

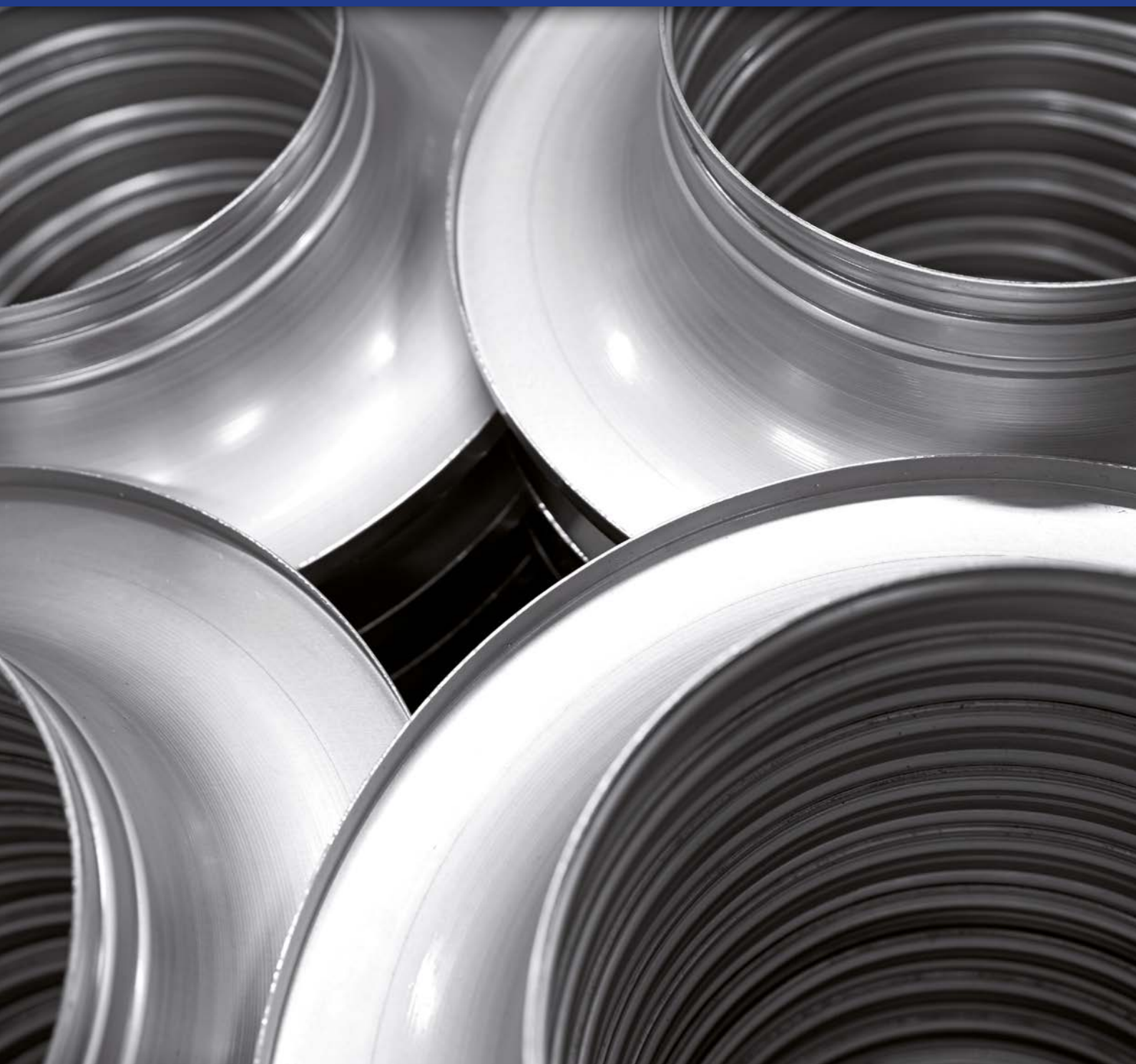


En personlig partner för anpassade lösningar.

