

GT PROTOTYPER ÖKAR KAPACITETEN – IGEN!

GT Prototyper AB (GTP) i Ystad har återigen ökat kapaciteten på lasersintrade plastdetaljer och prototyper:

- En ny EOSINT P730, Skandinaviens största sintermaskin, med arbetsområde 700 x 380 x 580 mm. Maskinen kompletterar en befintlig EOSINT P730 och fördubblar därmed kapaciteten på SLS-produkter i detta storleksområde.
- Maskinhallen för SLS-maskiner har byggts ut med 75 procent. Ytan är dimensionerad för att klara ytterligare maskininvesteringar.
- Lokalytan för pulverhantering och efterbearbetning har fördubblats. Lokalerna är specialanpassade för ändamålet och även här finns kapacitet för expansion.
- Ytterligare en medarbetare har anställts.

Totalt har ca 8 miljoner kronor investerats i ny teknik och utbyggd produktionsyta. Satsningen gör att GTP har störst kapacitet i Skandinavien inom SLS-produktion.

EOSINT P730 är den enda maskinen med dubbla lasrar och är 40 % snabbare än tidigare maskiner och därmed också marknadens snabbaste. Den ökade hastigheten kommer våra kunder till godo genom kortare leveranstider och gör att vi kan hålla nere kostnaden på levererade detaljer.

Den utökade kapaciteten riktas dels direkt mot extra stora prototyper, men också mot färdigproduktion av serier upp till ett par tusen detaljer

Vi har nu större möjligheter och kraftigt ökad kapacitet inom serieproducerade detaljer, så som additiv tillverkning. Denna teknik innebär inte bara snabb och enkel produktion, utan ger också konstruktörer och utvecklare en betydligt större frihet i sitt konstruktionsarbete.

Med friformsteknik har man inte de begränsningar som finns i ett formverktyg. Man kan fritt konstruera efter eget tycke och ta med sig flera detaljer i en och samma enhet. Konstruktionsarbetet måste inte ta samma hänsyn till produktions- eller montagekrav. Tekniken sparar monterings- och produktionskostnader och gör det möjligt att ta fram produkter som faktiskt inte går att tillverka med andra produktionsmetoder.

– Jag uppmanar Skandinaviens konstruktörer att tänka i nya banor och konstruera för tillverkning genom lasersinträng, säger Lars Gistorp, teknisk chef på GTP. Det öppnar vägen för smartare och mer ekonomiska konstruktionslösningar.

Detaljerna kan färgas in eller lackeras efter önskan och behov. Hittills har vi levererat ut serier om 1000 detaljer men kan nu, med den nya maskinen, lättare och snabbare prestera än större serier. Leveranserna av större serier ligger oftast inom en vecka och under pågående produktion kan man göra förändringar av sin produkt utan några stora extrakostnader.

ISO 9001

Under våren 2011 har GTP avslutat certifieringsarbetet och är nu kvalitetscertifierade enligt ISO 9001:2008.

**Anders Tufvesson, VD****Lars Gistorp, Teknisk Chef**