



ÅR 1728

— ett företag med traditioner



HISTORIK

När de stora krigen var slut och kung Karl hade fallit i Norge, såg det illa ut i gamla Sverige och nödmynnen växlades ute i bygderna. Men folket vaknade upp och sökte den kraft till självläkning, som varje nation bär inom sig. Man började i större omfattning än tidigare bryta malm, anlägga stångjärnshammare och masugnar, industriens utveckling gick framåt på ett sätt som aldrig tidigare.

Vid denna tid kom en man, majoren, överjägmästaren och brukspatronen Wilhelm Mauritz Pauli att färdas över landsvägsbron vid Sjundeåvill, som Storebro bette på den tiden, och han såg, att mycken vattenkraft förspildes, som kunde användas bättre. Förutom att han fann fallet värt att utbyggnas fanns i omnejden vida skogar för kolfångst och många sjöar och myrar med rik tillgång på järnmalm.

Pauli kom åter och den 9 december 1728 beviljades privilegier på uppförandet av en stångjärnshammare med två härdar. Härmed följde rätt till kolfångst i åtta socknar och rätt till malmfångst i fjorton sjöar.

År 1748 övertogs bruket av brukspatronen ean Hindrik Lefebvre i Stockholm.

Den 17 april 1756 övergick äganderätten till Storebro till generalmajoren Karl Fredrik Pechlin. Privilegierna för Storebro utökades under Pechlins tid från 400 skeppspund stångjärn årligen till 800 år 1756 och till 1200 år 1757.

I mitten av 1780-talet sålde Pechlin Storebro till rådmans-äkan Anna Margareta Hultman i Västervik och sonen Lars Hansson Hultman. Köpehandlingarna undertecknades den 8 november 1786 och köpesumman var 17.600 riksdaler specie.

1821—1824 uppfördes det ståtliga corps de logi, nuvarande Herrgården.

1856 övergick Storebro med underlydande till brukspatronen Johan Tillberg på Falsterbo Bruk.

1897 uppfördes elektrisk kraftstation, som försåg brukssamhället med elektriskt ljus. Det betyder att Storebro hade elektrisk belysning före t. ex. Stockholm.

Brännvinstillverkning i fabriksmässig skala bedrevs från början av 1850-talet fram till 1880-talet då anläggningen omändrades till cellulosafabrik, som var en av de allra första i sitt slag i landet.

1910 försålde ryttmästare Axel Tillberg och major Baltzar Carleson samtliga 400 aktier i Storebro Aktiebolag till ett Oskarshamn-konsortium. Köpet finansierades med bl. a. omedelbar försäljning av 150.000 st. furuträd 8" och grövre för 300.000 kr. samt 112.000 st. granträd 5" och grövre för kr. 190.000.

Tillverkningen av råoljemotorer påbörjades redan 1909 och några år senare anställdes ingenjören Eric Schrambertz och under hans ledning utvecklades motortillverkningen fram till världskriget 1914 då bristen på brännolja satte stopp för denna tillverkning.

Redan 1915 var verkstaden redo för egen svarvstillverkning, som genom krigskonjunkturen fick ett oerhört uppsving.

Vid verkstaden i Storebro, där skiftarbete tillämpades, sysselsattes vid denna tidpunkt 125 man och tillverkades sex 8" granatsvarvar per vecka. Tillverkningsvärdet uppgick åren 1915—1919 till resp. 432.000, 1.067.000, 740.000 och 925.000 kronor.

Under ingenjör Schrambertz' ledning utvecklades ånyo motortillverkningen fram till slutet av 1930-talet. År 1936 uppfördes ny verkstadsfastighet och år 1938 inträdde som delägare direktör Ansgarius Svensson, Ägare av Gullringens Träförädling.

Nu har emellertid tillkommit ytterligare ett tillverkningsobjekt, gengasaggregat för last- och personbilar. Vid krigsutbrottet fanns alltså ett färdigprovat aggregat, som omedelbart kunde sättas i tillverkning. I Stockholm körde vid denna tidpunkt över 800 droskägare med aggregat från Storebro.