Formning av plåt genom trycksvarvning och djupdragning



HERMANDERS
AVANCERAD PLÅTFORMNING



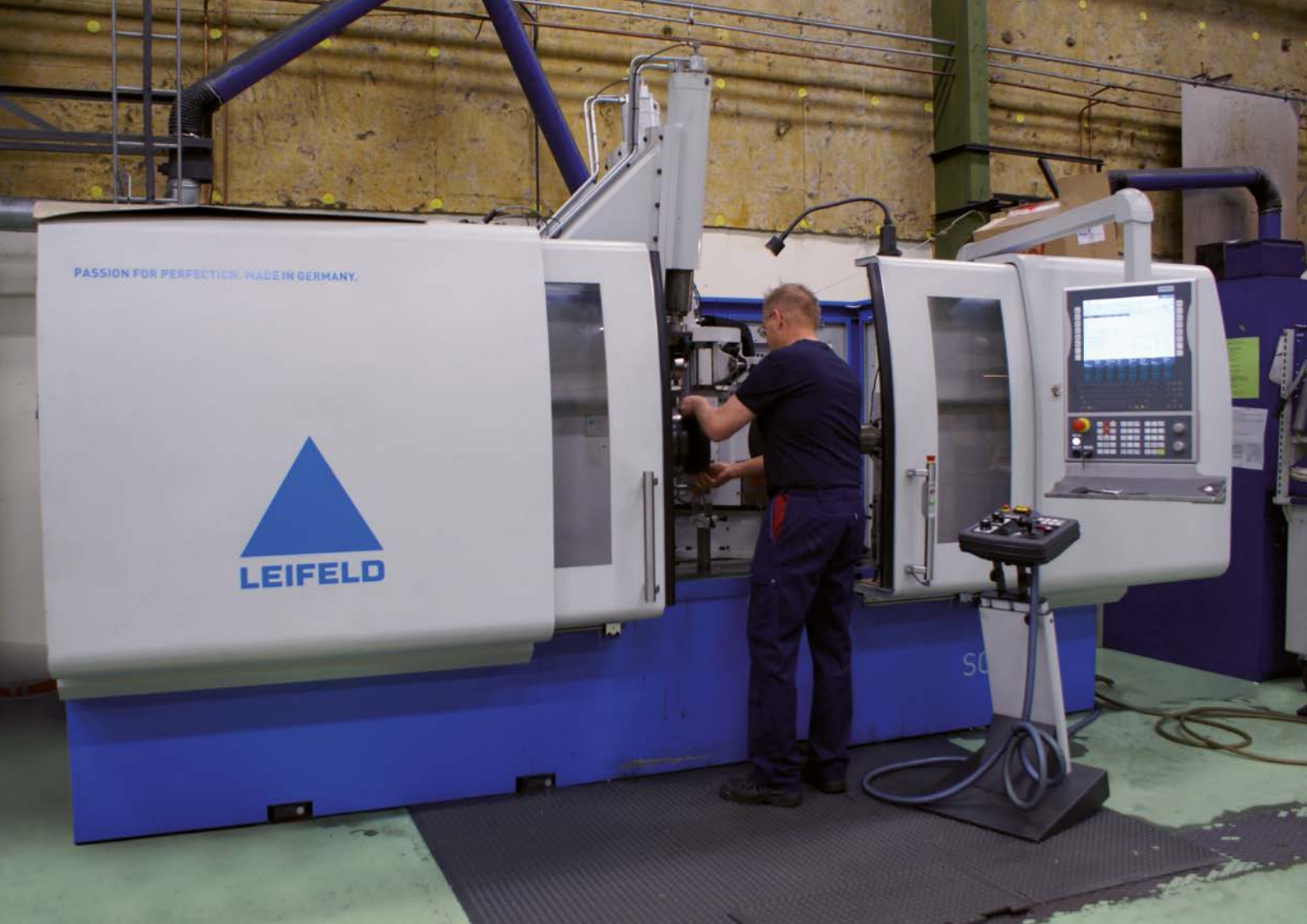


Vi är ett modernt företag med gedigen hantverkskunskap.

