



Tidningen – FÖR EFFEKTIVARE TILLVERKNING

MASKINOPERATÖREN

LÄSNING FÖR PRODUKTIONSTEKNIKER OCH OPERATÖRER

TEMA
PLÅTBEARBETNING

Här andas
stor
optimism

Satsa på forskning
och utveckling

Redan 2007 lanserade Seco Duratomic®-teknologin. Beläggningstekniken Seco använder sig av har gjort det möjligt att kontrollera beläggningsmaterialet på atomnivå.



Utveckling har fortsatt och under 2015 lanserar Seco nya Duratomic produkter. Besök duratomic.com för möjligheten att vara först med "The new black".

INTRODUCING THE NEW BLACK

DURATOMIC.COM



SECO

Unik sammanslagning stärker svensk plåtindustri, investeringar för 50 miljoner i ny maskinteknik och effektivare logistik

Pressmeddelanden har duggat tätt under 2013 och 2014 från den Malmöbaserade industrikoncernen Stockfors Invest under den senaste tiden och många runt om i Sverige har förstått att det är något stort och spännande på gång i den skånska verkstadsindustrin.

En nästan 50-årig epok går mot sitt slut. Husqvarna säljer Höörs Plåt.

– Vi kommer att vara en närvarande ägare, säger L-G Håkansson, vd på Stockfors Invest.

Därmed har Höörs största företag fått en ny ägare. Nämligen familjen Håkansson från Malmö som äger Stockfors Invest. Ett investmentbolag som funnits sedan 2006. För knappt två år sedan påbörjades förhandlingarna mellan Husqvarna och den nya ägaren. Köpet av Höörs Plåt blir en av bolagets största investeringar och budskapet är tydligt. Den nye ägaren blir inte någon passiv förvaltare.

– Nej, vi är aktiva. Jag kan verkstadsbranschen sen tidi-

gare. På Höörs Plåt finns kapacitet och kunnande som gör att vi kan jobba fram nya produkter, säger L-G Håkansson.

Det Malmöbaserade industrikonglomeratet Stockfors Invest rapporterade att man nu samlar de tre dotterbolagen UBD Cleantech, Cepa Steeltech och Höörs Plåt under ett och samma tak i Höör. Under året har ägaren LG Håkansson stärkt ägargreppet om koncernens dotterbolag, senast i legotillverkaren Cepa Steeltech i Lund. Flytten av verksamheterna initierades efter en affär i våras då LG Håkansson köpte ut ett stukat Höörs Plåt från Husqvarna som valt att flytta stora delar av sin produktion till Polen.

– Genom köpet av Höörs Plåt fick vi tillgång till lokaler som hade kapacitet långt över den befintliga produktionen. Tidigare har UBD och Cepa hyrt lokaler i Svedala och Lund. Nu kan vi samla allt i Höör och på så sätt göra stora besparingar. Nästa steg blir flytten av Cepa under 2015 och i samband med det så investerar jag 50 miljoner för att effektivisera produktionen. Hela legotillverkningsbranschen pressas av outsourcing, men vi satsar istället på ökad automation och ny maskinteknik för vi tror på verkstadsindustrin och att Sverige är ett bra land att bedriva produktion i och detta gör att vi vågar satsa och investera, förklarar L-G Håkansson.



Peter Nielsen



Stefan Persson

Cepa Steeltech och Höörs Plåt investerar över 50 miljoner kronor i nya maskiner när två företag blir ett

Cepa Steeltech AB och Höörs Plåt AB blir under 2015 ett företag med gemensam produktion i Höör och här genomförs just nu en av landets största investeringar i modern tid. Investeringarna uppgår sammanlagt till över 50 miljoner och innefattar plåtbearbetningsmaskiner som 3D laserskärmaskin, robotiserad kantpress, panelvikmaskin, pressautomatisering, robotar, 2D laserskärmaskiner, revolverstansmaskin samt hjärtat i produktionen ett höglager med FMS system. Det nya höglagersystemet som har 273 fack för material kommer att få en central placering i den

stora produktionshallen och för att samordna logistiken för hantering av material till stans- och lasermaskiner samt av färdigskurna och stansade ämnen som sedan ska gå till bockning och pressoperationer.

Vi träffar Peter Nielsen, vd och produktionschefen Stefan Persson som är den nya företagskonstellationens kontaktpersoner.

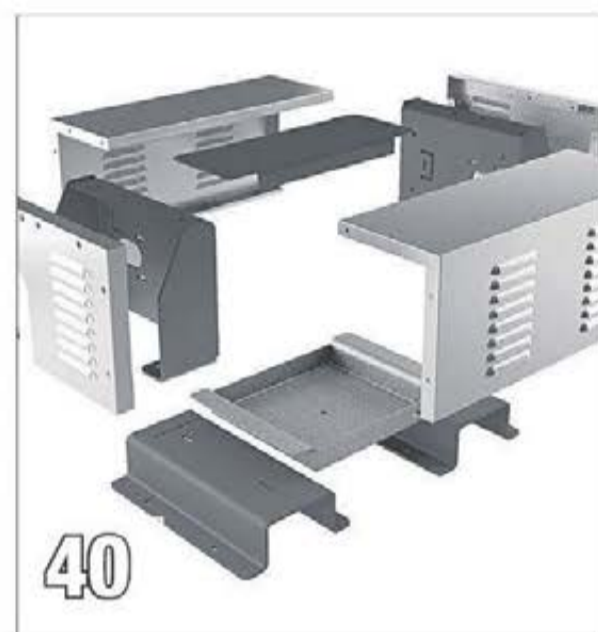
– Jag och Stefan har båda en lång erfarenhet av branschen. Jag började som plåtslagare 1980 efter att ha gått

verkstadsteknisk linje 1978 – 80 och Stefan berättar att han började på Höörs Plåt 1973.

– Jag har gått den långa vägen i företaget så både jag och Peter "brinner" för att tillverka detaljer och vi går båda igång på när man t.ex. ser en ritning, och man börjar fundera på hur man kan förädla plåten så att det blir en produkt, det är häftigt, säger Stefan Persson.