Men bensinkrisen upphör så småningom och efterfrågan på gengasaggregat minskar. För att få användning för svetsningsverkstaden upptages tillverkning av svetsade värme-pannor, som under de följande åren har en gynnsam utveckling.

År 1943 försålde den gamla verkstadsfastigheten och år 1947 gjuteriet till Aktiebolaget Örnmaskiner, som startades år 1933 av vid Storebro Bruksbolag anställda bröderna Ivar och Sigurd Gustafsson samt Georg Larsson.

För gjuteridriften bildades samma år Aktiebolaget Storebro Gjuteri, där AB Örnmaskiner och Storebro Bruks AB voro hälften-ägare.

Båtbyggeri-avdelningen tillkom 1945 i samband med att estländska flyktingar samlades i ett karantänläger vid Fredensborg. Då dessa flyktingar senare skulle skapa sig en framtid i sitt nya land, öppnade AB Örnmaskiner sina portar till den mekaniska verkstaden, men de flesta av estlänarna stodo helt främmande för detta yrke. En kväll hade Ivar Gustafsson under en promenad råkat se hur skickligt dessa estlänare byggde båtar och nu var sysselsättningsproblemet löst. Ett båtbyggeri började taga form. Under de första åren byggdes roddbåtar och fiskesnipor. Allteftersom båtintresset ökat, har båtbyggeriet vuxit och med det även båtarnas storlek. Båtbyggeriet är nu ett av Nordeuropas största för framställning av segel- och motorbåtar för nöjesbruk.

Fr. o. m. 1 januari 1963 är AB Örnmaskiner ägare av samtliga aktier i Storebro Bruks Aktiebolag och därmed även ensam ägare till AB Storebro Gjuteri. Dessa rörelser ingår i Aktiebolaget Örnmaskiner.

Aktiebolaget Örnmaskiner specialiserade redan från starten 1933 sin tillverkning till svarvar.

1964 sysselsattes 130 man vid båtbyggeriet och ca 320 man vid de båda mekaniska verkstäderna och gjuteriet.

AB Örnmaskiners utveckling belyses bäst med följande. Årsomsättningen var 1934 ca 34.000 kronor och 1964 över-skreds 17 miljoner.

Sedan nu samtliga industrier samlats i ett bolag, har möjligheterna till en rationell serieproduktion ökat avsevärt. Endast ett fåtal maskintyper kommer att tillverkas inom varje fabrikenhet. För att säkerställa tillgången av yrkesskickliga arbetare har yrkesskolor för såväl mekaniker som båtbyggare varit i verksamhet sedan 1957.

Sedan den 5 maj 1964 har AB ÖRNMASKINER antagit namnet STOREBRO BRUKS AKTIEBOLAG.

Storebro har nu utvecklats till ett modernt industrisamhälle med kommunalt ordnat vägunderbåll, vatten och avlopp. Bostadsbyggandet i samhället skötes av en kommunal stiftelse.



SOLÖ AQUA CABIN



Längd	m	7,30
Bredd	m	2,50
Djupgående	m	0,65
Kojplatser		2
Bränslemängd	l	130
Hastighet, ca	knop	16—20
Motor, bensin	hk	100
Motor, fotogen	hk	56
Motor, diesel	hk	68
Vikt, ca	kg	1600

Solö Aqua Cabin — en ny upplaga av tidigare Solö — "Skandinaviens populäraste motorbåt". Bekväm och sjösäker konstruktion med goda fart-resurser. Lämplig för den lilla familjen, fisketurer och dylikt.

Klinkbyggd av mahogny på ekspant. Rymlig kabin med två kojplatser, som lätt kan ändras till tre. Stor sittbrunn med pentry och plats för lösa stolar och bord.



