

2012 | Nr. **08**
www.a-p-r.de

[BVDM]

Druckindustrie für 2012
optimistisch

[VERBAND]

Zellcheming gibt sich
einen neuen Rahmen

[NEUAUSRICHTUNG]

Huyck.Wangner und
Stowe Woodward mit
Reorganisation

[KUNDENSERVICE]

Södra Cell will mehr
neue Produkte

[SPECIAL]

PAPIERERZEUGUNG,
VORBERICHTE ZUR
ZELLCHEMING

[BTG]

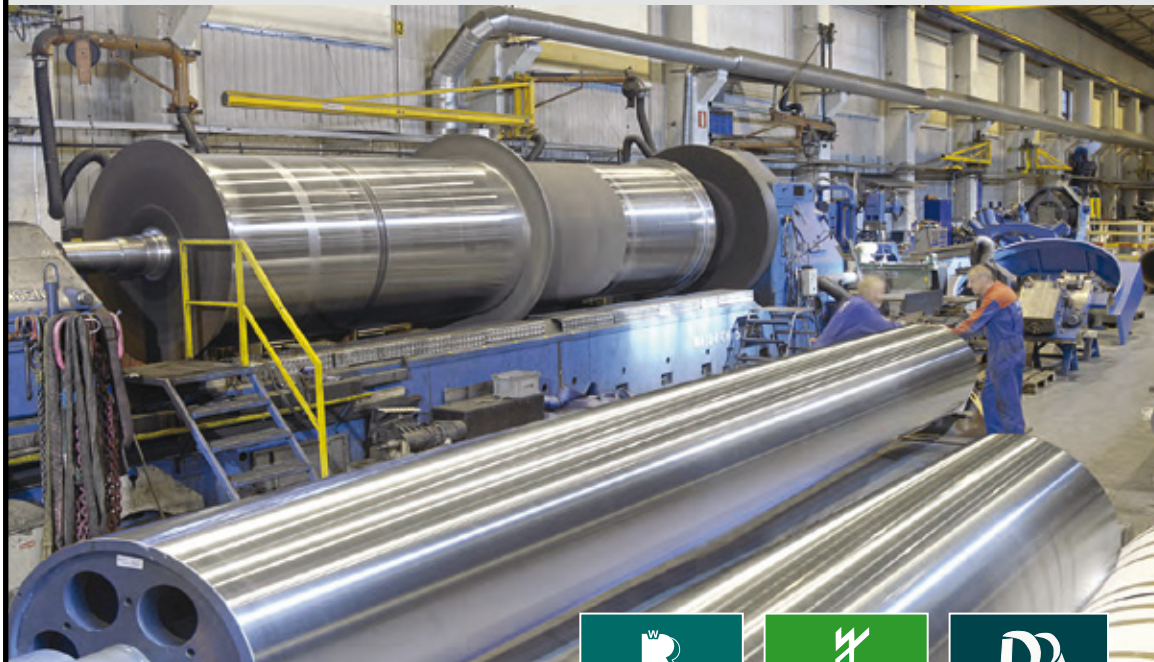
Schaber erhöhen
Feststoffgehalt der
Streichfarbe

RICHTER Karhula Oy

Valsunionen

Valsteknik, reparation, service

- G-Groove-beläggningar av rostfritt stål
- Böjningskompenserande valsar, nyproduktion + omarbetning
- Specialvalsteknik
- Valsservice



Valsunionen



Storvalsvarvning i Karhula, Finland för storlekar upp till en diameter på 2,10m x 18m längd (80t)



Wolfgang Richter vid slipmaskinen i Karhula dia. 1,70m x 10,50m (60t)

[HUVUDARTIKEL]

RICHTER SAMARBETAR MED KARHULA

Mesera Karhula Oy är ett privatägt finskt företag för maskinteknik och service. I Kotka i Södra Finlands län producerar företaget specialvalsar för pappersindustrin. Från början av 2012 har Düren-företaget Wolfgang Richter stått för försäljning, service och inkörning av Meseras valsar i Tyskland, Österrike, Schweiz och Benelux-länderna.

I industriområde Mesera Karhula har man sedan 1905 under olika namn (Ahlstrom, Valmet, Metso, Mesera) producerat maskiner och utrustning för pappersindustrin. De första tre kartongmaskinerna byggdes mellan 1908 och 1911, den första massamaskinen byggdes 1909. Valsar har redan från början varit en stor del av produktionen. Under årens lopp har företaget specialiserat sig på att producera högkvalitativa specialvalsar samt på service av böjningskompenserande valsar såväl som för sug-, press-, led- och tambourvalsar. Idag är mer än 400 böjningskompenserande valsar från Karhula i bruk. I Karhula kan man även se tillbaka på över 105 års erfarenhet med inloppslådor och service för dessa. 400 kompletta inloppslådor och inloppslådadelar har levererats och monterats av Karhula hos olika papperstillverkare. Mesera Karhula är idag ett bolag med cirka 100 anställda och har en omsättning på cirka 12 miljoner Euro. „Vårt företag är litet i jämförelse med de stora, ledande tillverkarna av pappersmaskiner, men vi erbjuder alltid våra kunder bästa kvalitet och tillförlitliga leveranser,“ säger Jari Hämmäläinen, försäljnings- och anläggningschef vid Mesera Karhula. Dagens

huvudsakliga verksamheten är produktion av specialvalsar som till exempel press- och sugvalsar, kalandrar samt produktion av böjningskompenserade valskomponenter, både för konventionella simmande typ valsar, men också för zonkontrollerade typer från samtliga tillverkare. Företaget är specialiserat på tillverkning av stora valsar: Valsar upp till en vikt på 80 ton kan nypro-