– Sammanslagningen kommer ur lite av en tillfällighet

Innehåll nr 1 februari 2015



Artiklar

- Unik sammanslagning stärker svensk plåtindustri... 3
- Kurvan fortsätter peka spikrakt uppåt med precision 12
- Från examensarbete till världens största och ledande... 54
- Effektivare tillverkning av stansade och bockade... 60
- Expansion i historisk industri- och fabriksmiljö 76

Nyheter

- Sandvik Coromant erbjuder omfattande lösningar... 16
- Haas startar sitt fjärde partnersamarbete... 20
- Kyocera vändskär nu också till specialuppgifter 30
- Verkstadshandboken 72
- Albrecht nya program av rostfria borrhuckar... 88

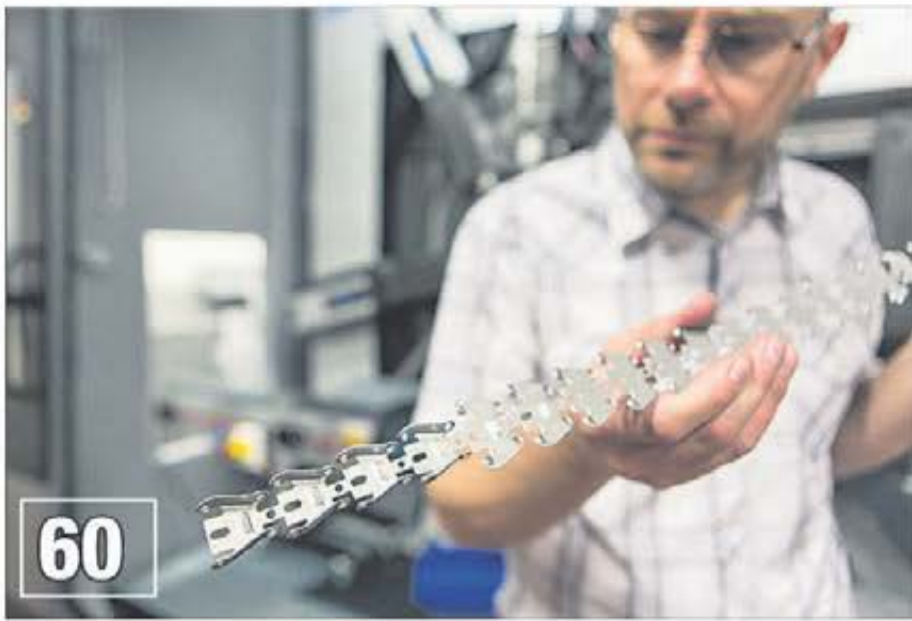


Nu kan du lugnt sitta kvar vid din dator och läsa tidningen digitalt på www.mekpoint.se

www.mekpoint.se

Ansvarig utgivare: Ulf Samuelsson, Adress: Mons Media AB, Södra Näsvägen 77, 432 54 Varberg | Tel. 0702-65 35 65, 0340-69 58 25 E-post: maskinoperatoren@mekpoint.com
Layout: MJ Mediabyrå | Copyright: Eftertryck och vidarepublicering får ej ske utan tillstånd av redaktionen.

Tryck: V-TAB Västerås 2015



60

Redaktörn har ordet

Hej

Vi ser inga tecken på en tydlig konjunkturuppgång men samtidigt ger låga räntor och ett rekordlågt oljepris goda förutsättningar för en bättre konjunktur. Internationella kriser ger en dämpande effekt och stora exportmarknader som Ryssland och Kina haltar. Här på hemmaplan i Sverige kommer det många offensiva signaler från företag som expanderar med köp av ny produktionsutrustning och mer personal. Vi kan dock inte blunda över det faktum att 163 000 industrijobb har försvunnit sedan år 2000. Det är som industrins företrädare säger ytterst allvarligt och kraftfulla åtgärder måste sättas in för att vända trenden och det gäller att satsa på forskning och utveckling. Bakom siffrorna finns en del självklara förklaringar och de är att många enkla industrijobb numera finns i lågkostnadsländer och att vi här i Sverige har svårt att rekrytera medarbetare till de allt mer högteknologiska jobben som det numera är i morgondagens verkstäder.

I detta nummer finns som alltid det positiva och här skriver vi om flera företag som expanderar och investerar för att möta de globala marknaderna. Att tävla om jobben med övriga världen är för många den helt rätta vägen för att utvecklas och växa. Sverige är och har sakta men säkert blivit en för liten marknad och det gäller att möta världens konkurrenter med smarta lösningar, ny teknik och automatisering.

Skall vi titta i kristallkulan för 2015 så ser jag tydligt att det fortsätter att bildas A- och B-lag inom tillverkningsindustrin om ni förstår vad jag menar. A-laget, där vill man jobba och där satsar man framåt och förhoppningsvis når toppen. I B-laget får man ta hand om resterna av det A-laget inte klarar av, i bästa fall, annars är det nedläggning som står för dörren för det är som en av de entreprenörerna som jag intervjuar i tidningen säger "står det still går det bakåt och går det bakåt så är det i princip kört".

Nu laddar vi om för nästa nummer som kommer i mitten av mars och då blir det mycket intressant läsning i tidningen, som vanligt... det gäller att hänga på A-lagen, eller hur.



Ylfe Samuelson

Maximera Lönsamheten!

Öka produktiviteten av era maskiner steg för steg med hjälp av EROWA's tooling system, setup och förinställnings stationer, Automation och Celldator mjukvara.

Koordinatmätmaskiner med hög noggrannhet från 0.7µm.

Paletter med högsta noggrannhet och stabilitet från 30x30mm upp till 800x800mm.



Robotsystem med hante-ringsvikt upp till 500kg.

Celldator system för enkel styrning av komplexa Auto-mationsceller.