STORÖ III



Längd	m	9,06
Bredd	m	3,11
Djupgående	m	0,70
Köjplatser		4
Bränslemängd	l	2x200
Färskvattenmängd	l	125
Hastighet, ca	knop	16—21
Motorer, bensin	hk	2x100
Motorer, fotogen	hk	2x 56
Motorer, diesel	hk	2x 68
Vikt, ca	kg	3500

Pavillon d'Or-vinnaren — en elegant motorkryssare med påfallande goda sjöegenskaper. Storö har bevisat sin klass i flera hårda tillförlitlighets-tävlingar.

Vackert och väldimensionerat skrov i kravell av massiv mahogny på ekspant. Däck av teak. Stor och trivsamt salong med gott om utrymme. Dinett, pentry, garderob och toaletttrum samt sittbrunn med stora fria ytor.



KUNGSÖRNEN



Längd	m	12,20
Bredd	m	3,84
Djupgående	m	1,05
Kojplatser		8
Bränslemängd	l	2×400
Färskvattenmängd	l	200
Hastighet, ca	knop	16
Motorer, diesel	hk	2×115
Vikt, ca	kg	9000

En exklusiv och komfortabel motorkryssare för längre kryssningar och högt ställda anspråk — en båt för den, som vill och ha något extra för familjen, vänner och representation.

Rymlig salong med 4 bäddar, pentry, garderob och toalett med dusch. Förpik och aktersalong med två kojplatser vardera; aktersalongen har dessutom separat toalett.

Kravellbyggd av massiv mahogny på lamellimmade spant av ek. Däck av teak. Inredning av mahogny.



ÖRNEN



L. O. A.	m	8,75
K. V. L.	m	6,30
Bredd	m	2,38
Djupgång	m	1,30
Deplacement	ton	2,70
Bordläggning	mm	17
Däck, Marinywood	mm	13
Kölvikt	kg	1150
Segelyta, ca	m ²	29
Motor MD 1—7 hk — 12 volt		

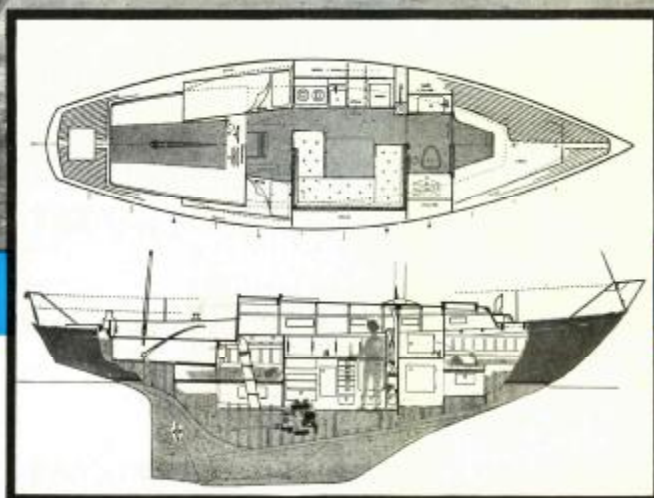
En kustkryssare av den välkände konstruktören Olle Enderlein. Lämplig för den lilla familjen, som inte vill avstå från bekvämlighet.

Trivsamt ruff med 2 kojplatser, pentry samt goda stuvningsutrymmen. Inredd förpik med 2 kojplatser samt garderob och toalett.

Skrovet är kravellbyggt av mahogny på eksant, mast och bom av spruce och segel av terylen från Ratsey & Lapthorn Ltd., Cowes, England.

Hjälpmotorn är en dieselmotor om 7 hk från Volvo-Penta.

