

ESMAMAGAZINE

NR 1 • JUNI 2009

Skruven kommer från Indien

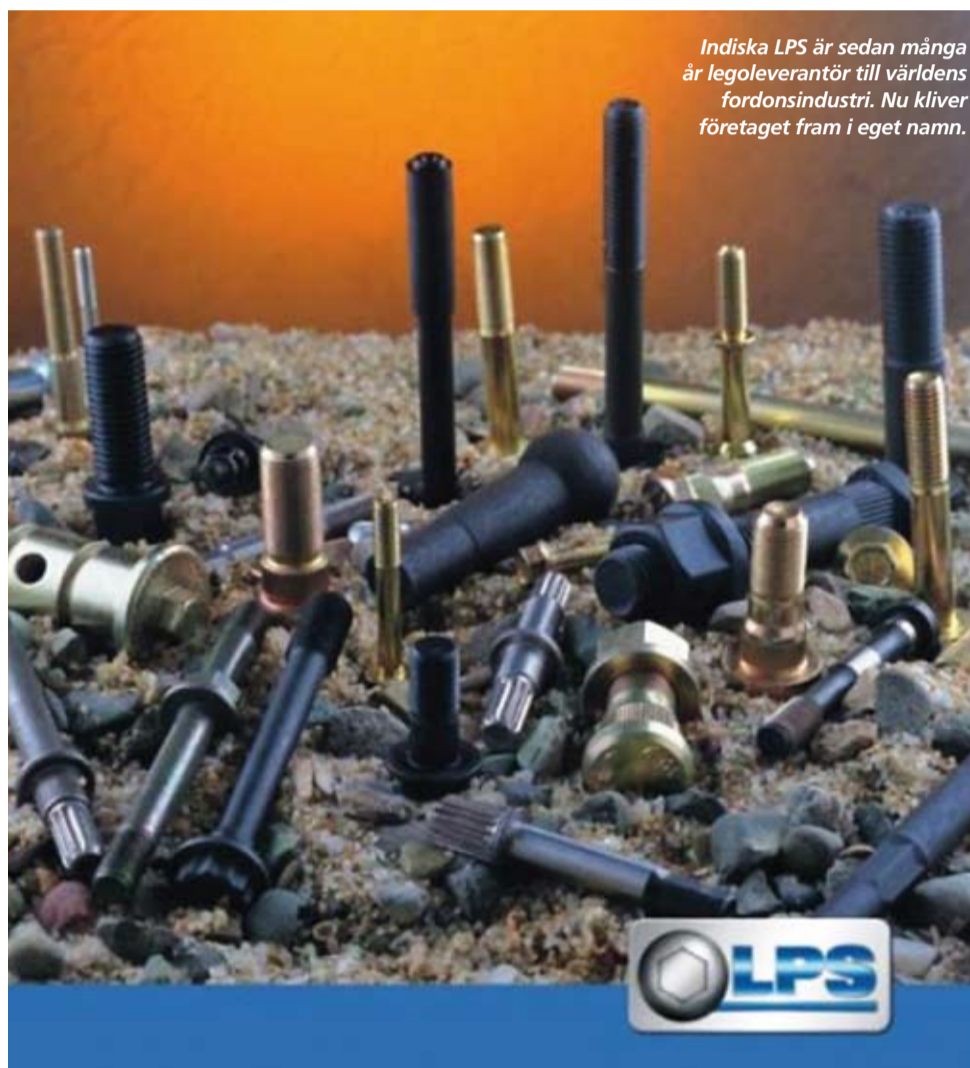
Indien har under de senaste åren på allvar börjat växa fram som industrination. Indiska företag har dock under många år levererat komponenter till den internationella industrin. Man har bara inte skyltat utåt med detta.

Nu tar Esmas partner Lakshmi Precision Screws Ltd. steget ut i rampluset och börjar agera mer i eget namn.

Historien går långt tillbaka. Redan för närmare fyrtio år sedan bildades Lakshmi Precision Screws – i dagligt tal LPS – i staden Rohtak strax nordväst om huvudstaden New Delhi. Inriktningen har hela tiden varit produktion av fästelement i form av skruvar, främst för fordonsindustrin.