EROWA Technology Scandinavia
SPÅNGA: 08-36 42 10
GISLAVED: 0371-103 30
info.scandinavia@erowa.com
www.erowa.com



EROWA[®]
system solutions



>>

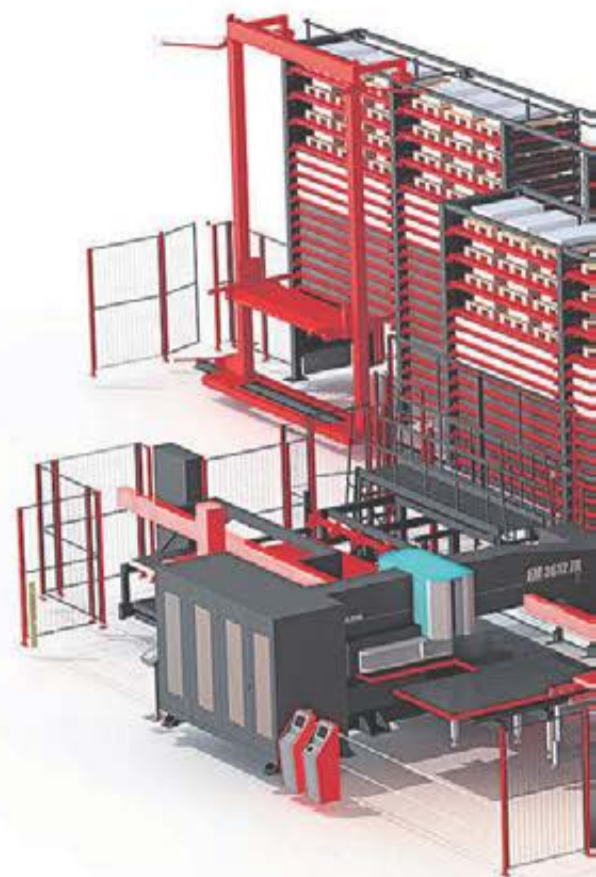
då många olika händelser och affärer har gjort att detta nu blir verklighet och jag måste betona att vår ägare L-G Håkansson är en entreprenör med visioner. Han är en man som tror på framtiden och är inte heller rädd för att satsa, har han en krona så satsar han två. Jag ser L-G som en unik person med en filosofi om att arbeta långsiktigt och det är ovanligt när det gäller investerare i verkstadsindustrin idag, menar Peter Nielsen.

- Ceba Steeltech är ett anrikt privatägt företag som startades 1946 och har sin verksamhet i Lund. Företaget startades av vår nuvarande ägares pappa, så det finns en bindning till familjen Håkansson sedan starten av företaget. Först handlade det om renodlad trycksvarvning, man expanderade på 70-talet med hjälp av hydraulpressning för att så småningom under 90-talet utöka maskinparken med laserteknik. 2015 förvärvade Ceba Steeltech AB Höörs Plåt AB. Ceba Steeltech var också ute efter nya produktionslokaler och anledningen till detta var att vi började växa ur våra lokaler mitt i Lund samtidigt som kommunen hade lagt fram en ny detaljplan som var att där Ceba Steeltech har sin verksamhet skulle det nu byggas bostäder och inte längre få finnas någon producerande industri. På den vägen fattade vi beslut om att flytta all verksamhet till Höör för där fanns ledig produktionsyta, berättar Peter Nielsen.

- Höörs Plåt AB är ett anrikt företag som har

haft olika ägare genom åren så som Husqvarna och Electrolux med detta har de ingått i större bolag. Företaget startades 1937 som ett plåtslageri och var där en liten verksamhet som liknade mer en smedja. Med åren så utvecklades det egna produkter och 1949 så började man tillverka oljekaminer och det var med denna produkt som verksamheten i Höör växte kraftigt med. 1966 så köpte Husqvarna verksamheten i Höör och de tillhörde nu Husqvarna. I lokalerna i hos Höörs Plåt så har man producerat kända produkter som Klippo gräsklipparen, Electrolux torkskåp, handgräsklippare med namnet Husqvarna m.m. Det är en lång historia och med detta följer en mycket gedigen kunskap och erfarenhet inom väggarna. Efter sammanslagningen av Ceba Steeltech AB och Höörs Plåt AB så kommer delar av Höörs Plåt vara ett utvecklings- och säljbolag och produktionen kommer att ligga under Ceba Steeltech, berättar Stefan Persson.

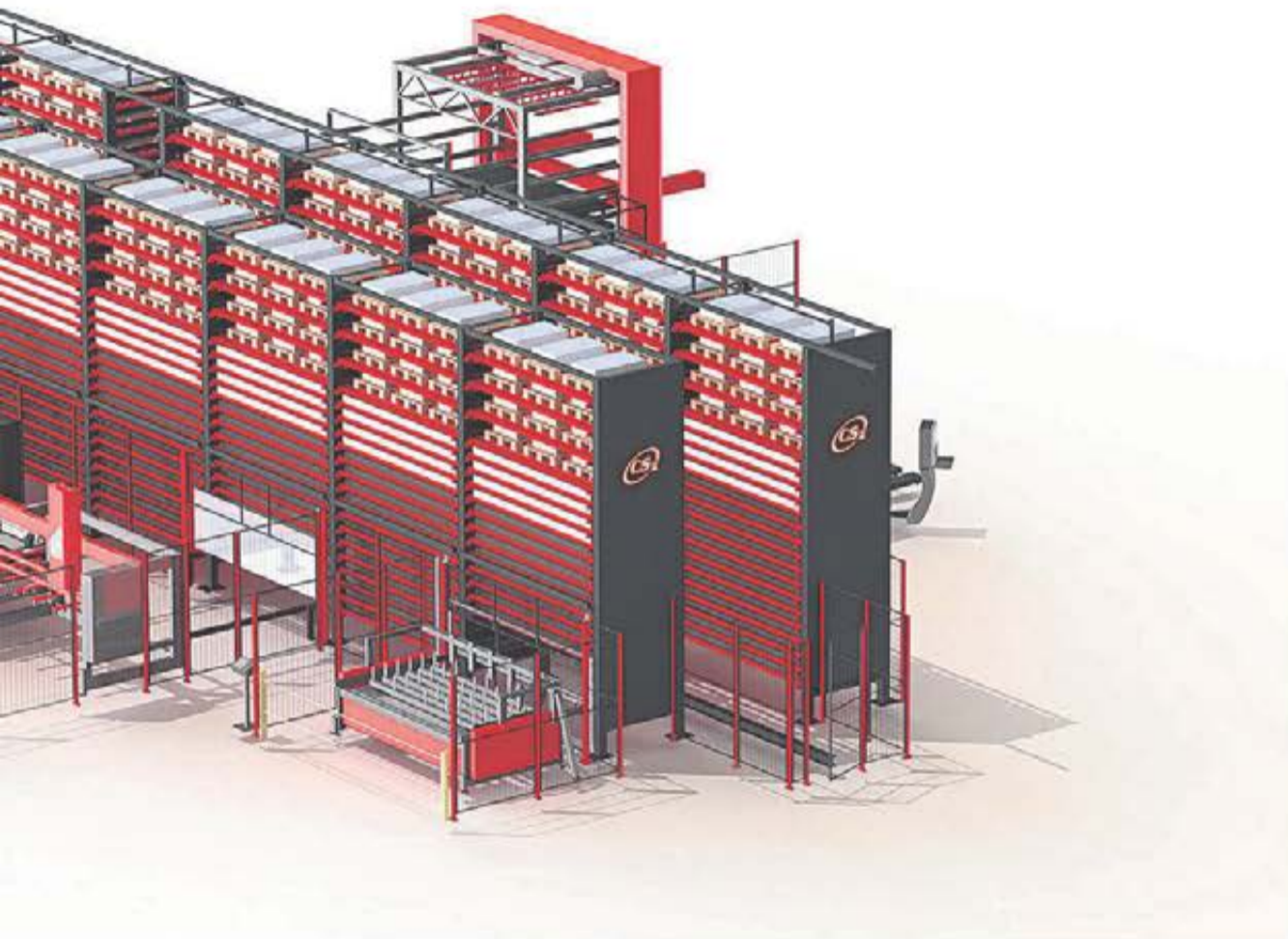
Det är två anrika företag med två olika kulturer och bakgrunder men ändå med många likheter som nu ska slås samman. Peter Nielsen som är VD för Ceba Steeltech AB har en mycket lång erfarenhet och djup kunskap inom den plåtbearbetande industrin, ser de båda verksamheterna som ett fantastiskt komplement till varandra. Peter Nielsen säger att man har mycket att lära av varandra eftersom det är två olika tillverkningskulturer för hur företagen har