HAVSÖRNEN II



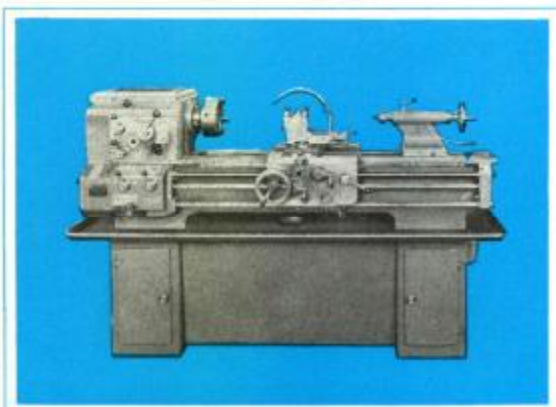
L. Ö. A.	m	10,36
K. V. L.	m	7,40
Bredd	m	2,95
Djupgång	m	1,73
Deplacement	ton	5,2
Bordläggning	mm	22
Däck, Bangkok-teak	mm	16
Kölvikt	kg	2300
Segelyta, ca	m ²	44
Motor MD-2 — 15,5 hk — 12 volt		

En havskryssare — även detta en enderleinkonstruktion — en inventiös familjebåt för seglare med höga anspråk. Rymlig och välinredd ruff med fyra kojplatser samt stort pentry och dinett. Inredd förpik med två kojplatser. Separat toaletttrum med tvättställ och garderob mellan ruff och förpik.

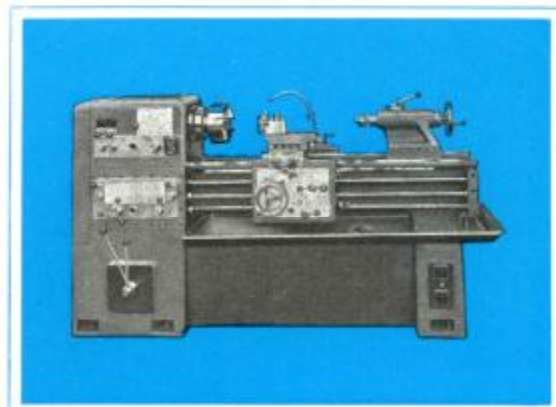
Skrovet är utfört i kravell av massiv mahogny och däck av teak. Mast och bom av spruce. Terylensegel från Ratsey & Lapthorn Ltd., Cowes, England.

Hjälpmotor: Volvo-Pentas dieselmotor om 15,5 hk.

