

STILMEK

ETT NYHETSBREV FRÅN STILMEKANISKA I SKELLEFTEÅ AB

HEAVY NEWS

**- Stilmek en viktig faktor
till våra framgångar.**

**Ny maskin gör oss ännu
mer konkurrenskraftiga.**



-Vårt senaste nytilskott är något i hästväg!

Efter en massa år av hårt jobb och slit hade vårt CNC-styrda arbordverk gjort sitt. Och nu finns ersättaren – ett golvverk FPT Sirio M40 – på plats för att ta över.

– Vi känner oss riktigt stolta att kunna presentera vår senaste investering, ett golvverk med "extra allt", säger Tomas Ståhl, vd på Stilmek.

Det handlar om en stor maskin med mycket hög kapacitet och som kan ta stora och tunga arbetsstycken. Fabrikatet heter FPT Sirio M40 och golvverket har ett styrsystem från Heidenhain.

En komplett produktionsenhet

– Med det här golvverket kan vi åta oss en mycket bredare tillverkning av olika komponenter. Det gör oss ännu konkurrenskraftigare på flera sätt. Och när nu maskinen är på plats så har vi en komplett produktionsenhet för de flesta ändamål som våra kunder efterfrågar.

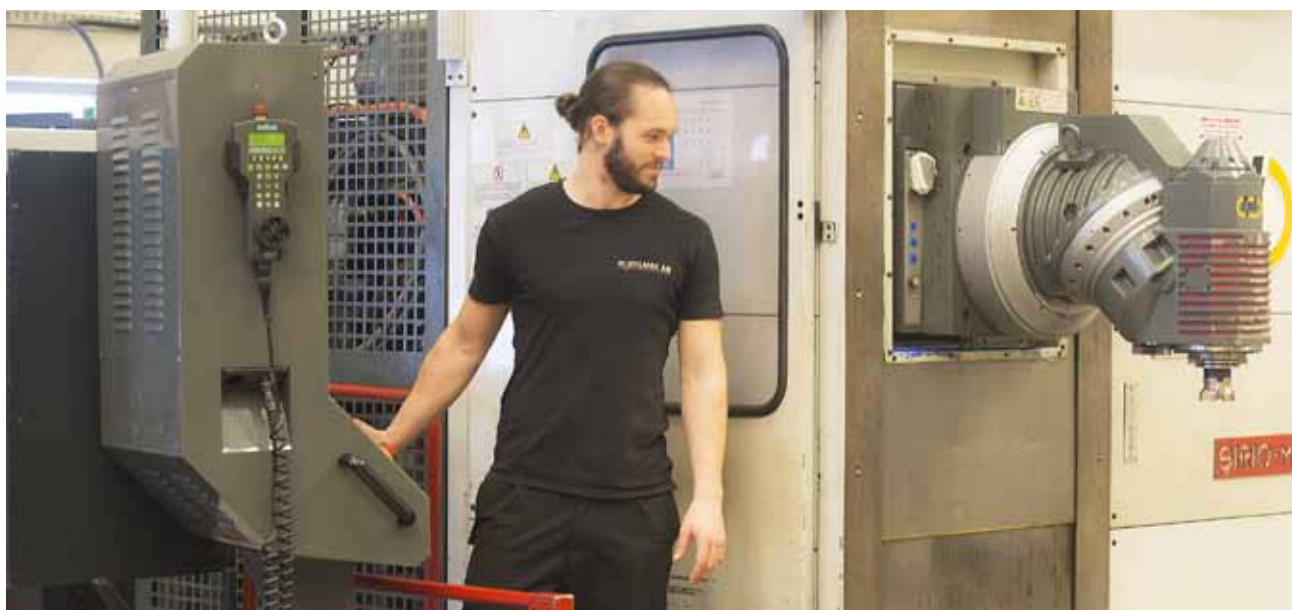
Golvverket har exempelvis ett positionerbart och vridbart NC-styrt fräshuvud och ett NC-styrt roterande bord, med egen slidrörelse. Det gör att rotationsdiametern för exempelvis cylindriska arbetsstycken ökar högst avsevärt.

Maskinens längdrörelse på hela 4000 mm, består av en pelare som går på en egen bädd och innehåller en fräsenhet och ett verktygsmagasin. Tvärrörelsen på 1200 mm består i sin tur av en ram som bär fräshuvudet. Vertikalrörelsen slutligen är 1200 mm, som vid horisontalbearbetning kan utökas vid vridning av fräshuvudet – med 2x250 mm i både längd- och vertikal geometri. Fräshuvudet har för övrigt en indexeringsnoggrannhet på 0,01° i 2 plan. Det gör att verket klarar bearbetning med spindeln ställd i helt valfria vinklar, för bl a borrar och fräsning.

– Bordet är som sagt helt NC-styrt med en indexeringsnoggrannhet på hela 0,001° och har en styrd rotationshastighet. Detta ger oss möjlighet till svarvfräsning av exempelvis flänsar. Andra exempel på bearbetning är flänsar och annat med en periferivinkel som fordrar svarning. Dessa kan nu istället svarvfräsas med roterandearbetsstycke, i önskad vinkel. Håltagning, fickfräsning, försänkningar och ursparningar i önskad vinkel mot centrumlinjen är med andra ord inget hinder, förklarar Tomas.