Detta är en renderad dator bild FMS lagret CS300 med maskiner från Amada som kommer att installeras under våren. Detta kommer att bli hjärtat i verksamheten.



En av de senaste maskininvesteringarna som redan finns på plats i Höör. Revolverstansmaskinen modell EM 3612 ZRT är AMADA's senaste servomekaniska lösning. Detta är den första maskinen av denna modell som installeras utanför Japan. Med det nya systemet att hantera verktyg minimerar man risker av manuell felriggning av verktyg samt minimering av ställtider. Med detta system så har man tillgång till 300 stansverktyg och 600 dynor för en mycket flexibel produktion.



fungerat och drivits historiskt. Men det är också detta som är värdefullt eftersom detta leder till att man inte fastnar i gamla vanor utan måste kunna jobba framåt på nya sätt. Ägaren Stockfors Invest ger nu den nya konstellationen möjligheter med den stora satsning som nu sker.

Det är två ledande företag inom sina kompetenser med mycket goda referenser i branschen. Höörs Plåt har blivit utsedd till årets leverantör av bl.a ABB Robotics i konkurrens med ett 100-tal andra leverantörer. När det gäller Cepa Steeltech så är även detta företag framträdande som tillverkare om man även ser det i ett internationellt perspektiv. Cepa har blivit utsedd till årets leverantör av

Alfa Laval i konkurrens med 3 300 leverantörer från hela världen. Och dessa två företag går nu samman och det inger lite respekt.

Jag har fått höra i ett annat sammanhang att Cepa Steeltech har varit världsledande under många år när det gäller laserskäring och lasersvetsning i 2D och 3D, så det är inga duvungar som flyttar ihop. (Red. anmärk.)

– Alla våra framgångar bygger på vår duktiga och kompetenta personal. Och att nu alla vi tillsammans får chansen att visa vad vi går för genom de nya investeringarna i maskinpark, lokaler och logistik skapar förutsättningar

att bli ett modernt företag som satsar på att få över och "flytta" kostnaden från lönekostnad till mer kapitalkostnad. Detta låter lite "trist" men det är den verkligheten vi lever i. Ska man överleva som svensk leverantör kan man inte bara förlita sig på lönekostnaderna för den har man mindre kontroll över men kapitalkostnaden kan vi styra. Jag hoppas läsarna förstår matematiken, förklarar Peter Nielsen och fortsätter;

– Så på lång sikt är detta helt rätt väg och vi har redan sett resultat av att vi automatiserar produktionen och i diskussioner med en av våra stora kunder så har vi tack vare vår stora satsning på ny teknik och automation undanröjt ett flytt av produkter från Sverige till östra Europa. Så för att återgå till vad jag sa innan om vårt höga lönekostnads-läge, så är det inte alls svårt att få upp produktiviteten i verkstaden för genom ny teknik och en kompetenshöjning hos personalen, den mixen tillsammans skapar förutsättningar att jobben stannar i Sverige, för svenskarna är unika. Vi besitter väldigt mycket kunskap, visst vi har ett löneläge som är lite jobbigt men använder vi det smart och får ner löneandelen i styckepriiset på detaljen så är vi konkurrenskraftiga och kan ta order i hela världen. Det handlar slutligen om att tro på framtiden och våga sätta sig i skuld.

Under 2015 kommer maskiner flyttas från Cepa Steeltech för att stå i lokalerna hos Höörs Plåt. Det är ett stort jobb med att få dessa på plats. Man beräknar att kostnaderna för att göra hela flytten hamnar runt 10 miljoner och det är ett stort steg för företaget. Under året så kommer också personalen att börja jobba i Höör tillsammans med den gamla personalen som redan finns i det som är hos Höörs Plåt. Det är sammanlagt 50 personer som får en ny arbetsort som tidigare jobbade i Lund. Det kommer att bli omställningar får personalen som kommer att få nya arbetskamrater och nya lokaler.