I Sverige och i övriga Europa, har LPS varit en ganska okänd spelare på marknaden, trots att man i många år har levererat stora mängder skruvar på export. I stor utsträckning beror detta på att företaget framför allt har legotillverkning för stora tradingbolag i Europa.

På hemmamarknaden i Indien är LPS desto mer etablerat. Huvuddelen av produktionen går fortfarande till den inhemska industrin, med merparten av den indiska fordonsindustrin som kunder. På senare år har dock till exempel Volvo i Sverige köpt skruvprodukter direkt från LPS, både till fabriken i Skövde och till sammansättningsfabrikerna i Indien.



Företaget är sedan 2003 certifierat som global leverantör till Volvo.

LPS har växt stadigt och har idag en produktionskapacitet på omkring 13 500 ton

per år. Företaget har 1 100 anställda och hade 2008 en årsomsättning på motsvarande cirka 480 miljoner kronor.

Nu är det alltså dags för LPS att lämna på

förlåten och börja arbeta i eget namn i större utsträckning. I Sverige är Esma strategisk partner.

– Det som är unikt för LPS är att företaget har en så bred kompetens. Man tillverkar kallsmidda skruvar från M4 upp till M30 och ända upp till M40 i varmsmide. Företaget har också såväl egen ytbehandling som värmebehandling. Man kan i egen regi utföra alla de ytbehandlingar som framför allt fordonsindustrin kräver, något som de flesta europeiska skruvtillverkare inte klarar själva, säger Lars Lüdtke på Esma. De har också eget labb med många ingenjörer och kan därför hjälpa till i utvecklingsarbetet med nya produkter.

– Att LPS har egna resurser för efterbearbetning innebär att man har full kontroll över hela processen, såväl intern logistik som kvalitet. Kvaliteten motsvarar också de höga krav som fordonsindustrin ställer. Företaget är exempelvis certifierat enligt ISO 9002, QS 9000, ISO 14001, TS 16949 och OSHAS-18001. Man har även kvalificerat sig för leveranser till flygindustrin i och med certifiering enligt AS 9100.

Det som tidigare kan ha talat emot att arbeta med indiska företag är logistiken. Med drygt 140 landmil från Rohtak till utskepningshamnen i Mumbai kan det ta tid att transportera de tillverkade produkterna på kort tid. Därför kan Esma vid behov svara för lagerhållning i Spånga, vilket innebär snabba leveranser över hela Sverige och även i Europa. Esma finns också nära kunderna.

– Indien är ett spännande land och LPS ett spännande företag med en hög grad av professionalism. Det finns all anledning att tro på dem när de säger att företaget ska växa med 20 procent om året, säger Lars Lüdtke.

Nya kvaliteter breddar användning av Vespel

DuPonts polyimidbaserade plastmaterial Vespel har redan tidigare visat sig kunna ersätta bland annat metall i många olika tillämpningar.

Nu kommer Vespel SCP, en ny medlem i Vespel-familjen som tål ännu högre temperaturer och som står emot nötning ännu bättre.

Vespel är ett mycket mångsidigt plastmaterial som kontinuerligt förbättras och utvecklas. Materialet används främst som ett kostnadseffektivt alternativ till metall i olika tillämpningar där slitage och friktion förekommer.

Bland fördelarna finns en överlägsen slitstyrka, mycket litet eller inget behov av

smörjning, mycket låg vikt och hög temperaturlåglighet.

De nya SCP-kvaliteterna är, jämfört med traditionella polyimidprodukter, ännu mer temperaturlågliga. De har lägre friktion och är mer formstabila, även om temperaturerna stiger upp mot 650–700 grader Celsius.

Genom att ersätta metallkomponenter med Vespel SCP-5050 eller SCP-50094 går det att spara stora kostnader. Det gäller både vid tillverkningen, då materialet inte kräver dyr efterbearbetning för att fungera optimalt, och i den löpande driften eftersom underhållskostnaderna minskar.

