

## Rapport från besök på WaterJet Sweden, Ronneby, 2010-04-28

18 intresserade medlemmar slöt upp vid besöket på WaterJet. Vi bjöds på "fika" och en samtidig presentation och historik av företaget av uppstartaren av företaget, Jan Ryd.

Företaget är en avknoppning från BestMatic (fd Holms Industrier) där Stig Sandström snappade upp iden till att skära med vatten från USA. När BestMatic senare lades ned togs iden med vattenskränning vidare av några av de anställda och nya företag startades inom detta område i Ronneby. Ett av dessa blev WaterJet. Företaget startades 1993 i Gärestad och nådde sin första höjdpunkt 2007 med en omsättning på 250 milj. i omsättning och en vinst på 24 milj kr med 80 anställda. På grund av den stora konjunkturbedgången 2008 var företaget tvungen att avskeda folk på grund av det plötsliga tvärstoppet av leveranser till bla. bil och flygindustrin i Tyskland.. Intresset svalnade allmänt på börsen och den pågående börsintroduktionen drogs tillbaka. Idag ägs företaget till 20% av styrelsemedlemmarna, 25% av den 6:e AP-fonden och fortfarande 55 % av familjen Ryd.

Hittills har 527 maskiner tillverkats och levererats.

De vanligaste skärmaskinerna är anpassade till arbetsytor på 1x1m resp 0,5x0,5m

Trenden i vattenskräningsutrustning gick mot större maskiner, skär plan på 3x6m utvecklades. De största maskiner som WJ tillverkat ligger dock på 4,4x9,2 resp. 4x18 m arbetsyta. Man har också samtidigt utvecklat skärtekniken från 2-axliga till till fleraxligt styrda skärhuvuden (upp till idag 5-axligt) och ibland flera huvuden som arbetar med parallell skärning.

De flesta delkomponenterna till maskinerna köps in utifrån men ihopsättning sker inom företaget.

Till vattenskränningstekniken krävs specialmunstycken som klarar de höga stråltrycken (upp till 8000 bar) och det abresiva slipmedlet som tillsätts i munstycket. Dessa komponenter är naturligtvis kostsamma och bara vattenledningarna från kompressorenheten och maskinerna kan kosta upp till 1000 kr/ löpmeter..

Fördelen med vattenskränning jämfört med andra skärmetoder är att arbetsmaterialet inte skadas av höga skärtemperaturer. Dessutom är variationen av material som passar att skära med denna metod mycket större än med andra skärtekniker. Man kan till exempel skära "omöjliga" material som glas, plast, gummi och härdat stål utan att det skadas eller tappar sina ursprungliga egenskaper. Det är också möjligt att skära i mycket små radier och skärnoggrannheten är 0,05mm/18m. Även fräsning är möjlig genom snedställning av munstyckena och 3D-skärning av föremål är möjligt. Metoden anses som miljövänlig då man ju samlar upp "slipdammet" tillsammans med skärvattnet i sedimentationskärl. Vattenåtgången per skärhuvud uppgår till runt 2 l/min. Det är möjligt att rena vattnet och lätt återvinna slipmedel samt bortskuret material.

Parallellt med tillverkningen av de stora maskinerna utvecklar man maskiner som arbetar med små arbetsytor och mycket små skurna produkter i mikroformat under namnet "FineCut". Exempel på detta visades upp i form av profilen av en trampcykel utskuret ur stålplåt och med en längd kring 5 mm.

Detta möjliggör alltså skärning från flygplanskroppar till kuggjul i urindustrin.

WJ är delaktiga vid montage av maskiner hos kunden och skulle produktionsproblem uppstå kan felsökning, omprogrammering och viss service ske direkt via Internet

Att man tror på framtiden för denna skärteknik visar sig inte minst då vattenskränningföretagen i Ronneby gått ihop med Blekinge Tekniska Högskola i ett test- och utvecklingslaboratorium på Softcenter där man fortsätter att utveckla denna teknik inför framtiden.

Vid pennan

Ulf Ahlstedt

---

Adress	Telefon	Fax	E-post	Hemsida
Strömmavägen 28	0454-30 33 77	0454-30 33 61	kreativt.forum@kreativum.se	www.kretefo.se