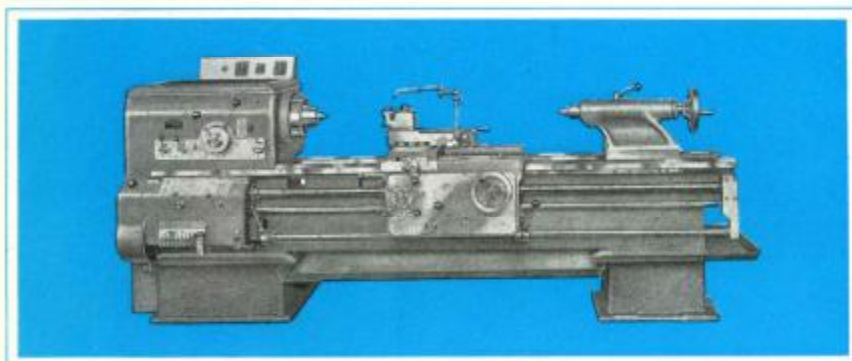
SVARVAR



GK - 185/12



GS - 210

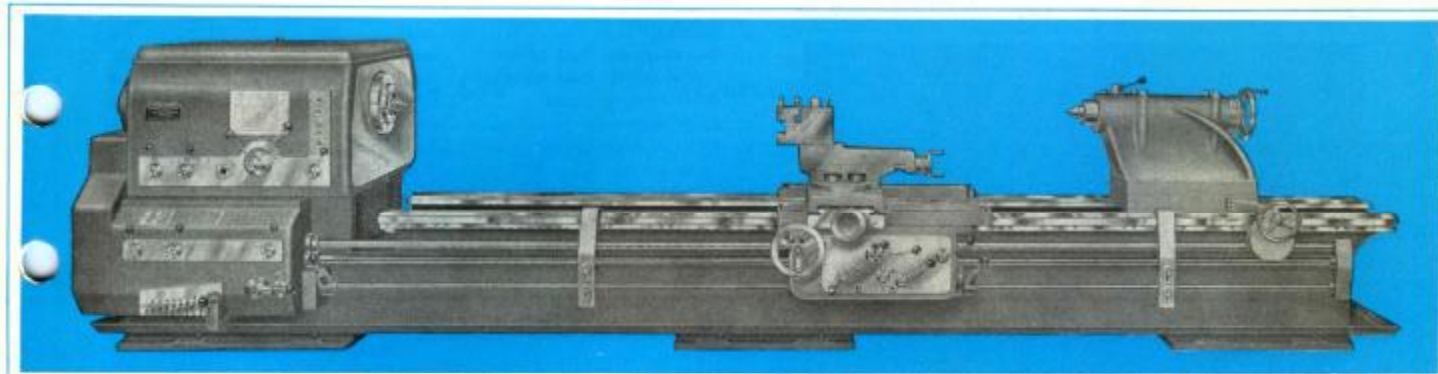


SB - 255, - 305, - 355

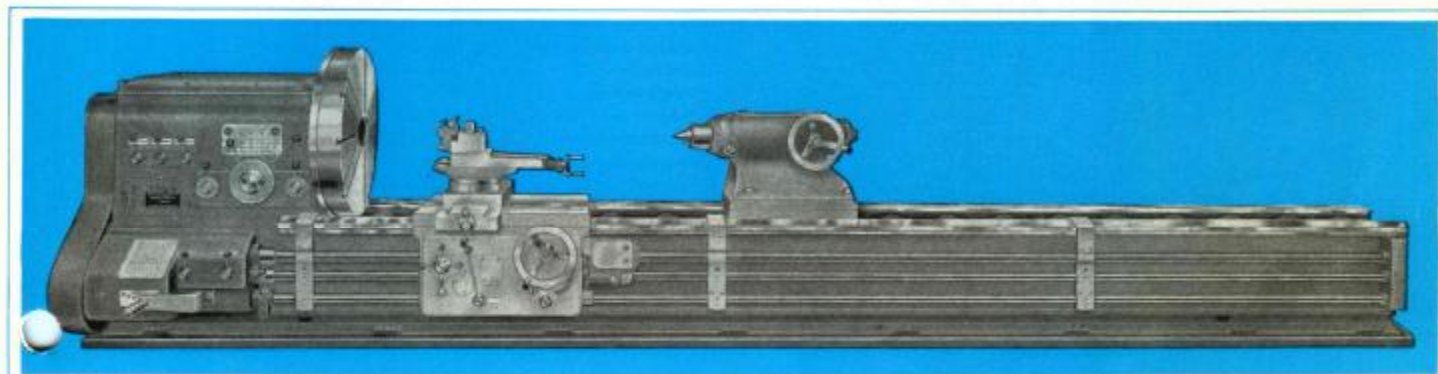
DATA:

		GK - 185/12	GS - 210	SB - 255	- 305	- 355
Dubbböjd över prisma	mm	185	210	255	305	355
Dubbböjd över slid	mm	115	125	150	200	250
Dubbböjd i gap	mm	250	315	385	435	485
Dubbavstånd	mm	750-1000-1500	1000-1500-2000	1300-6000	1000-6000	1000-6000
Prismans bredd	mm	275	325	430	430	430
Spindelborring	mm	40,1	56	75	75	75
Spindelborring i främre rullager ..	mm	65	100	120	120	120
12 spindelhastigheter	v/min.	30-1300	25-1130	16-1180	16-1180	16-1180
eller	v/min.	47-2000	33-1500	20-1500	20-1500	20-1500
eller	v/min.		44-2000			
Pinolrörets diameter	mm	45	65	80	80	80
Längdmatningar	mm/v	0,1-1,6	0,045-4,56	0,055-1,41	0,055-1,41	0,055-1,41
Tvärmatningar	mm/v	0,05-0,8	0,015-1,52	0,055-1,41	0,055-1,41	0,055-1,41
Metrisk gångr	mm	0,5-7,5	0,5-28	0,5-7	0,5-7	0,5-7
Whitworth-gångr	Gg/"	4-60	1/2-28	2-28	2-28	2-28
Motor	hk	3,8/4,8	7,5	20	20	20
Nettovikt, ca	kg	850-900 975	1500-1600-1750	3150-5750	3350-5950	3550-6150