I och med flytten från Lund så konstateras att man behöver byta ut tre gamla laserskärmaskiner eftersom man inte tyckte det var lönt att ta med dem till de nya lokalerna i Höör. Höörs Plåt hade också behov av att byta ut en äldre revolverstansmaskin och att även bockningsmaskiner började bli lite gamla och behövde bytas ut. Man hade även ett konkurrensläge från lågkostnadsländer som gör att man är tvungen att se över hur man kan effektivisera tillverkningsprocesserna som man har för att få ner kostnaderna. Det totala resultatet i investeringar är nya

Forts. sida >>



>>

maskiner som robotiserad kantpress, panelvik, 3D laser, två stycken 2D laserskärmaskiner, pressautomatisering, revolverstansmaskin, nya verktyg och ett stort höglager-system med totalt 273 material platser. Det är investeringar från Evomatic, Salvagnini, Trumpf, AP&T och Amada. Den som fick den största ordern var Amada som skall leverera ett FMS höglagerssystemet, de två laserskärmaskinerna med detaljsortering samt en revolverstansmaskin med automatisk verktygshantering.

Peter Nielsen säger att man satsar nu på flera av de bästa maskintillverkarna i världen och investerar för att få en så hög automatiseringsgrad som möjligt. Det enda sättet man kan konkurrera långsiktigt mot lägstkostnadsländer är genom att investera i ny teknik och automatisering. Tack vare investeringar i en helautomatiserad lösning där flera olika maskiner står i en "fabrik i fabriken" har man nu fått ett 5 års kontrakt på en pro-

dukt som var på väg att flyttas till ett lägstkostnadsland.

- Vi tror på att investera i en hög teknisk nivå med en hög automatisering är det rätta. Med denna investering och den satsning som vi nu har gjort så ska vi få både en nöjd personal med en stabil arbetsgivare och nöjda kunder. Vi har investerat i den bästa maskintekniken av de bästa maskinleverantörerna som finns i världen, säger Peter Nielsen.

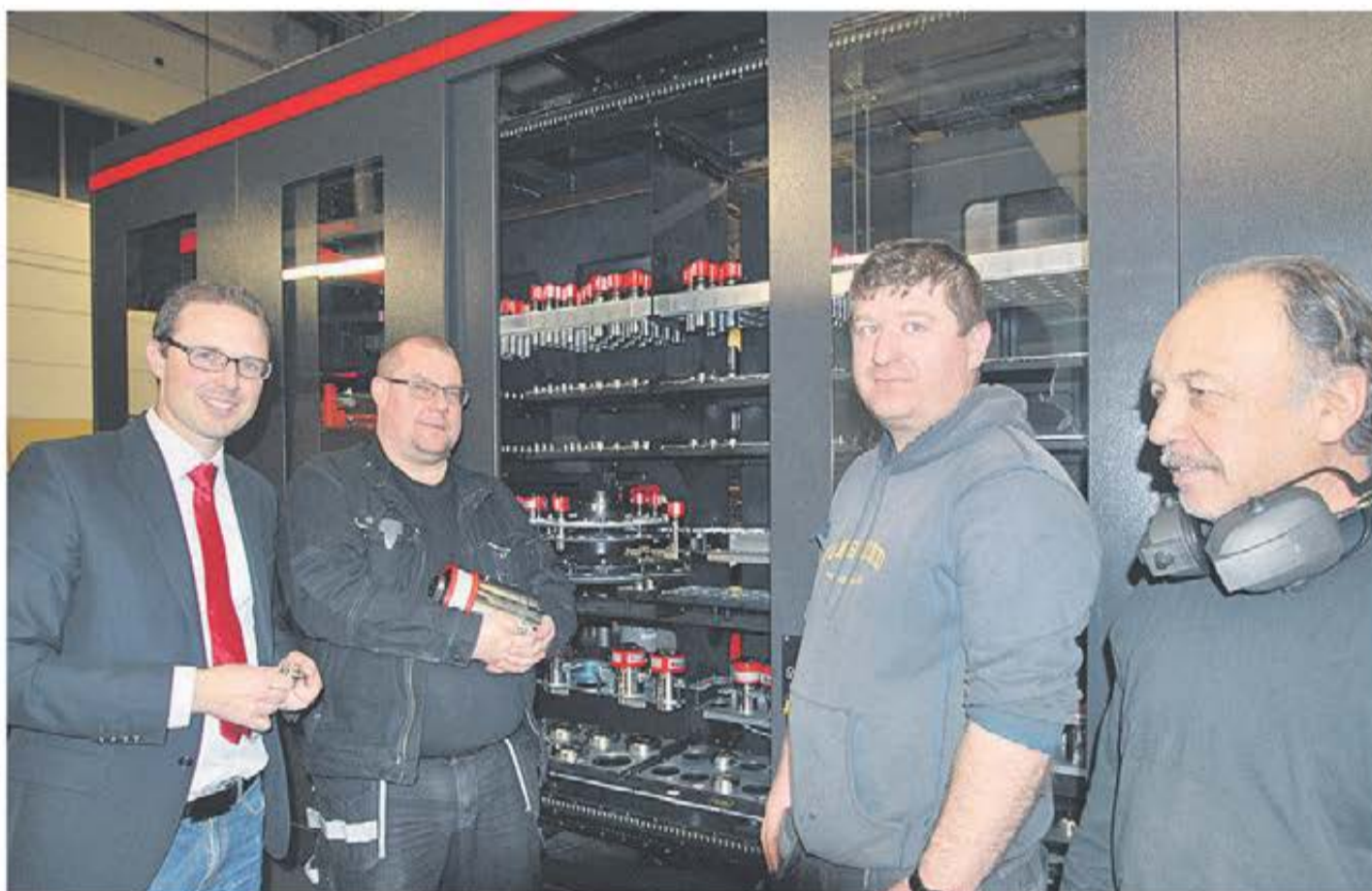
- Vi agerar på världsmarknaden tillsammans med stora företag som Volvo, Alstom, AlfaLaval, ABB, Nibe .. m.fl och hur det går för dem speglar världsläget. Vi kommer nu att ha mer resurser i form av mjuka och hårda värden och ledig kapacitet att hjälpa våra kunder, för det är som vi säger om framtiden "glaset är halvfyllt" så nu är det bara att börja jobba och sälja våra tjänster, vi är laddade, avslutar Peter Nielsen.