Tekniska data FPT Sirio M40

Längdrörelse pelare	4000 mm
Vertikalrörelse	2000 mm
Tvärrörelse, ram med fräshuvud	1200 mm
NC-bord	1500 x 1740 mm
Bordbelastning	7000 kg
Bordindexering	0,001°
Bordrörelse	1000 mm
Fasta golvplattor	2000 x 2000 mm 1000 x 2000 mm
Spindeleffekt	35 kW
Spindelvarvtal	310-5000 rpm
Fräshuvud, 2-axlar indexerade	2 x 0,01°
Verktygsväxlare	30 ATC
Arbetsstyckemätning	Renishaw
Maskinen har typ	hydrostatisk geijdring



Framgångsrikt samarbete mellan Stilmek och Brokk



Christer Renström, produktionsledare på Stilmek och Tony Wikman, inköpschef på Brokk planerar för kommande gemensamma projekt.

Skellefteåföretaget Brokk är idag världens ledande tillverkare av fjärrstyrda rivningsmaskiner. En stor anledning till företagets framgångar runt om i alla världsdelar är att man hela tiden haft en strävan att förbättra sina maskiner för att tillgodose kundernas behov. Idag omsätter Brokk i storleksordningen 600 miljoner SEK och exporterar ca 95% av maskinerna via 12 dotterbolag runt om i världen.

Erfarenhet skapar utveckling

På Brokks hemsida finns en rubrik som heter "Erfarenhet skapar utveckling". Den rubriken passar mycket väl in på det samarbete man har haft med Stilmek under en mängd år, och som man fortfarande har

– Vårt samarbete med Stilmek sträcker sig långt tillbaka i 90-talet och det är i sig ett gott betyg på att vi har haft ett lyckat samarbete. Och att Stilmeks erfarenhet inom sitt område har varit en viktig faktor till våra framgångar, det råder det ingen tvekan om, menar Tony Wikman, inköpschef på Brokk.

Christer Renström, produktionsledare på Stilmek, är den som den under senaste tiden varit mest involverad i Stilmeks samarbete med Brokk. Han tycker att det känns väldigt bra om man, som i detta fall, kan vara med och utveckla kundernas produkter genom en ömsesidig dialog om förbättringar.

– Det känns som en extra fördel för oss att Stilmek ju finns "nästgårds". Det betyder att vi med mycket kort varsel kan kila över till varandra och diskutera tankar och idéer om hur vi tillsammans kan göra våra rivningsrobotar ännu bättre. Vi har under åren kommit fram till en hel mängd smarta lösningar som kommit våra kunder till nytta i slutändan, säger Tony. Stilmeks leveranser till Brokk handlar om en hel palett med komponenter som exempelvis redskapsfästen, lyftutrustningar, länkar, kamerafästen, batterilådor och en mängd reservdelar.

– Vi har under åren kommit så långt att vi i princip har ett antal "Brokksvetsare" som är specialiserade på just jobben till Brokk. De vet exakt vad som gäller. För lyftredskap så krävs det dessutom en extra hög certifieringsgrad som vi har i företaget. Det som Christer och Tony nu främst siktar på är att titta över hur man tillsammans kan korta ned alla ledtider för att klara slutkundernas krav på snabba leveranser.

Effektivare i alla led

– Det blir ett pusslande och knåpande men det ska nog gå bra. Men det är ju en lång kedja, alltifrån att vi kan sätta lite extra press på våra materialleverantörer till att vi själva kan bli effektivare i vår produktion. Men det händer mycket här på Stilmek nu, som gör oss ännu mer effektiva i varje led, avslutar Christer.

- Det handlar mycket om logistik - på jobbet men även hemma.

Har man rollen som produktionsledare mellan 07-16 (minst) på dagarna och dessutom rollen som hockeyledare för grabben och bilskjutsare till dotterns fotbollsträningar, då förstår alla att det gäller "att ha koll på grejerna".



Christer Renström – en mästare i logistik.

– Jag är ju van sedan många år tillbaka, säger Christer Renström och flinar. Men ibland blir det lite svårt att få ihop dagen. Då är det tur att man har en himla förstående arbetsgivare, som litar på att jag tar igen tiden en annan dag.

Christer är som sagt produktionsledare med ansvar för Stilmeks utleveranser till företagets kunder. Han började redan 1989 i företaget, men då som svetsare. Sedan har han jobbat i produktionen med flera olika arbetsuppgifter. Han jobbade under ett par år på ett annat företag, men kände att Stilmek nog var hans rätta plats, eftersom han trivdes så bra där.

– Det känns som att jag har en väldigt bra bakgrund tack vare att jag kan hela verksamheten i alla produktionsled. Det gör att jag kan bedöma och bereda jobben på ett bra sätt, med tänkta produktionstider, materialåtgångar, vad som är möjligt att klara och därmed också vad vi kan lova för leveranstider till våra kunder.

Han har inte haft rollen som produktionsledare så länge, men känner att han trivs enormt bra. Han tycker att alla kundkontakter gör jobbet extra trevligt, som en extra trivsamt dimension i det vardagliga jobbet.

Christer som är bosatt i Bergsbyn, har en sambo och två barn där hemma. Man kan lugnt säga att det handlar om en riktigt aktiv familj.

– Den 10-åriga sonen spelar hockey i Sveriges bästa AIK och jag har även en ledarroll i det laget, berättar Christer. Det tar ju en hel del tid av min fritid, men det är jättestimulerande att jobba med ungdomar. Dessutom spelar min 16-åriga dotter fotboll, så ibland blir det ju lite "roddande" för att få ihop bilskjutsandet, men det brukar lösa sig.

Själv gillar Christer dessutom att jaga och fiska, men även att jobba med att underhållet av villan, så att den är fräsch på alla plan.

– Så länge man har roligt känns saker och ting inte jobbiga. Och jag är i den lyckliga sitsen att jag har roligt både hemma och på jobbet. Då är det lätt att leva, menar Christer.