

ROND PÅ VARVET ARTILLERIVERKSTÄDERNA



Arbetschefen V.Wittrock, förman S.Håkansson och maskinuppsättare S.Johansson överlägger vid ritsplanen.

Vid sin svarv håller G.Svensson på att kontrollmäta en separator-kula, som är under färdigsvärning.

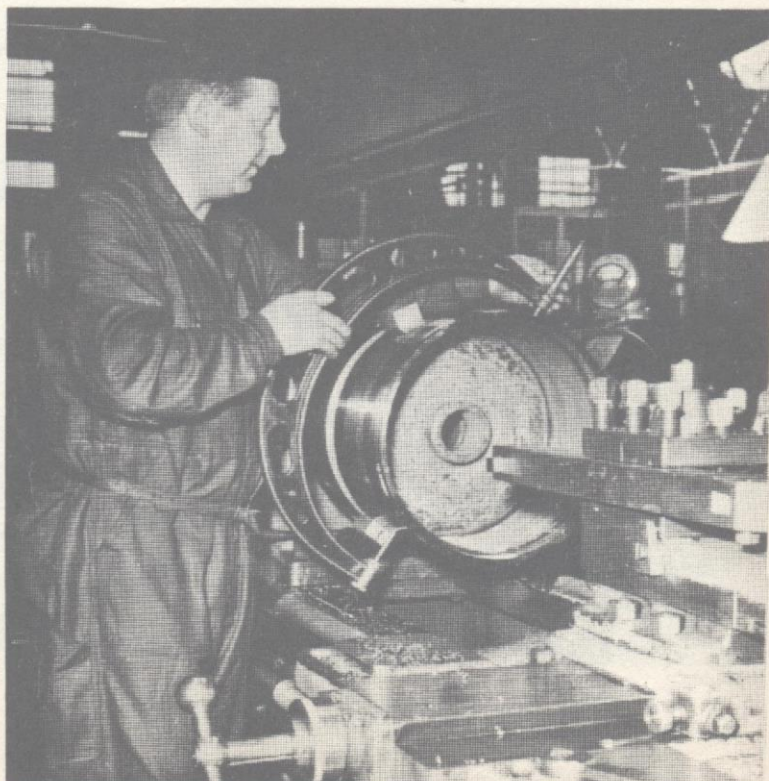


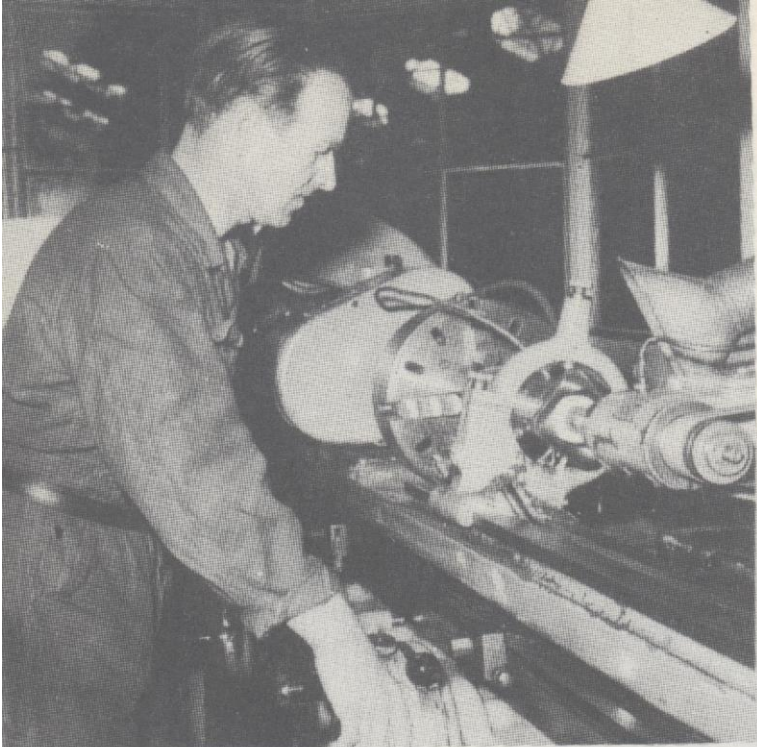
Borta på varvets östra del - dit man i allmänhet inte kommer så ofta - ligger artilleriverkstäderna. Och kanske är det just därför lämpligt att starta med dessa verkstäder i den presentation av verksamheten i olika verkstäder och kontor, som redaktionen tänkt sig skulle förekomma i Varvet Runt.