SVARVAR



SNABBSVARV, Typ ÖRN, modell SE-430, -530



SNABBSVARV, Typ ÖRN, modell SG-610, -765

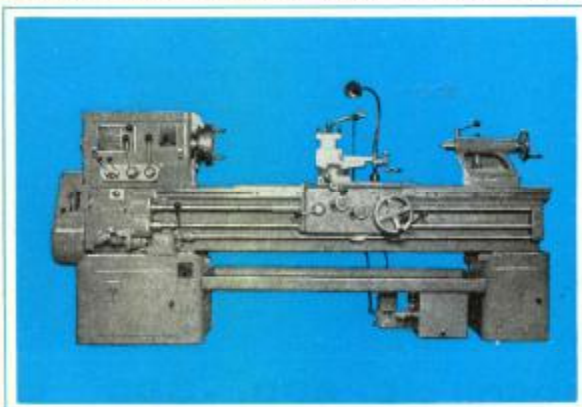
DATA:

		SE-430	SE-530	SG-610	SG-765
Dubbehöjd över prisma	mm	430	530	610	765
Svarvdiameter över prisma	mm	860	1060	1280	1560
Svarvdiameter över tvärlid	mm	590	790	900	1200
Svarvdiameter i gap	mm	1250	1450	1700	—
Dubbavstånd	mm	1000-8000	1000-8000	1000-11000	1000-11000
Prismans bredd	mm	700	700	860	860
Spindelborring	mm	100	100	100	100
Spindel diameter i främre rullager	mm	190	190	190	190
Spindel hastigheter	v/min.	5,5-400	5,5-400	3,75-480	3,75-480
eller	v/min.	6,5-500	6,5-500		
eller	v/min.	8-600	8-600		
Längdmatningar	mm/v	0,05-1,35	0,05-1,35	0,06-3,50	0,06-3,50
Tvärmätningar	mm/v	0,05-1,35	0,05-1,35	0,03-1,75	0,03-1,75
Metriskå gångr	mm	0,5-7	0,5-7	0,5-30	0,5-30
Whitworth-gångr	Gg/"	2-28	2-28	1-60	1-60
Motor	hk	30	30	40	40
Vikt vid 1000 mm dubbavstånd, ca	kg	6000	6300	13200	13800