Så här långt så har man flyttat in och installerat en

hydraulpress, installerat pressrobot för hantering i en hydraulpress, robotiserad kantpress och en revolverstansmaskin. Av de nya maskininvesteringar som man nu har gjort så är nästa steg att installera en panelvikmaskin, två 2D Co2 laserskärmaskiner och det stora plåtlager-systemet. Så det blir en intressant vår som Cēpa Steeltech och Höörs Plåt kommer att gå till mötes.

Fortsättning följer...

Vi på Tidningen Maskinoperatören tycker detta är så kul, spännande och intressant att man satsar så här omfattande och tror på framtiden. Vi på redaktionen kommer att göra en uppföljning under hösten där vi gör ett nytt besök för att skriva mycket mer om tekniken och maskinerna som företaget har investerat i när produktionen är igång och all flytt från Lund är klar och två företag har blivit ett. ■



Henrik Vesterlund på Amada Sweden tillsammans med maskinoperatörerna Ronnie Nilsson, Zaim Hadzihanovic och Alejandro Perez.



Revolverstansmaskinen har automatisk verktygshantering med QR kodläsning på stansverktygen. QR koden finns både på stans och dyna. Denna registrering kopplas till en verktygsdatabas där man kan se antal slag, hur mycket man har slipat verktyget m.m.



inklusive certifikat från lager!

M • MF • MF 1:16
UNC • UNF • UNEF • UNS
NPT • NPTF • NPSF • NPSM
G • BSPT / R • Rc • Rp
Tr • Pg • EG • W Din477

AD

Stoppgängtolk
Dimensioner enligt DIN 2281-1
> ø 40 mm DIN 2281-2



GD

Gågängtolk
Dimensioner enligt DIN 2281-1
> ø 40 mm DIN 2281-2



LD / LD-TICN

LD / Gängtolk
Gå / stopp
LD-TICN / Gängtolk
Gåsidan HSS-TICN belagd
Dimensioner enligt DIN 2281-1



AR / GR

AR / Stoppgängring
Dimensioner enligt DIN 2299-1
GR / Gågängring
Dimensioner enligt DIN 2285-1



1951
2011 60 år

BOX 4124 • 102 63 STOCKHOLM • TEL 08-442 71 30 • FAX 08-643 11 17

Electrolux Laundry System AB har investerat i en ny Panelbockningsmaskin

Electrolux Laundry System AB i Ljungby har investerat i en ny Panelbockningsmaskin P4Xe-2725 från Salvagnini för att förbättra konkurrensen, kvaliteten och ledtiden för produktionen.

P4Xe-2725 maskinen som man investerat i är en välbeprövad modell i Salvagnini's program av Panelbockningsmaskiner, som har sitt ursprung i vår originalmaskin som lanserades 1977, informerar Pelle Wallin som är projektledare för Salvagnini.

Salvagninis modellprogram av panelbockningsmaskiner består av 10 olika grundmodeller som kan konfigureras och anpassas för kundens behov/önskemål.

P4Xe-2725 har en max bocklängd på 2,7 meter samt är utrustad med helt automatisk inställning av tillhållarsegmenten, (ABA - Automatic Blankholder Adjustment). Den har även utrustning för bockning av "brutna bocklinjer" / flikar, steglös rotation, samt klipputrustning av profiler. Tillhållarens profil och funktion kan ändras med den automatiska "T-verktygs" växlaren.

Från start så har maskinen en automatisk inmatning och en plåt vändare så att de stansade ämnenas undersida kommer inåt i panelen. De färdiga panelerna ackumuleras på ett vippbord, klippta ämnen samlas upp i en behållare. Maskinen är förberedd för framtida anslutning till robotstapling av paneler.

Jämfört med en traditionell kantpress/vik maskin så har man med denna investering helt eliminerat ställtiden i maskinen. Det innebär att man kan producera det antal detaljer man har behov av, ned till enstycksdetaljer, utan att förlora någon cykeltid.

P4:an är också utrustad med Salvagninis unika och patenterade "Cut Option", vilket innebär att man effektivt kan tillverka smalare profiler/ paneler och med "Cut Option", klippa loss detaljen, för att sedan fortsätta bockningscykeln till nästa klipp. "Oerhört effektivt då man har många klippdetaljer och genom det får vi en mycket kostnadseffektiv tillverkning, mot normalt manuella tempon i gradsax/stans/kantpress," fortsätter Pelle.

Salvagnini erbjuder 3 olika nivåer för programmering av sina bockautomater, Manuell programmering i ett makrobaserat språk, Interaktiv programmering med EDIT-P4 eller helt automatiserad programmering med CamBend.

Bockningsverktygen som är universella, tillsammans Salvagnini's programmeringsmöjligheter, gör det enkelt att t.ex. kunna radiebocka samt att få till innovativa lösningar, som annars kräver både specialverktyg och längre processtider.

Electrolux tog anläggningen i drift under tredje kvartalet 2015.

Mer information:
www.salvagnini.se
www.electrolux.se



Electrolux Laundry Systems är en av världens ledande tillverkare av professionell tvättutrustning med produktionsenheter i Sverige, Frankrike och Thailand. Med ett

brett urval av produkter för professionellt bruk erbjuds kundanpassade totallösningar inom en mängd olika segment såsom sjukvården, kommersiella tvätterier, tvättbarer, tvätt i egen regi samt textilvårdsrum för flerfamiljshus.