Detaljer tillverkade i de olika Vespel-kvaliteterna bidrar till att reducera den totala vikten i konstruktioner, något som naturligtvis uppskattas av till exempel fordonsindustrin.

Tillämpningsområdet är brett – alltifrån flyg- och rymdindustrin till mer jordnära lösningar för exempelvis motorkonstruktion-



Volvo Construction Equipments kompakta hjullastare L50F är en av de maskiner som utrustats med kolvringar i Vespel.

ner. Det vill säga överallt där man vill ha mer temperaturlågliga och slitstarka komponenter än vad som går att åstadkomma med traditionella plaster eller metaller.

– Intresset för Vespel växer också när det gäller industriell glasproduktion, på grund av att materialet tål mycket höga temperaturer,

berättar Marcus Wärn på Esma. Vespel har lång livslängd, mycket goda anpassningsmöjligheter och är extremt slitstarkt. Det är egenskaper som efterfrågas när det gäller glashantering.

Framgångarna för Vespel har gjort att Dupont, som tagit fram Vespel, nu har byggt ytterligare en stor produktionsanläggning för materialet i Singapore, utöver de fabriker som finns i både USA och Europa. Den globala kapaciteten efterfrågas av bland annat fordonsindustrin. Esma har redan mycket goda erfarenheter av Vespel som ersättning för tidigare lösningar av metall. Bland annat levereras kolvringar, som tidigare tillverkades av brons, till en växellåda avsedd för entreprenadmaskiner. Andra exempel är komponenter i högtemperaturkullager, svetsmunstycken, delar i analysinstrument och insprutningssystem för nya bränslen.

Ringa effekt av EUs skyddstullar

De straffavgifter som EU införde i början av 2009 på skruvar och bultar från Kina har hittills inte haft någon egentlig effekt för Esmas kunder.

Skyddstullarna infördes i januari i år och innebär att skruvar och bultar som tillverkas i Kina beläggs med en straffavgift på upp till 85 procent, beroende på tillverkande företag. De produkter som berörs är emellertid huvudsakligen masstillverkade skruvar och bultar enligt ISO- och tidigare DIN-standarder.

– De komponenter som våra kunder köper från Kina är mer av karaktären specialtillverkade ritningsdetaljer. Därför tillhör de inte någon av de kategorier som EU har pekat ut och våra kunder har ännu inte drabbats. Det är dock fortfarande oklart vem som har tolkningsföreträde – vi, kunden eller tullmyndigheten, säger Anders Ekeman på Esmas.

Bakgrunden till skyddstullarna är att kinesiska tillverkare anses ha dumpat priserna i Europa för skruvar och bultar. Importen av skruvar och bultar från Kina har stadigt ökat de senaste åren. Idag importeras drygt 1 100 miljoner ton per år till ett värde

av knappt 10 miljarder kronor. Tyskland tillverkar i jämförelse 960 000 ton, värt drygt 22 miljarder kronor.

– Det är framför allt ett litet antal italienska och spanska tillverkare som har lyckats driva igenom bestämmelserna. Skyddstullarna har ingen egentlig direkt effekt på produktionen i övriga Europa. Det ser vi också på de skyddstullar som redan tidigare har införts för rostfria och syrafasta fästelement.

– En annan och egentligen oönskad effekt av skyddstullarna är att många istället flyttar produktionen av skruvar och bultar från Kina till andra länder som Vietnam och Kambodja, säger Anders Ekeman.

Esmapartner uppfann finstansningen

Finstansning kan som alternativ tillverkningsmetod vara både material- och tidsbesparande.

Metoden uppfanns för närmare 90 år sedan av Esmas schweiziska partner Fritz Schiess AG.

Fritz Schiess AG har specialiserat sig på just den variant av klippande eller skärande bearbetning som brukar kallas finstansning. Uppfinnaren av metoden hette Fritz Schiess-Forrer. Det var han som kom på hur man med högsta precision i ett stansverktyg kan omvandla ett metallband direkt till färdiga precisionsdetaljer i ett enda moment.