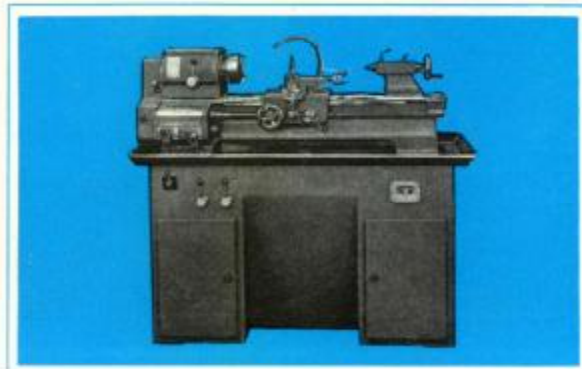
FARTYGSSVARV MEKANIKERSVARV UNIVERSALFRÄSMASKIN

FARTYGSSVARV typ STOREBRO



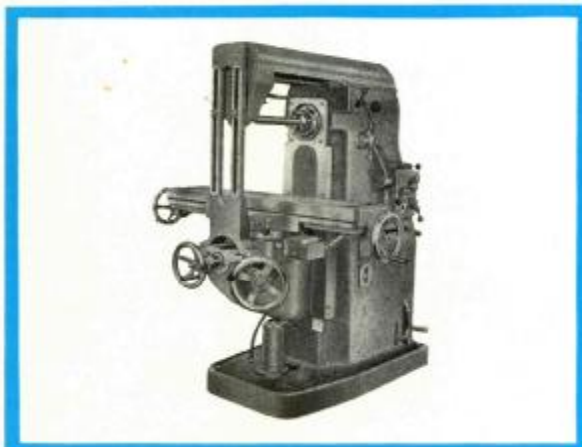
Dubbhöjd	mm	255	285	310
Svarvdiameter över prisma	mm	510	570	620
Svarvdiameter över tvärslid	mm	350	410	460
Svarvdiameter i gap	mm	770	825	875
Spindelborrning	mm	76	76	76
12 spindelhastigheter	v/min.	14-600	14-600	14-600
16 längdmatningar	mm/v.	0,06-3,64	0,06-3,64	0,06-3,64
16 tvärmätningar	mm/v.	0,05-3,10	0,05-3,10	0,05-3,10
40 tumstigningar	Gg/"	2-60	2-60	2-60
25 millimeterstigningar	mm	0,4-12	0,4-12	0,4-12
Motor	hk	4,5	4,5	4,5
Vikt vid 1500 mm dubbavst., ca	kg	1850	1900	1950

MEKANIKERSVARV typ REX VF-118



Dubbhöjd över prisma	mm	118
Dubbavstånd	mm	600
Spindelborrning	mm	20
Spindelns diameter i främre rullager	mm	45
12 spindelhastigheter	v/min.	50-1750
49 längdmatningar	mm/v	0,1-6,3
49 tvärmätningar	mm/v	0,1-6,3
31 metriska gängor	mm	0,2-6
49 Whitworth-gängor	Gg/"	4-224
Vikt, ca	kg	300
Motor	hk	1,1

SVAB, universalfräsmaskin



Bordets arbetsyta	mm	1000x224
Bordets automatiska längdmatning	mm	635
Bordets tvärmätning för hand	mm	210
Bordets vertikalmätning för hand	mm	450
12 spindelhastigheter	v/min.	35-1300
Avstånd från spindelcentrum till bord	mm	0-450
Spindelkona svensk standard SMS nr 311 ..	tum	1 1/4
12 matningar	mm/v	0,08-1,2
Motor	hk	3
Nettovikt med normaltillbehör, ca	kg	1050

