

Recotech AB, Sverige installerar en ny vakuumugn

Recotech AB, Sverige har installerat en ny vakuumugn med konvektionsvärme och 1,5 bars kylsystem. Det är en universalugn modell 2.0VPT-4066/63HV med gaskylning. Ugnen är lämpad för lödning av detaljer för flyg-, fordons-, medicinsk- tillverkningsindustri. Ugnen är byggd för att klara AMS 2750 rev. A standard för NAD-CAP certifiering och klarar vakuum upp till 10⁻⁵ mbar. Ugnen har en intern recirkulationsfläkt och värmeväxlare, ugnen kan laddas med 3ton gods per cykel med en maxlängd av 2300 mm eller en volym på 1580 x 600 x 1600mm.

Recotech AB erbjuder specialtillverkning av komplicerade komponenter för industriföretag. I maskinparken finns, förutom utrustning för termisk sprutning, vakuumlödning och plasmavetsning, även moderna CNC-maskiner för bearbetning och kontroll av detaljer med diametrar på uppemot 2 300 millimeter. För kvalitetskontroll av sina produkter har Recotech även ett eget metallurgilaboratorium och certifierade ingenjörer.

Företaget har sitt ursprung i flygplansunderhåll, men är nu i huvudsak inriktat på gas- och ångturbiner. Recotech har ett 40-tal anställda i Arboga och omsätter runt 50 miljoner kronor. Recotech är medlem i nätverket Nordic Turbine Components – www.nordicturbine.com. Besök gärna hemsidan, visit www.recotech.com.

SECO/WARWICK. Erbjuder ugnar, värmebehandlingsutrustning och service globalt för tillverkningsindustrin inom i huvudsak aluminium, stål, fordon, flyg, värmebehandling, bränsleceller, HVAC, elektronik, belysning, optik, medicinsk utrustning, kärnkraft och högttemperatur sintring. SECO/WARWICK Corp. har tillverkning av ugnar i USA, SECO/WARWICK S.A.

och ELTERMA S.A. i Polen, SECO/WARWICK i Kina och SECO/WARWICK Pvt. i Indien. Företaget har mer än 600 anställda och är ledande tillverkare av ugnar för all slags värmebehandling.

Besök gärna hemsidan
www.secowarwick.com.pl



SECO/WARWICK representeras i Skandinavien av Hj Edwards & Co AB

Vi önskar alla våra medlemsföretag och deras kunder en riktigt solig sommar!

Ordförande har ordet...

För att öka samarbetet med de nordiska värmebehandlingsföreningarna har SHTE:s styrelse beslutat att förlägga årets höstmöte i Finland. Höstmötet/studieresan kommer att äga rum i samband med de finländska värmebehandlingsdagarna i Tammerfors,

den 9-10 september. SHTE kommer att arrangera en tvådagars resa för medlemmar och kunder, se separat inbjudan på sista sidan i NYHETAN.

Jag vill även informera om nästa värmebehandlingskonferens, som kommer att äga rum i Göteborg, 21-22 sep-

tember 2011 med ett intressant studiebesök på AB SKF. Temat på konferensen är: Visioner inom värmebehandling.

Varmt välkomna!

*Catharina Lindgren, Sarlin Furnaces AB.
Ordförande i SHTE*

Kanthal Furnace Rollers

An Exciting New Development in the Field of High Temperature Metallic Alloy

A successful collaboration between Kanthal and Sandvik Tube has contributed to the development of a new product.

Assisted by maintenance and operating personnel of Tube Mill 63, the research and development (R&D) unit at Kanthal has further developed the Kanthal APMT material for use in a new field of application, namely, furnace rollers.

Furnace rollers are used to transport stainless tubes that are annealed in roller hearth furnaces. It is crucial that furnace rollers operate flawlessly, maintain a long service life and impart a high-quality surface on the tubes that are manufactured.