Artilleriverkstäderna består av en maskinverkstad, en filarverkstad, en hylsfabrik och några för driften nödvändiga organ - verkstadskontor, verktygsritkontor och förråd för verktyg och material.

Filar- och maskinverkstäderna bildar en mekanisk verkstad, som utför ombyggnader av artilleripjäser, nytillverkning och

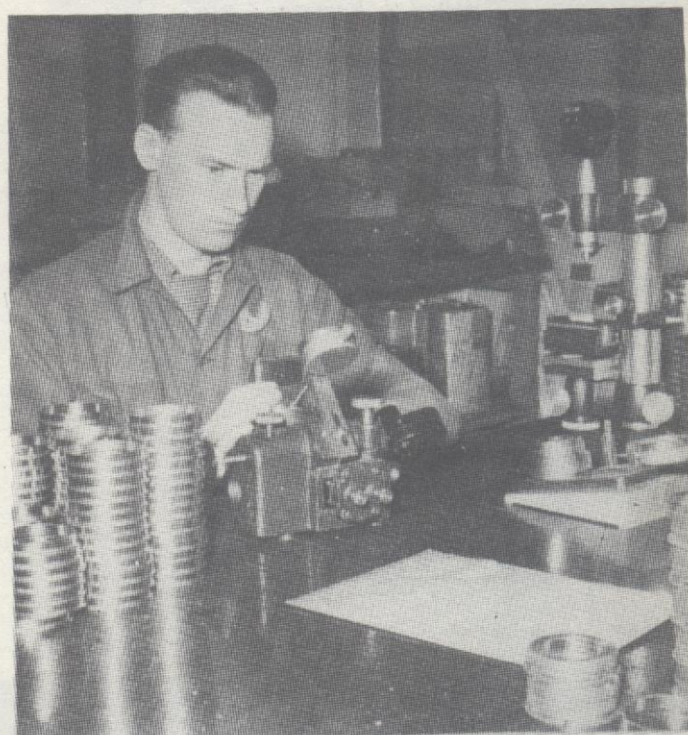
Montör Gösta Alexandersson sätter samman nytillverkade snäckväxlar till 15 cm kanoner.





Slipare Valter Karlsson slipar en invändig kona i ett mätдон. Måttavvikelser max. 2/1000 mm.

En av mannarna i avsyningen är Lars-Olof Brorsson. Här i arbete med att kontrollera distansringar i en mätapparat.



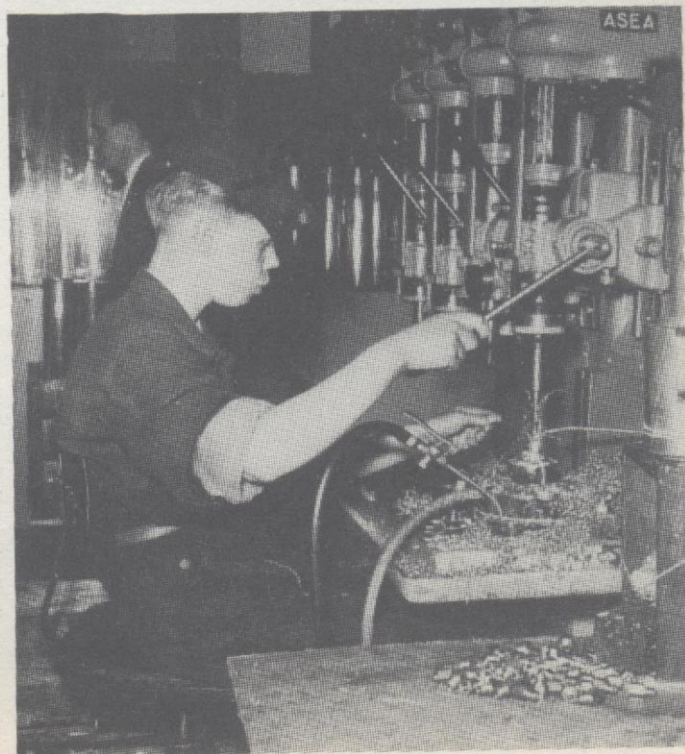
reparation av eldledningsinstrumentering samt andra mekaniska arbeten till marinen. Utfyllnadsarbeten för civila beställare förekommer också - f.n. en ganska stor tillverkning av bildetaljer.