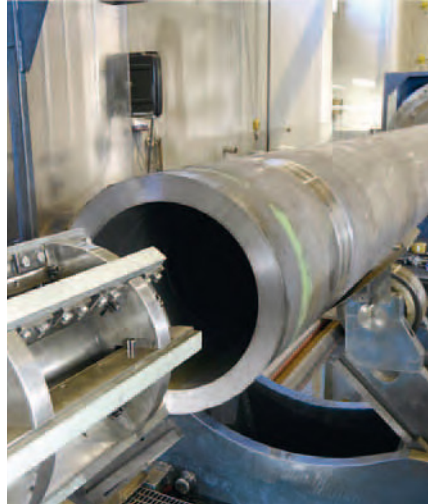
» Den huvudsakliga verksamheten är tillverkning av specialvalsar. «

duceras och underhållas. Dessutom distribueras „G-Groove“-valsbelag av partnerföretaget Richter: lindade rostfria band för pressvalsar som garanterar lång livslängd och bättre avvattning.

De viktigaste marknaderna för Karhula är Finland och resten av Skandinavien samt Centraleuropa men man har också sålt de första valsarna till Syd- och Nordamerika. Kunder som Stora Enso, UPM och Metso litar på Mesera Karhulas valsservice. „Vi kan utföra underhåll och renovera alla valsfabrikat - från mindre reparationer till fullständig översyn, inklusive modifieringar. Vår maskinpark möjliggör alla typer av servicearbeten och valsbearbetning. Vi har reservdelar för alla böjningskompenserande valsar. Med våra moderna stora maskiner, samlade erfarenhet från pappersindustrin och vår erfarna, välutbildade personal är vi optimistiska vad gäller framtiden,“ säger Jari Hämmäläinen. För inte länge sedan var företaget fortfarande underleverantör till Metso. „Nu vill vi uppträda självständigt på marknaden.“



Intern mantelsvarvning för en böjningskompenserande vals



Valsrör på henningsmaskinen, innan henningshuvudet sätts på plats



Service av ett Nipco-vals mantel, ytfinhet Ra = 0,4 µ

Maskinparken hos Karhula består huvudsakligen av stora maskiner

Maskinparken består av två svarvar för byggdelar upp till maximalt 80 ton, en med maximal rotationsdiameter på 2,10 m och en för maximalt 18 meters svarvlängd samt två avancerade slipmaskiner för diametrar upp till 2 m och 13,5 m sliplängd, varav den ena även behärskar så kallad 3D-slipning.

Denna högst fem år gamla metod är den senaste tekniken inom valsslipning och används för att kompensera geometriska förändringar som uppstått på grund av de extrema skillnaderna i valshastighet mellan slipning och produktion. Detta innebär i korthet att valsen är „grovt“ slipad, så att den har perfekt rundgång under normala produktionsförhållanden. ”Tekniskt sett uppnår vi en komponentdiameter på 3,20 meter och en komponentlängd på 15 m. Men det som skiljer oss från medelstora valstillverkare är vår stora borrh-svarvbänk och vår henningsmaskin för produktion av böjningskompenserande valsar samt deras beläggningar. Med en ytfinhet på ned till Ra 0,4 µ kan vi bearbeta en diameter på 1,70 meter, en längd på 10,50 meter och vikter på upp till 60 ton”, berättar Hämäläinen. Karhula har också möjlighet att fräsa och hyvla valsar av samma längd.

Yamauchi, den tredje partnern i Valsunionen

Sedan början av 2010 samarbetar Mesera Karhula med japanska Yamauchi. Det finska företaget har man tagit över en del av produktionen av beläggningar för kalandrar med polymera kompositmaterial, vilket kompletterar Karhulas produktpalet.

Yamauchi samarbetar också med Richter vad gäller marknadsföring försäljning och service för kalandrar på den central- och östeuropeiska marknaden (se ”apr” Nr. 6/12).

Efter att den nya termiska besprutningsanordningen för tillverkning av keramiska och hårdmetallsbeläggningar tagits i drift hos Richter Verk II, Rolls i Düren tidigare i år (se ”apr”-Nr. 2/12), kan dessa tre företag som ”Valsunionen” tillsammans erbjuda nya valsar, mantelbyten för böjningskompenserande valsar, valsbesiktning och servicearbete för alla valstyper inom pappersindustrin.

DB

Historia

1889 „Karhula Verkstad“ grundas för reparation av maskiner inom trä- och pappersindustrin.

1905 Den första inloppslådan byggs.

1908 – 1911 De första tre kartongmaskinerna byggs.

1915 Ahlström köper Karhula Verkstad

1948 Ahlström Karhula konstruerar och bygger den första finländska pappersmaskinen i Tervakoski.

1948 – 1987 Ahlström Karhula etablerar sig som en global leverantör för kompletta pappers- och massamaskiner, därtill hörande komponenter och service.

1987 Valmet (numera Metso) köper pappersmaskinsverket i Karhula av Ahlström och specialiserar tillverkningen till området valsteknik, i synnerhet för simmande typ av böjningskompenserande valsar.

1989 Den första simmande typ av böjningskompenserande valsen levereras till Osnabrück.

1995 Den första zonkontrollerade böjningskompenserande valsen tillverkas.

1999 Valmet byter namn till Metso.

2000 Metso börjar med enklare outsourcing av komponenter inom koncernen.

2000 Metso säljer första andelen av Karhula till Mesera och köper de komponenter som tillverkas där som t.ex. inloppslådor, stativ och avvattningselement m m.

2004 Mesera tar även över valstekniken och valsservicen från Metso.

Hittills har 48 zonkontrollerade, över 400 stycken simmande typ, samt över 200 enskilda mantlar tillverkats för alla på marknaden befintliga böjningskompenserande valsar.