The project to develop furnace rollers from Kanthal APMT was initiated in 2004. The aim of the project was to re-

solve production and maintenance problems affecting furnace rollers at Tube in Sandviken by capitalizing on Kanthal's expertise in high-temperature materials. Maintenance-free product with long service life. The results from the installations in Tube Mill 63 show that furnace rollers made from the Kanthal APMT material have a service life of up to three years, compared with one year for conventional furnace rollers. The newly developed roll design featured by Kanthal's furnace rollers results in a maintenance-free product with a superior surface, which also improves the quality of the product to be manufactured.

Kanthal APMT furnace rollers can also withstand higher temperatures, up to 1,250° C, with maintained service life.

KANTHAL



The product's properties help to reduce maintenance costs and boost productivity at Tube Mill 63. For example, by using the new Kanthal APMT furnace rollers, maintenance stoppages are halved in the ovens in which the product has been installed.

Facts about Kanthal APMT:

Kanthal APMT is a powder metallurgical FeCrAl alloy that offers a unique combination of high creep strength coupled with resistance to oxidation at high temperatures. Kanthal APMT also features high mechanical strength and superior creep strength at temperatures of up to 1250° C. These unique properties mean that Kanthal APMT is suitable for a

number of applications, such as process tubes in various high-temperature processes, ethylene tubes, furnace rollers, radiant tubes and in various types of design details for high temperatures.

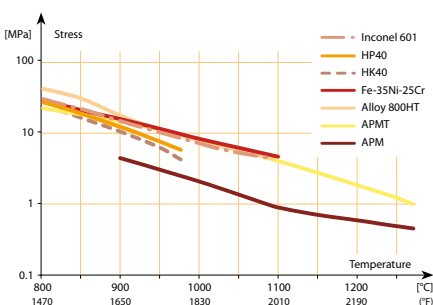


Figure 1 Creep rupture strength - 10000 h.

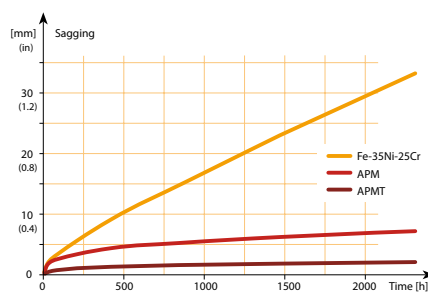
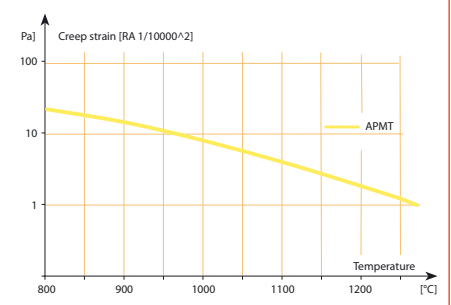


Figure 2 Comparative sagging test at 1100°C (2010°F).



Energy using Products 2009

Via Cecof upplever vi nu att arbetet är i full gång med datainsamling som underlag för utformningen av det nya energieffektivitetsdirektivet EuP 2009, som är en utvidgning och generalisering av tidigare tillkännagjort direktiv EuP 2005/32/EC. Datainsamlingen utförs av den engelska konsultfirman Cobham, vilka fått detaljerade instruktioner från EU-kommissionen för hur arbetet skall struktureras.

Man delar in olika branschens energiförbrukning i s.k. Lots (ämnesområden). Vår bransch hamnar då i Lot 4, som även innehåller mycken annan verksamhet som exempelvis spisar, mikrovågsugnar etc. Cecof har redan för mer än ett år sedan påpekat det olämpliga i ett sådant förfaringsätt och också erbjudit sina resurser för att formulera en arbetsgrupp som skulle utforma ett vettigt förfrågningsunderlag.