Förutom svarvar, fräsar och bormaskiner är maskinverkstaden utrustad med en rad specialmaskiner av vilka kan nämnas gängslipmaskin, centerlesslipmaskin och dragbrotschmaskin för framställning av splines. Den moderna maskinparken är placerad i fullt tidsenliga verkstadslokaler - i det avseendet är nog artilleriverkstäderna den lyckligast lottade arbetsgruppen inom MV.

I hylsfabriken, som grundades 1921, tillverkas patronhylsor för svenska försvaret. Under årens lopp har också beställningar utförts för utländska försvarsmakter.

S.S.

I en fyrspindlig bormaskin borrar och försänker Ove Persson detaljer, som framställts i automat-svarvar.

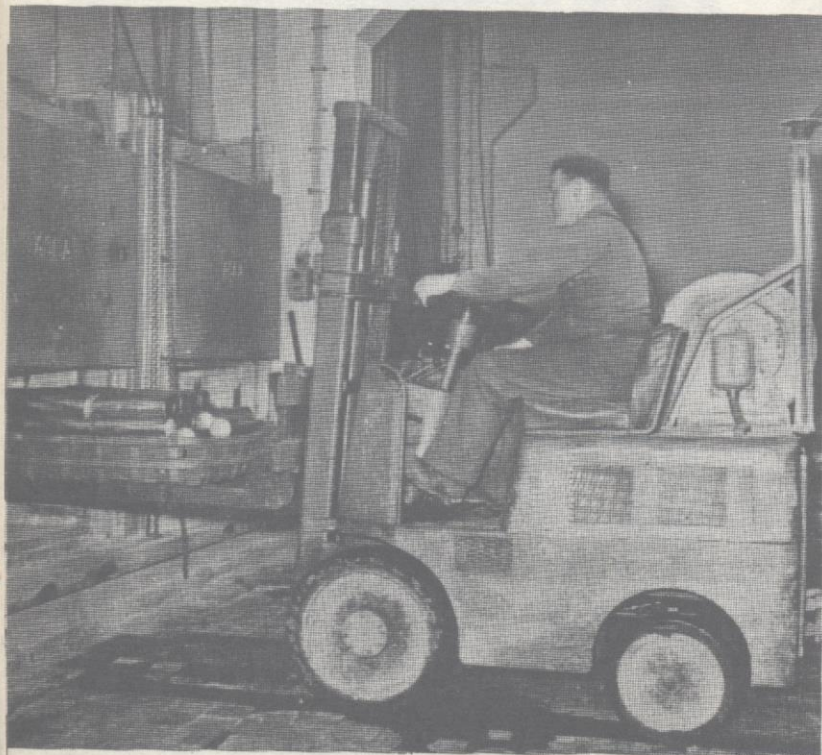




Mellan rondellförråd och hylsverkstad sköter Gustaf Pettersson transportererna av hylsämnen (rondellerna). Ingen risk för urspårning!

Sten Winther matar in hylsämnen i en horisontell dragpress. Hylsorna doppas först i tvålvatten.

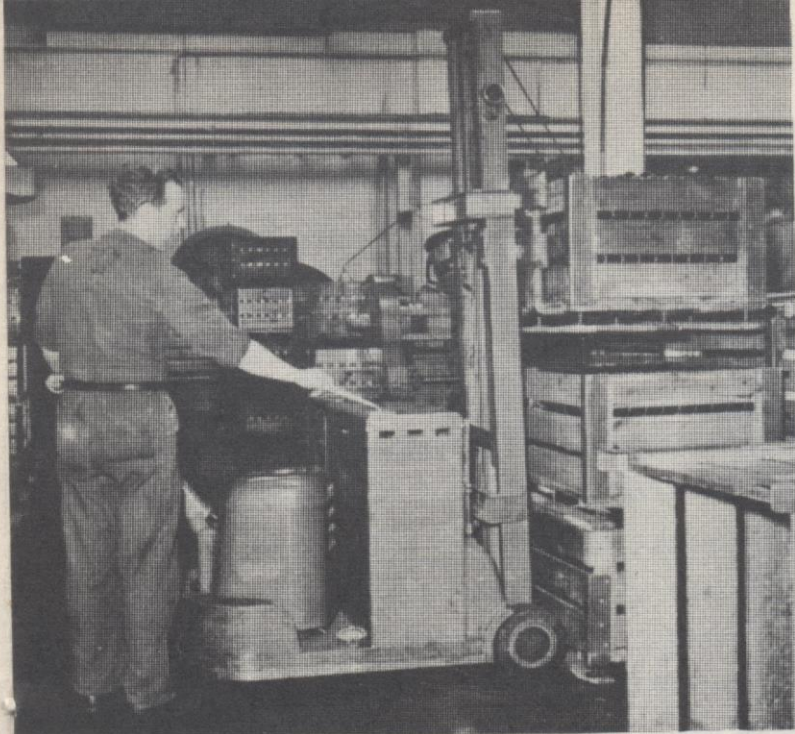
Flera av hylspressarna äro specialtillverkade i utlandet efter anvisningar och förslag från verkstadsledningen.