Redan 1920 grundade han sitt specialistföretag i Lichtensteig i St. Gallen i Schweiz. Idag drivs företaget vidare – visserligen i uppdaterad



form men i samma anda – av den tredje generationen Schiess och har ett grundmurat internationellt renommé inom finstansning.

Efter närmare 90 år och drygt 6 000 olika detaljer senare fortsätter företaget att tillverka nya komponenter åt kunder över hela världen. Här kan man med fog tala

om både kontinuitet och erfarenhet.

I dagsläget har Fritz Schiess AG ett femtiotal finstanspressar som klarar upp till 3 000 kN och kan producera upp till 12 mm tjocka detaljer.

De främsta fördelarna med finstansning är att klippyrtorna tack vare metodens höga precision kan användas som funktionsytor direkt efter stansningen, utan någon efterbearbetning. Det går till exempel utmärkt att finstansa kugghjul till växellådor, detaljer för säkerhetsbälten eller att kombinera finstansade detaljer med bockning. Det utgör heller inga problem för Schiess att i samma verktyg kombinera stansningen med exempelvis kallflytpressning av tappar.

Något annat vore väl heller inte att vänta av det företag som en gång skapade metoden...

Tångnyckel och polygrip i fickformat

Knipex har utvecklat miniversioner av sina framgångsrika tångnycklar och polygriptänger.

Tångnyckeln, som kombinerar tångens och skiftnyckelns fördelar, är i fickformat endast 150 mm lång.

Trots det har den hög steglös klämkraft upp till 27 mm, snabbinställningsknapp och 14 olika inställbara positioner för bekväm hantering.

Polygriptången Cobra HiTech finns nu i ett utförande med en längd på bara 125 mm. Den är ett proffsverktyg anpassat för finmekanik och med samma höga kvalitet som de betydligt större och tyngre modellerna. Gripvidden är 27 mm.



Paralleltving för stora spännytor

Med Besseys nya K REVO skruvtvingar går det att arbeta med hög spännkraft – upp till 7 000 N – över mycket stora parallella spännytor. Tvingarna har extra stora spännbackar som båda kan flyttas och ställas in steglöst. Det gör att tvingarna kan placeras optimalt på arbetsstyckena. K REVO-tvingarna kan också utan verktyg lätt ställas om för isärspänning.



Spännbackarna har tre utbytbara skyddskåpor som tål både färg och olika lösningsmedel. Arbetsstyckets övriga kontaktdeklar är tillverkade av stark polyamidplast som skyddar arbetsmaterialet mot direktkontakt med verktygets skena. Greppen är gjorda i tvåkomponentplast med mjuka inlägg för bekväm hantering.

K REVO-tvingarna finns i storlekar från 300 mm till 2 500 mm.

Ny kontaktorsprej för elektriska kontakter

Wera lanserar nu High Tech Kontaktorsprej, en sprejbar kontaktorsprej för elbranschen.

Sprejvätskan skyddar kontaktdonen och säkrar ledningsförmågan på olika elektriska komponenter. Den nya produkten eliminerar snabbt såväl gummiklädd som oxidering och sulfidbeläggningar. Därmed uppstår heller inget strömläckage eller kontaktmotstånd.

Dessutom är High Tech Kontaktorsprej starkt vatten- och fuktavvisande med långtidsverkan även mot korrosion/rost.



High Tech Kontaktorsprej finns i två utföranden: En med ett 10 cm långt sprejrör som klarar svåråtkomliga ställen och en kortare modell för både större och mindre ytor.

High Tech Kontaktorsprej ingår i serien Wera Kraftform Fluid tillsammans med High Tech Screw Releaser och High Tech Ceramic Paste.



Fastenrath ny agentur

Från 2009 har Esmas lagt ytterligare ett välrenommerat specialistföretag till sin agenturlista: Den tyska mutterspecialisten Fastenrath.