Vid det senaste styrelsemötet för Cecof den 4 mars bereddes Cobham tillfälle att presentera hur underlaget såg ut. Cecof-medlemmarnas förhoppning var då att vi (om än i sista stund) skulle kunna påverka förfrågningsunderlaget så att detta blev relevant för vår speciella bransch. Motiveringen till att göra så är

att vår bransch svarar för en mycket stor andel av CO₂-produktionen och energiförbrukningen inom industrin som helhet (fjärde största CO₂-producent och sjätte största energiförbrukare). Vår påverkan på förfrågningsunderlaget blev dock i detta skede minimal.

Cobham sänder nu ut förfrågan till alla kända ugnstillverkare och användare och förväntar sig svar på diverse (ibland) omöjliga frågor.

Cecof-mötet uppdrog enhälligt de nationella organisationerna att uppmana sina medlemmar till att få företagen inom intressegruppen att artigt och med så mycket resurser som möjligt svara på ställda frågor. SHTE uppmanar alltså härmed till aktivitet hos våra medlemsföretag. Först om svaren ej ger den helhetsbild som avses (och det kommer de ej att göra) kan vi få kommissionen och Cobham att inse att en alternativ metodik behövs. Då kan denna utformas med Cecofs hjälp.

Undersökningen får inte nonchaleras. Gör vi det mister vi alla möjligheter att påverka framtida lagar och regler.

För mer information:
www.cecocof.org,
under News www.eco-furnace.org

Varför är det viktigt att engagera sig?

Det finns flera skäl; här följer några.

1. Vår bransch är precis lika intresserad som vår omgivning att möta den ökande miljöbelastningen med smartare teknik.
2. Vi vill inte bli kringgåddade av regler som vi omöjligen kan uppfylla. Detta leder bara till att produktionen flyttas till länder där regelverk ej existerar.
3. Med rätt utformade regler öppnar sig nya affärsmöjligheter för våra medlemmar då nya och mera energieffektiva processer krävs, processer som många av dagens utrustningar ej klarar av och vilka således måste ersättas.

SHTE:s medlemmar uppmanas alltså till att besvara Cobham-undersökningen efter bästa förmåga, varefter vi förlitar oss på att komma till ett skede där Cecof kan bidra med expertis, så att i slutändan kommissionen formulerar ett meningsfullt och användbart direktiv.

Anders Jerregård, Jerrex AB

Eurotherm och Invensys

Eurotherm har sedan 1998 tillhört Invensys koncernen men varit helt självständigt. Som ett led i att bli starkare, och samordna resurser inom koncernen, kommer nu alla Invensysbolag som verkar mot industrin att integreras till ett. Det nya namnet på organisationen är Invensys Operation Management (IOM).

Invensys Operations Management är en division av Invensys med internationellt huvudkontor i Plano, Texas. Invensys Operations Management är en global ledare inom automation och IT med systemlösningar och tjänster till den globala tillverknings- och infrastrukturindustrin.

De bolag och varumärken som ingår i Invensys Operations Management är Avantis, Eurotherm, Foxboro, InFusion,

IMServ, SimSci-Esscor, Triconex och Wonderware.

Varumärket Eurotherm kommer att finnas kvar och även Eurotherm AB som legal enhet med samma adresser och medarbetare som tidigare.

I samband med organisationsförändringen kommer allt vårt material såsom fakturor, ordererkännande, följesedlar, datablad, brevpapper, visitkort, E-news, etc att få nytt utseende som följer IOM:s direktiv. Våra mailadresser ändras till fornamn.efternamn@invensys.com, och det går bra att redan nu använda dessa.

Hur påverkas våra kunder?

Våra kunder kommer inte att märka någon större skillnad på kort sikt. Vi nås på samma sätt som tidigare och vi kommer

att ta hand om kunderna på bästa sätt även nu.

Skillnaden blir att det tätare samarbetet mellan de olika bolagen inom IOM ger oss möjlighet till ett bredare utbud av produkter och tjänster. Detta kommer att gynna våra kunders verksamhet och känns mycket positivt för vår vidare utveckling. I framtiden kommer vi att kunna erbjuda ännu mer heltäckande och kostnadseffektiva lösningar på olika automationsbehov.

