. Detaljvikten ligger mellan några gram upp till 10-12 kg. Produktionskapaciteten i gjuteriet är cirka 1 300 ton per år.

Under år 2009 investerade VÅ Pressgjuteri i en ny pressgjutmaskin från Italpresse med låskraften 800 ton (8 000 kN). Kringutrustningen utgörs bl a av en ABB-robot som används både för formsmörjning och urplockning av det färdiga gjutgodset ur verktyget. Maskinen är den första i Sverige av Italpresses nyutvecklade knäledsfria maskin (TF-maskin = Toggle Free machine).

Kännetecknande för den valda maskintypen

är frånvaro av ett bakre maskinbord. I stället för detta har maskinen en tvärbalk som utgör fäste för maskinens fyra maskinpelare (bommarna) och för de två cylindrar som används för att föra det rörliga maskinbordet fram och tillbaka.



Låskraften i maskinen åstadkommes genom hydraulik. Var och en av de fyra maskinpelarna (bommarna) är försedda med ett delbart fasthållningsdon (kallat halvmutter), som är fäst vid en klämcyllinder. De fyra klämcyllindrarna är fast förbundna med det rörliga maskinbordet. Maskinpelarna är försedda med tänder om vilka tänder på fasthållningsdonen kan gripa.



*Kurt Bennefors, VÅ Pressgjuteri AB (t.v.)
tillsammans med Andreas Ernstig, Karlebo
Gjuteriteknik AB.*

Innan man valde denna maskin gjorde man enligt produktionschefen Kurt Bennefors noggranna och ingående utvärderingar av olika alternativ. När beslut skulle fattas var man inte rädd för att satsa på ny teknik. Man fastnade för Italpresses nyutvecklade knäledsfria maskin. Det var flera skäl till att man valde denna maskintyp. Ett skäl var den hårdare och jämnare sammanhållningen av verktygshalvorna,

vilken erhålls genom de fyra klämcyldrarna. Detta i sin tur ger bättre dimensionsnoggrannhet hos gjutgodset. Dessutom erhålls mindre partgrader. Andra fördelar med denna maskintyp är enligt Kurt Bennefors markant mindre underhåll genom frånvaron av länkarmens alla lagringar samt snabbare verktygsbyte. Som ytterligare fördelar anger Kurt Bennefors dels maskinens goda repe- terbarhet och tillförlitlighet samt som följd härav hög produktivitet, dels att maskinen kräver mindre golvyta. De anställda var mycket positiva till att prova på och lära sig den nya maskinen.

Installation och igångkörning

utfördes av Karlebo tekniker och VÅ:s egen personal utan större problem. Maskinen var före leveransen till pressgjuteriet provkörd hos Italpresse i Brescia i norra Italien. Personal från VÅ Pressgjuteri var med vid dessa provkörningar. Driften av maskinen skiljer sig inte nämnvärt från driften av konventionella knäledsmaskiner.

VÅ Pressgjuteri har flera pressgjutmaskiner av fabrikat Italpresse. Som fördel med dessa maskiner nämner Kurt Bennefors hög kvalitet, användarvänlighet samt att maskintillverkaren tillsammans med sina kunder vidareutvecklar maskinerna. Samarbetet mellan kunden och leverantören Karlebo Gjuteriteknik AB fungerar bra. Som positivt nämns att man får god service från leverantören och att reservdelar erhålls snabbt.

De flesta eventuella problem som uppstår klarar man på VÅ Pressgjuteri med egen personal. När det verkligen är problem kontaktar man Karlebos servicepersonal, som snabbt ställer upp. De viktigaste reservdelarna finns i lager i Taberg, några mil söder om Jönköping. En speciell fördel är att Karlebo har egna tekniker som väl känner kundens företag.

Ingemar Svensson