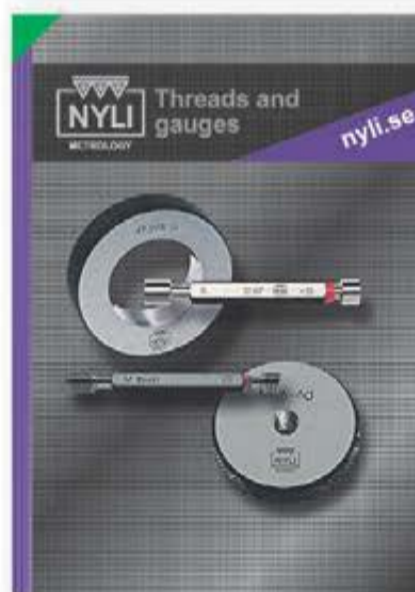
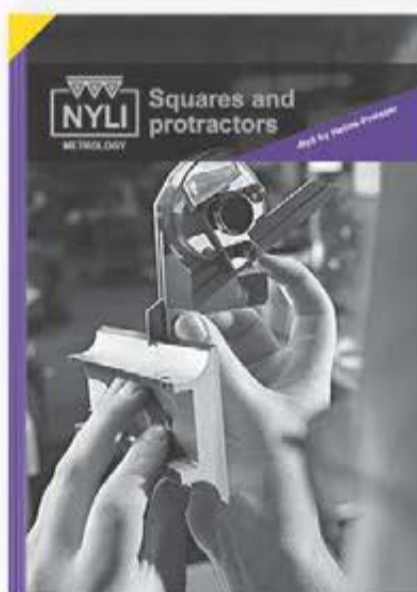
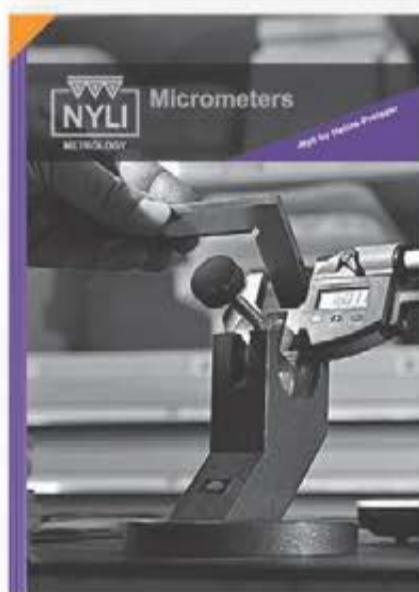
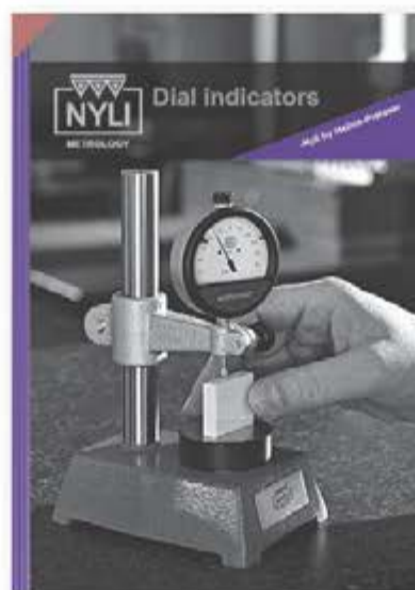
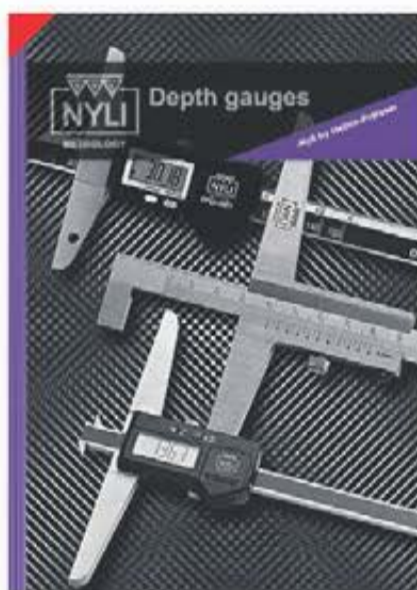
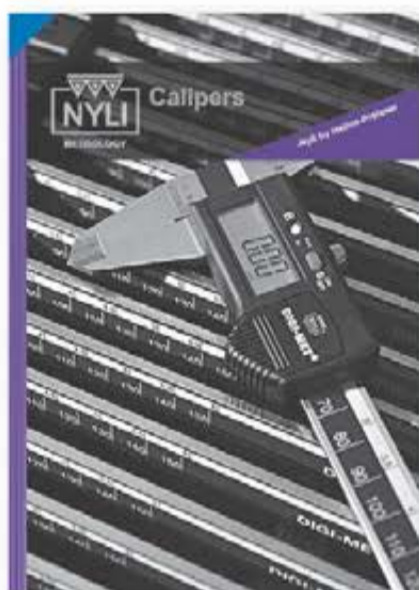
I fabriken i Ljungby sker tillverkning av tvättmaskiner, torktumlare samt små barriärtvättmaskiner med kapaciteter från 5 till 110 kilo tvätt, i en mängd olika varianter och utföranden. Här finns också forsknings- och utvecklingsavdelningen. Tvättmaskinerna och torktumlarna från Ljungby säljs i mer än 100 länder via egna säljbolag och återförsäljare.

"Med våran nya investering, innebär det att vi plockar hem en del av tillverkningen som vi tidigare köpt av underleverantör.

Vi flyttar även över detaljer från kantpressning för att få snabbare ställ och bättre repeternoggrannhet.

Valet av Salvagnini som leverantör kom sig av att vi sedan många år har ett gott samarbete med Salvagnini och att vi i förlängningen planerat för att ställa en ny stansmaskin i linje med P4:an och då anser vi att Salvagnini ligger längst framme när det gäller att köra stansning och bockning i linje.





Nu finns första utgåvan av våra broschyrer över handmätdon.
Kontakta Anna på 0522 - 646 646 och beställ dina broschyrer.

Då 2011

Part Precision Sweden är ett nystartat företag men bakom finns lång erfarenhet och spjutspetskompetens



Kunskaperna bland folk i allmänhet vad en finmekanisk verkstad är och vad längdsvärning är, kan konstateras vara riktigt skrala men Jarkko Peltola, Emil Sandin och Anders Dahl vet i högsta grad vad man håller på med. Det kan undertecknad skriva under på.

- Vi är inte "gröna" i branschen utan kommer alla från ett stort företag i verkstadsbranschen där vi tillsammans arbetat i nästan 15 år. Tyvärr är det väl så att stora företag förändras hela tiden och man omorganiserar och ifrågasätter i tid och otid verksamheten utifrån en styrelses perspektiv, säger Anders Dahl som presenterar sig som delägare i Part Precision Sweden AB. Anders har en lång erfarenhet från produktion och kommer från verkstadsskola, sedan arbete som maskinoperatör, arbetsledare och produktionstekniker med en lång erfarenhet av längdsvärning och automatsvärning.

- Jag har haft äran att arbeta för ett av de ledande företagen i min bransch och lärt mig oerhört mycket men till slut kommer man till en återvändsgränd där man inte får ut så mycket mer av sitt arbete utan behöver nya utmaningar. Likadant kände Jarkko och Emil och därför står vi här idag.