Den skaraborgska myllan ger inte bara goda förutsättningar för spannmålsodling. Här har i över hundra år vuxit fram mängder med verkstadsföretag som alla grundar sig på en tradition av idogt arbete, att göra rätt för sig och att alltid göra sitt bästa.

Ända sedan starten 1951 har trycksvarvningen varit kärnan i Hermanders verksamhet. Trycksvarvning har utvecklats och vår maskinpark är idag toppmodern men produktionsmetoden kräver ändå den gedigna hantverkskunskap och förvärvade materialkänsla som vi inom företaget byggt upp genom åren.

Med offensiv personalpolitik och interna utbildningsprogram kombinerat med en djupt rotad tradition av yrkesstolthet som präglar bygden har vi inom företaget lyckats förvalta vårt absolut viktigaste kapital – personalen.





Trycksvarvning

vår specialitet ger precision till lågt pris

Vår specialitet är trycksvarvning, en metod för formning av plåtdetaljer upp till 1800 mm diameter och som är idealisk för kortare produktionsserier eller ren prototyp tillverkning. Metoden innebär en låg initial kostnad för verktyg och ett konkurrenskraftigt pris, generellt för serier upp till 10 000 per år. I vissa fall för ännu större serier.

Trycksvarvning hanterar i princip alla plåtkvaliteter. Storleken på färdig produkt kan vara från ett par centimeter upp till 1800 millimeter i diameter.

TRYCKSVARVNING

Diametrar 20 – 1800 mm

Material	Tjocklek
Aluminium (AL)	0,40 – 15,00 mm
Järn (FE)	0,40 – 10,00 mm
Rostfritt	0,40 – 6,00 mm
Mässing	0,50 – 10,00 mm
Silver (AG)	0,40 – 12,00 mm
Koppar (CU)	0,40 – 10,00 mm

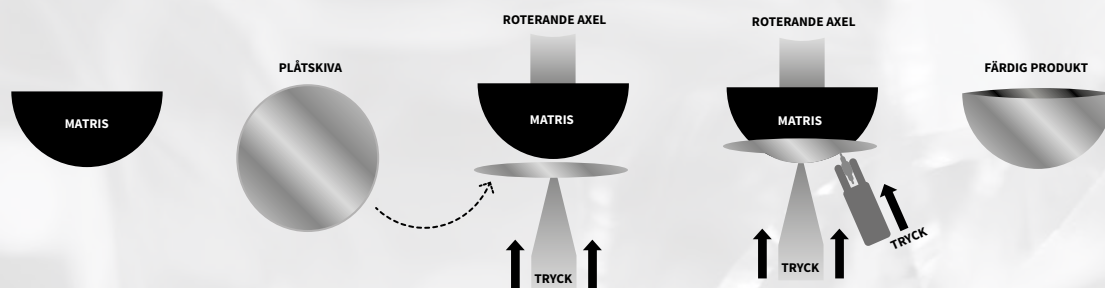
Detta är trycksvarvning

Trycksvarvning innebär formning av plåt under rotation och med hårt tryck mot ett formverktyg. Metoden är gammal och beprövad men kräver ett stort mått av hantverkskunnande och materialkännedom även vid användning av högteknologisk utrustning. Det tar flera år att förvärva de kunskaper som krävs av personalen för att utföra arbetet med precision och känsla för materialet. Denna kunskap finns hos oss på Hermanders. Vi har arbetat med trycksvarvning sedan 1951 och vår personal är genom interna utbildningsprogram fullfjädrade inom hantverket.

Metoden är idealisk och mycket konkurrenskraftig vid tillverkning av mindre serier och vid framtagning av prototyper då initialkostnaden är låg. Verktyget, formen eller matrisen, som plåten formas mot är relativt billig att ta fram. Verktygstillverkning sköter vi inom företagets väggar.