VILLA- OCH INDUSTRIPANNOR LEGOARBETEN – MEKANISKA AVDELNINGEN



Villapanna typ OF



Industripanna typ E

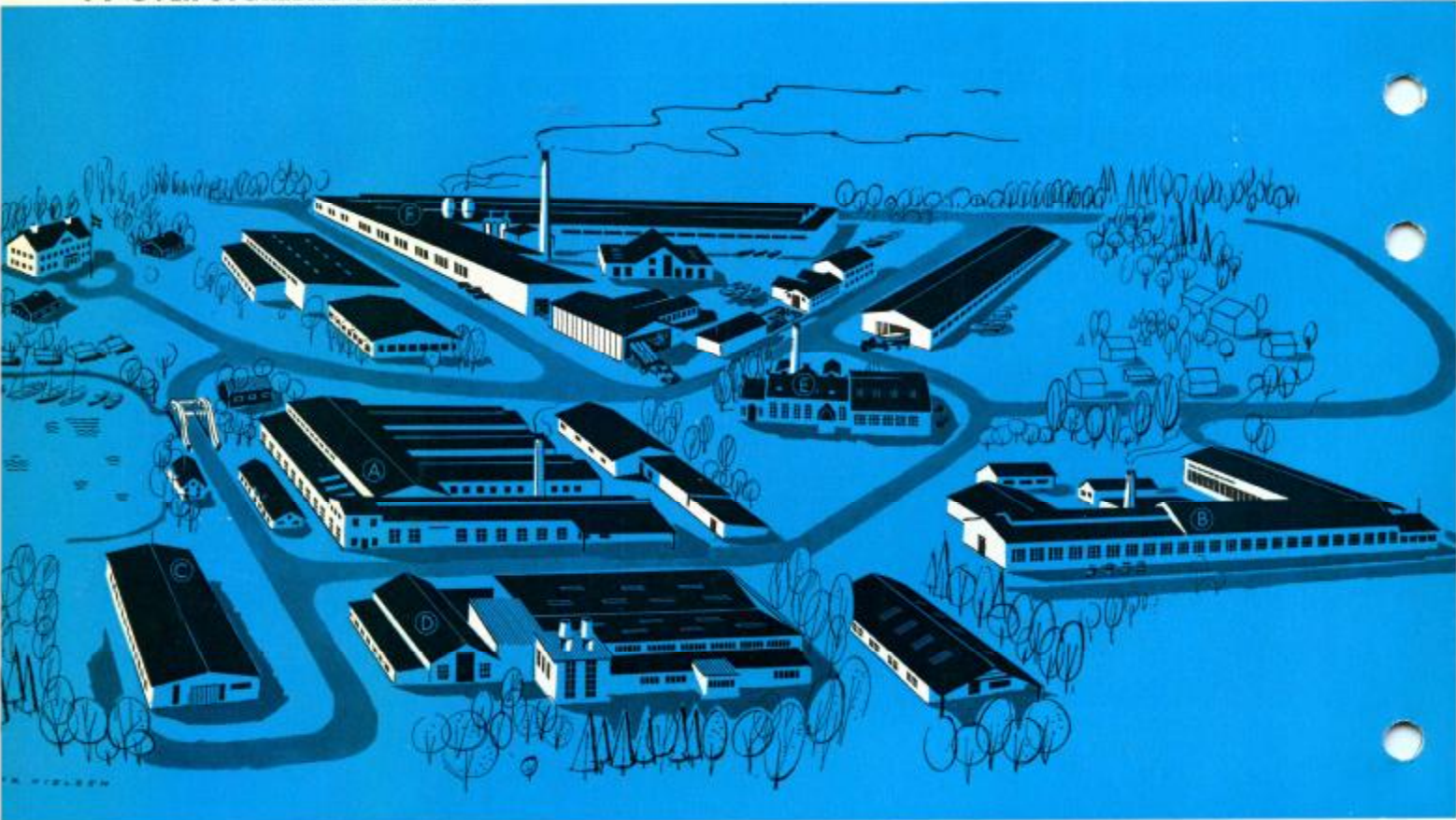


Tillverkningen omfattar pannor med en eldningsyta av 1,25–100 m² och en effekt av 15.000–1.200.000 kcal/h. De utföras som enkel- eller dubbelpannor och för eldning med olja eller fasta bränslen.

- Maskinformat grågods med max. 500 kg styckevikt, från mekaniserat gjuteri.
- Handformat grågods med max. 5 tons vikt, även kokillgjutet.
- Bordhyvling i hyvelmaskiner upp till 11 meters hyvlingslängd.
- Gejd- och planslipning upp till 11 meters sliplängd.
- Automatsvarvning i hel- och halvautomater.
- Arborning.
- Gängfräsning av Acme-gångor på gängspindlar och dylikt av obegränsad längd i specialmaskin.
- Supportsvarvning i svarvar med svarvdiameter upp till 1300 mm över bädd och dito i gap upp till 1725 mm.
- Kuggfräsning, -stickning och -hyvling av cylindriska hjul med rak-, sned- och pillkugg samt koniska kugghjul.
- Kuggslipning och -skavning i Maag slipmaskiner resp. Red Ring skavmaskin.



VY ÖVER STOREBRO BRUKS AB



A = MEK. VERKSTAD FÖR 7" OCH 8"-SVARVAR — B = MEK. VERKSTAD FÖR 10"-30"-SVARVAR — C = MEK. VERKSTAD FÖR 4½"-SVARVAR — D = GJUTERI — E = PANNVERKSTAD — F = BÅTBYGGERI

STOREBRO BRUKS AKTIEBOLAG

TELEFON 0492/301 60 — Telegram "BRUKET" Storebro