Under dragningen blir hylsämnen hårda och måste glödgas mellan vissa dragningar.

Det är Hugo Olsson, som med hjälp av en gaffeltruck, chargerar en av de elektriskt uppvärmda glödugnarna.

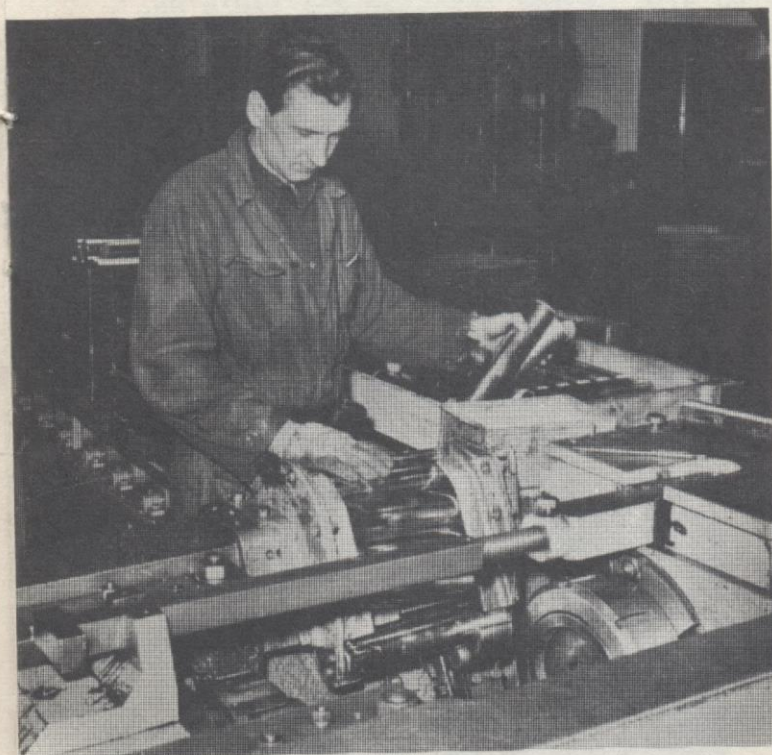
Under glödgningen oxiderar hylsämnen, varför betning i syrabad måste företagas.



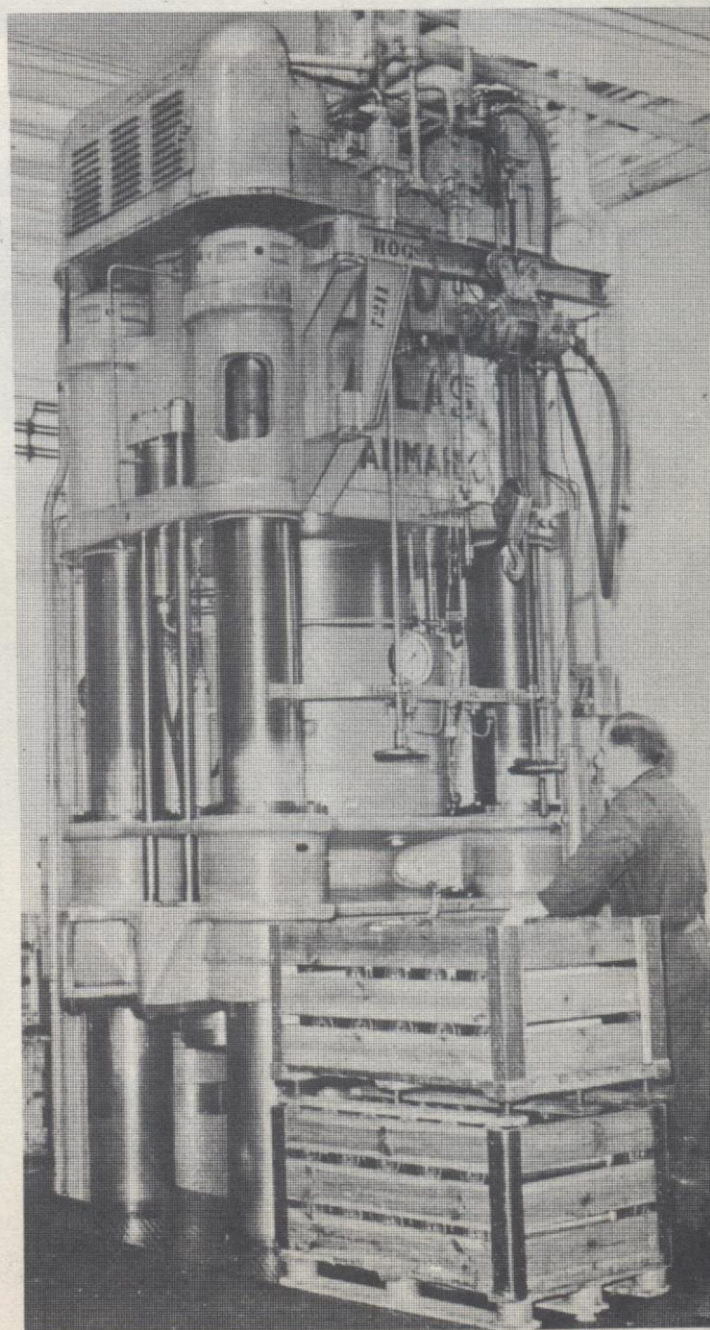
Hylsämnen genomgår ett flertal arbetsoperationer i olika maskiner och transporterna utföres bl.a. av Malte Österström med hjälp av ledstaplingstruck.

