



Naturligtvis.

SWEMEK hittade rätt produkt för optimal produktion - Binol Cut 10.

I det lilla samhället Älgårås i Västergötland bedriver familjeföretaget SWEMEK sin verksamhet. Här producerar man framför allt merparten av de små komponenter som ingår i de många typer av luftgevär, däribland världens enda halvautomatiska, som Sveriges- och Europas ledande företag tillverkar.

- Vi har historiskt alltid använt vattenblandbara skärvätskor i våra Mazak CNC-maskiner, berättar Sven Isaksson som är operatör, ägare och tillika VD för Swemek. Den senaste emulsion vi använt har varit en traditionell mineralolja-baserad produkt, avsedd framför allt för bearbetning i gulmetall, men som även varit lämplig för andra metaller. När vi beslutade att investera i ytterligare en maskin visade det sig att konstruktionen hos denna Star-maskin krävde att den måste köras med ren olja. Jakten efter en sådan produkt måste således inledas.

- Av kanske lite lustiga och ovanliga orsaker, vilka vi inte behöver gå in på närmare, förstod jag att Binol var en leverantör av olika produkter för användning i mekaniska verkstäder, fortsätter Sven. Genom att informera mig lite via deras hemsida, kom jag senare i kontakt med Lennart Samuelsson, försäljningschef i västra Sverige på Binol.

- Lennart besökte oss och fick då möjlighet att se våra maskiner och vår



Star Micronics långdsvarv

produktion. Vi beslutade att testa Binol Cut 10 i Star-maskinen, samt resonerade även om att byta ut allt vattenblandbart i de övriga maskinerna till denna olja. Detta trots mina förutfattade och erfarenhetsmässiga meningar om att rena oljor bara skapar en smutsig verkstad med kladdig olja på golvet och alla andra tänkbara ställen.

FAKTA

Swemek Älgårås Mekaniska AB, SWEMEK är ett relativt ungt företag som startade sin verksamhet 1987. Vid den tidpunkten bedrevs arbetet i mycket liten, fritidsbaserad, skala.

1999 tog produktionen fart på allvar och har därefter vuxit kontinuerligt år från år. Under våren 2009 kommer en utbyggnad av lokaliteterna att påbörjas.

Idag är man specialiserade inom CNC-svarvning och producerar årligen ca 800 000 detaljer i seriestorlekar från 1 000 till 20 000 enheter. Sortimentet består för närvarande av ca 400 st olika komponenter.

Bearbetningen sker främst i mässing men även i automatstål och aluminium. Förekommande dimensioner är från 1 till 42 mm i diameter.

Maskinparken består bl.a. av ett flertal Mazak automatsvarvar samt en långdsvarv av fabrikatet Star Micronics.

De komponenter som SWEMEK producerar i dag är i huvudsak mindre precisionsdetaljer till luftgevär och tillhörande högtryckspumpar, åt Sveriges och Europas ledande luftgevärstillverkare.



Mazak-maskin

- Inget av detta har besannats, säger Sven. Det har snarare blivit betydligt lättare och mindre arbetskrävande att städa i verkstaden och det har visat sig att maskinerna i sig själva tvättats rena invändigt av denna olja.

- Vad som naturligtvis varit mest betydelsefullt är att vi snabbt kunde se avsevärda prestandamässiga förbättringar efter bytet utan att ha ändrat skärdata eller gjort andra modifieringar, säger Sven.

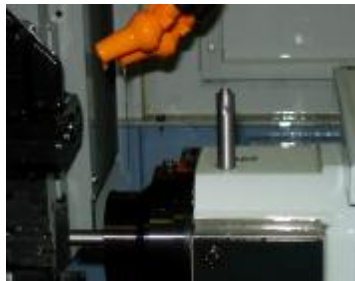
- Livslängden på verktygen har generellt ökat med det dubbla och i vissa fall till och med ända upp till så mycket som 10- 15 gånger. Detta har naturligtvis medfört att tillgängligheten av maskinerna ökat avsevärt. Ytorna har också blivit märkbart finare. Det ser vi oavsett vilken typ av metall som bearbetats.



Slutprodukt i mässing

- Eftersom vi normalt producerar dygnet runt, och låter maskinerna gå obemannade på natten, känns situationen mycket tryggare nu, fortsätter Sven.

- Underhållet av maskinerna, tex proceduren för efterfyllning av skärmedia har blivit betydligt mindre tidskrävande, eftersom förbrukad volym sjunkit så mycket. Tid är, som vi alla vet, liktydigt med pengar.



Nybearbetad detalj.

- Tidigare hade vi problem med korroderade och kärvande verktygshållare när vi använde emulsion. Detta inträffade när hållarna plockades ut ur maskinerna och när de inte varit i drift under en period. Detta fenomen upplever vi inte längre med den nya oljan, säger Sven.

- Eftersom vi förpackar många av detaljerna i plastpåsar, dels för vår egen lagerhållning och dels som transportförpackning, tvingades vi tidigare att manuellt rostskyddsbehandla dessa. Korrosion eller missfärgningar var ett problem. Nu slipper vi även det tidsödande momentet.

- Kanske är dock den allra viktigaste positiva effekten vi fått, eller speciellt för mig själv personligen, den att luftmiljön blivit så mycket bättre i verkstaden sen vi bytte till denna vegetabiliska olja, fortsätter Sven.

- Mina tidigare astmatiska-, och lufttrörsrelaterade problem, som successivt tilltog under veckorna, har i det närmaste försvunnit helt.

- Det har verkligen varit en lyckad satsning när jag tog in Binol Cut 10 i produktionen. Visserligen är produktkostnaden högre än tidigare räknat på årsbasis, men den merkostnaden återbetalar sig mångfalt i andra led. Man måste tänka totalekonomisk, säger Sven nöjt.



Ytterligare en slutprodukt i mässing

- Uppriktigt förstår jag inte varför inte flera företag gör som jag har gjort. Byta till olja istället för att fortsätta med emulsion. Det är i alla fall något jag skulle vilja råda dem till, avslutar Sven.