Så här funkar det:



1. För att en produkt ska komma till börjar man med att ta fram en matris, en form, för produkten.

2. Från början är produkten endast en skiva av plåt.

3. Matrisen sätts fast på formverktyget och sedan pressas plåtskivan mot matrisen som roterar snabbt.

4. Ett verktyg från sidan pressar plåtskivan mot matrisen vilket reducerar tjockleken och formar plåtskivan till färdig produkt.

5. Plåtbiten har nu pressats till en färdigformad produkt och efterbehandling- en tar vid.



Djupdragning

För större serier och mer komplicerat formade produkter kan vi erbjuda djupdragning och hydromekanisk formning. Vi har också möjligheten att kombinera djupdragning med trycksvarvning.

DJUPDRAGNING

Maxformat 1100 x 1100 mm

Max 250 tons presskraft

Material	Tjocklek
Aluminium (AL)	0,60 – 10,00 mm
Järn (FE)	0,50 – 5,00 mm
Rostfritt	0,50 – 3,00 mm
Mässing	0,50 – 10,00 mm
Silver (AG)	0,60 – 5,00 mm
Koppar (CU)	0,50 – 10,00 mm

Mervärden hos Hermanders

✓ **Via samarbetspartners** kan vi även ta ett totalansvar för ytbehandling, vikning, stansning, laserskärning och svetsning efter kundens önskemål och även utföra viss montering.

✓ **Vi vill vara din partner** i verkstaden och gärna komma in i tidigt i konstruktionsarbetet för att kunna bistå med produktionskompetens. Tillsamman med kunden kan vi komma fram till den mest ekonomiskt fördelaktiga tillverkningsmetoden.



✓ **Vi erbjuder även** lagerhållning av matriser, råmaterial och färdiga produkter för korta ledtider i produktion.

Det finns många goda skäl att välja Hermanders.

Det här är några av dem.

1. Produktionsteknisk bredd

Vi har bredd i kompetens och utrustning som gör det möjligt att välja den mest ekonomiskt fördelaktiga produktionsmetoden.

2. Kunskap och tradition

Den yrkesstolthet som präglar bygden har vi inom Hermanders lyckats förvalta och den bildar grund till den unika kunskapsbank som vår personal utgör.

3. Produktionsteknisk support

Kunskapen inom företaget kombinerat med bred maskinpark gör att vi kan hjälpa kunden hitta den mest produktionsekonomiska tillverkningen.

4. Närhet till kund

Vårt geografiska läge ger närhet till kunderna.

5. Leveranssäkerhet och korta ledtider

Vi tillverkar verktyg i egen verkstad och kan erbjuda lagring av såväl färdiga produkter som framtagna verktyg och råmaterial vilket möjliggör snabb produktionsomställning för korta ledtider och leveranssäkerhet.

6. Kvalitet och miljö

Vi är miljöcertifierade enligt ISO 14001:2015 och kvalitetscertifierade enligt ISO 9001:2015.





Kontakta oss!

Kontakta gärna oss på Hermanders AB tidigt i processen med framtagning av produkt. Vi kan bistå med produktionsteknisk kompetens i konstruktionsarbetet för smidig, effektiv och ekonomiskt optimal produktion.



Kontakta någon av oss:



Lars Gäfvert

VD

Tel 0506 – 777 401

lars@hermanders.se



Magnus Eriksson

Försäljning

Tel 0506 – 777 404

magnus@hermanders.se



Ann Andersson

Ekonomi

Tel 0506 – 777 402

ann@hermanders.se



Mikael Henningsson

Kundsupport

Tel 0506 – 777 403

mikael@hermanders.se

HERMANDERS AB I TÖREBODA

Besök: Sötåsenvägen 2

Post: Box 112, 545 23 Töreboda

Telefon: 0506 – 777 400

Web: www.hermanders.se

E-post: info@hermanders.se