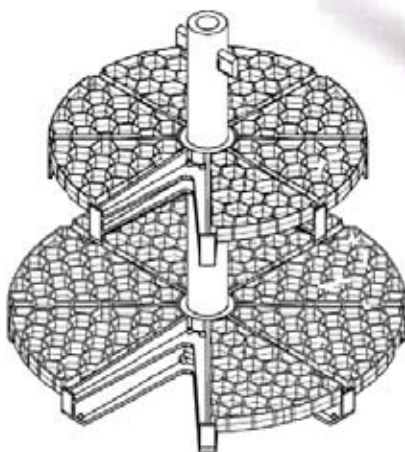
Välkomna till ny/gamla Eurotherm!

www.eurotherm.nu
www.eurotherm.se
www.invensys.com

Global Cast fixturer till värmebehandling av stora kugghjul

Den aktuella debatten och stigande energipriser gör att vinden på flera sätt blåser för vindkraftverk. Utvecklingen av vindkraftverk går otroligt snabbt. Redan för några år sedan var ett ”standard” verk 750 kW men i dag ställs verk på 3-5 MW upp och i ökande även offshore.

Det ställer stora krav på komponenter, och inte minst kraven för kugg, då de stora dimensionerna och offshore installationer gör avbrott extremt kostsamma. Därför har det varit ett ökande behov av värmebehandling av stora kugghjul. För värmebehandling av dessa stora ämnen har Global Cast Group i ett samarbete mellan ugns- och kugghjulsfabrikanter utvecklat en serie fixturer för dessa stora ämnen med diametrar upp till 3 meter och chargevikter upp till 20 ton.



Kontakta Global Cast Nordic för ytterliggare upplysningar

Hans Christensen, telefon: +45 402 624 66

HC@global-cast.dk

www.global-cast.dk

TILL SHTE:S MEDLEMMAR SAMT ANDRA INTRESSETER AV VÄRMEBEHANDLINGSTEKNIK

SHTEs höstmöte/studieresa till Finland 9-10 september 2010

Välkommen till SHTE:s höstmöte/studieresa till Finland. Höstmötet är delvis ett samarrangemang med den finska värmebehandlingsföreningen.

Avresa med båt från Stockholm – Värtahamnen på kvällen onsdagen den 8 september klockan 19.30.

Priset är 6 000 kronor per deltagare. Avgiften faktureras. I båtresan ingår hytt och smörgåsbord, busstransporter i Finland, hotell i Tammerfors natten mellan 9 - 10 september, gemensam middag den 9 september, deltagande på finländska värmebehandlingsseminariet den 10 september samt flygresan till Stockholm.

Det ”tekniska programmet” för värmebehandlings seminariet kommer att skickas ut senare (ännu ej fastställt).

Maila din anmälan om deltagande till per.westerhult@svets.se

OBS! Anmälan är bindande!



Program

Onsdagen den 8 september

19.30 Avresa med M/S Galaxy.

Torsdagen den 9 september

07.00 Ankomst Åbo.

07.30 Buss till Jyväskylä, besöka företaget Moventas Wind som utvecklar och tillverkar transmissionsdetaljer till vindkraftverk samt verkstadsindustrin.

11.30 Moventas Wind bjuder på lunch.

12.30 Guidad visning.

16.30 Avresa med buss till Tammerfors.

17.30 Ankomst till Hotel Scandic Rosendal i Tammerfors, besök på minimässan som arrangeras av finska värmebehandlingsföreningen på hotellet.

19.30 Gemensam middag med finska värmebehandlingsföreningen på Scandic Rosendal.

Fredagen den 10 september

09.00 Deltagande på finska värmebehandlingsföreningens konferens/seminarium på hotellet.

12.00 Lunch.

13.00 Studiebesök/guidad visning av Bodycote's nya härderi i Tammerfors.

16.00 Bussresa till Tammerfors flygplats, cirka 30 minuters färd.

18.50 Avgång till Stockholm med flight KF 489. Ankomst Arlanda kl 18.45.