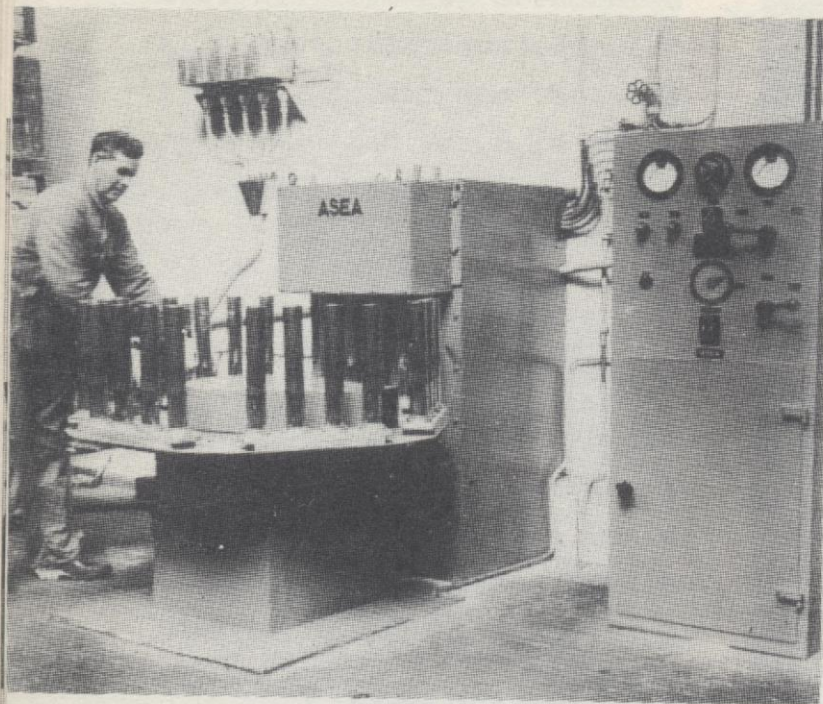
Totala verkstadsytan inom verkstäderna uppgår till mer än 7000 m² och de anställdas antal är f.n. 170.

I en specialbyggd knäledspress utför Malte Andersson bottenpressning av 40 mm patronhylsor för automatkanoner.



Vid den hydrauliska 1250-tons Atlaspressen är två man sysselsatta med bottenpressning av större patronhylsor. Det är Harry Svensson som syns på bilden.





De färdigpressade hylsorna genomgår en partiell glödning i automatiska högfrekvensugnar.

Det är S.O. Nordström, som sköter denna arbetsoperation.



Ingeborg Andersson och O. Palm tillhör dem som besiktiga hylsorna.

Förutom material- och presskontroll är det ett 25-tal toleranssatta mått, som skall kontrolleras.



I materialförrådet har Einar Karlsson en mångfald artiklar att hålla ordning och reda på.