Hundraårsjubilerande Fastenrath är i första hand specialiserat på svets- och flämsmuttrar men har även en betydande tillverkning av sexkant- och hattmuttrar. Företaget har omkring 850 kunder över hela världen, bland dem många fordonstillverkare som exempelvis Volvo Personvagnar.

Varje dag levereras över sex miljoner detaljer från Fastenraths produktionsanläggningar.

De muttrar man tillverkar kan beställas i dimensioner från M2 upp till M16.

Förutom att Fastenrath är en väletablerad storproducent av muttrar tillverkar företaget även kallomformade detaljer, solida såväl som med hål i dimensioner upp till ca 40 millimeter.

Tillverkningen omfattar detaljer gjorda av stål, aluminium, mässing och koppar.

– Vår nya samarbetspartner Fastenrath har i dagsläget en produktportfölj som omfattar över 5 000 artiklar i olika material, berättar Martin Schleifstein på Esmas.

Företaget är certifierat enligt ISO/TS 16949:2002 och de bägge produktionsenheterna har inte mindre än 300 lagerplatser som vardera klarar ett ton.

– Det är sådant våra kunder vill höra, att vi på Esmas kan lova dem lika hög leveranssäkerhet som leveransprecision, säger Martin Schleifstein.

Esmas köper Morgenstjerne Verktøy

Esmas förvärvade vid årsskiftet Hansson & Frifes motsvarighet på den norska marknaden: Morgenstjerne Verktøy AS. Företaget är en av Norges ledande handverktögsagenturer med ett drygt tiotal kvalitetsvarumärken som Knipex, Kukko, Wera, Rennsteig, Vogel med flera i portföljen.

Grunden till företaget lades redan 1945/46, med agenturer för elektriska och mekaniska komponenter och instrument.

Verksamheten drivs vidare under varumärket Morgenstjerne, som ett systembolag till Hansson & Frife. Chris Morgenstjerne är kvar som vd i bolaget.

Via den befintliga logistikfunktionen som erbjuds hos Esmas Försäljnings AB räknar ledningen med att kunna ge förbättrad support även på den norska marknaden. Dessutom kommer marknadsaktiviteterna att förstärkas via samordning med försäljningen hos Hansson & Frife.

Detta är **ESMA**

ESMAS AFFÄRSIDÉ är att med hjälp av stor teknisk kompetens leverera kostnadseffektiva komponentlösningar till den svenska tillverkningsindustrin. Företaget har en stark ställning på marknaden och omsatte 312 miljoner kronor 2008.

Esmas grundades 1951 av Henryk Eiger och Erich Stör och företaget ägs idag av Christian

Hähle, vd, Kaj Riesterer, Anders Ekeman och Peter Dörrheide. Samtliga ägare är verksamma i företaget.

Esmas har cirka 45 medarbetare. Huvudkontoret ligger i Stockholm och ett avdelningskontor finns i Göteborg. Esmas är också delägare i E & K Tech Ltd. i Shenzhen i Kina.

ESMAGAZINE

ges ut av ESMA Försäljnings AB

Huvudkontor:

Box 8027, 163 08 Spånga

Besöksadress: Domnarvsgatan 8, Lunda industriområde, Spånga, Stockholm

Tel: 08-474 42 00 Fax: 08-474 42 60 E-post: mailinfo@esma.se Internet: www.esma.se

Avdelningskontor:

Drakegatan 5, 412 50 Göteborg Tel: 031-40 90 00 Fax: 031-40 08 80

Hansson & Frife AB:

Domnarvsgatan 18, 163 53 Spånga Tel: 08-760 25 10 Fax: 08-760 26 36

E-post: hansson.frife@esma.se Internet: www.hanssonfrife.se

Morgenstjerne Verktøy AS:

Postboks 3, Holmenkollen, NO-0712 Oslo

Tel: +47 22 49 28 00 Fax: +47 22 49 28 12 E-post: tools@morgenstjerne.no

Redaktör: Anders Ekeman

Produktion: InformationsCompagniet AB, LayoutMakarna AB

Tryck: Brommatrixyck & Brolins, Stockholm 2009