- Vi är alla tre olika personligheter med olika kunskapsdelar och kompletterar varandra på ett bra sätt. Emil och Anders tog

det första steget att starta en egen verkstad och skärande bearbetning kunde de men hur skulle de få kunder och det var här jag kom in i bilden. Efter två veckor under våren 2011 hade vi skissat på en affärsplan och gjort en första budget samt arbetat fram en vision, säger Jarkko Peltola.

- Vi är en produktionspartner som bearbetar komponenter i svåra material som titan, rostfritt, superlegeringar och olika typer av plaster för medicinteknikindustrin inom avancerad dental- och frakturkirurgi och finmekanisk industri inom offshore och försvarsindustri. Verksamheten är koncentrerad till prototyp-små och medelstora serier upp mot 50 000 komponenter. Många serier är volymprodukter med snäva toleranser där andra verkstäder har fått problem med att klara kvaliteten men vi kör och klarar måtten galant, säger Anders Dahl.

De tre delägarna har med lång erfarenhet och stor teknisk kompetens kombinerat med spjut-spets-teknologi satt standarden för att Part Precisions arbete håller extremt hög precision.

Avslutningsvis så berättar grabbarna att visionen för framtiden är att vara sex till åtta anställda till och ha en högt automatiserad produktion med 10-talet längdsvärvar men att fortfarande som "nummer ett" skall vara, att ha roligt på jobbet.

Nu 2015

Kurvan fortsätter peka spikrakt uppåt med precision

Under sin treåriga historia har kurvan pekat spikrakt uppåt för Mariestadsföretaget Part Precision Sweden AB. Nyligen flyttade företaget in i större lokaler på Västerängsvägen där man nu har en maskinpark bestående av 13 automatiserade längd- och multisvarvar från världsledande maskintillverkare. Man har gått från att 2011 vara de tre grundarna, till att idag vara 10 medarbetare.

En stor del av företagets snabba framgångar beror på att man känner marknaden och man expanderar nu globalt och förser marknaden i Europa med små högprecisionsdetaljer i framförallt titan och rostfritt material till företag främst inom dental, ortopedi och offshore. Den absolut viktigaste anledningen till företagets tillväxt är givetvis att man har nöjda kunder och man har expanderat efter att kunderna har önskat att lägga mer och mer av sin tillverkning hos Part Precision.

Man styr inte marknaden utan det har visat sig att den svenska marknaden är för liten och man följer nu sina kunder ut i världen för svensk kvalitet är eftertraktat och det finns en enorm marknad att ta en liten bit av, berättar Jarkko Peltola.

- Vår vision när vi startade företaget var att inom 3 år vara ett tiotal anställda och omsätta omkring 15 miljoner och nu är vi där. Det fanns även en tanke och idé om hur vår maskinpark skulle se ut och framförallt till vilka produktgrupper vi skulle vända oss till och arbeta med, helt enkelt visste vi vad vi ville tillverka för komponenter, säger Jarkko.

Anders Dahl som är en av de tre delägarna och arbetar som teknisk chef och har även hand om inköpen av maskinerna säger:

- Det fanns en strategi från början, en idé om hur vi gärna ville att det skulle se ut och den strategin handlade om att börja med mindre längsvarvar för att i nästa steg som vi nu

har tagit köpa lite större svarvar och här är vi idag.

- Vi växer så det knakar och tvingas tyvärr säga nej ibland till order vilket inte känns bra. Därför måste vi sätta oss ner och ta en ordentlig funderare över hur vi skall kunna utvecklas ytterligare tillsammans med gamla och nya kunder. Vi investerar i nya maskiner och vi har plats för dubbelt så många maskiner som vi har idag men vi kommer att behöva och behöver kompetent personal, självgående CNC operatörer med känsla för små toleranser som kan jobba självständigt och behärskar programmering av högteknologiska verktygsmaskiner. Ta ett helhetsansvar för produkternas form och kvalitet, säger Emil Sandin produktionsansvarig och tillägger, ska du arbeta som maskinoperatör hos oss måste du även kunna



Alexander Blomqvist, Christian Brodén och Emil Sandin.



Anders Dahl inköpsansvarig på Part Precision och Stefan Hallonborg har gemensamt genomfört de senaste maskinaffärens när det gäller svarvar från den japanska maskintillverkaren Tsugami. Stefan Hallonborg är maskinsäljare på maskinleverantören Maskin AB A. Fransson.

I bakgrunden ser vi det senaste tillskotten, en 5-axlig multifunktionssvarvar Tsugami modell HS 20M-5AX.

engelska i skrift och tal och ett extra plus är om du har erfarenhet av längsvarvning av precisionsdetaljer, så detta gäller inte vem som helst, tillägger Emil och ler.

- Vi vill växa med kvalitet och det tar tid att hitta rätt medarbetare. Därför blir 2015 något av ett konsolideringsår för företaget. Det svenska ordet lagom är ett uttryck som vi kanske skall anamma men det har under våra tillväxtår varit långt ifrån lagom och nu behöver vi som

sagt utvärdera våra maskininvesteringar och tänka förnuftigt men ändå vara aggressiva i vår marknadsföring, menar Jarkko Peltola, ansvarig för försäljning och vd och säger - Vi bedömer att marknaden kommer fortsätta att växa för branschen och oss men som sagt nu behöver vi sätta oss ner i företagsledningen och göra en affärsplan som gynnar oss och våra kunder. I fokus ligger som alltid kvalitet och leveranstider.

Hur går ett maskinköp till på Part Precision?

- Oftast har vi en produkt som skall tillverkas där vi efter offert fått en order av en kund. Med vår långa erfarenhet av och att vi nischat in oss mot ett visst segment av produktion så väljer vi maskiner efter det och redan från början fanns det tänket vilket gjorde att vi investerade i



>> ett antal längdsvarvar från Tornos. Nästa steg var att skaffa "liknande" maskiner fast som klarar grövre dimensioner upp till 32 mm i diameter, säger Anders Dahl och han berättar vidare att maskinerna från Tornos är tillverkade på licens av Tsugami och därför var det enkelt att bestämma sig för Tsugami i nästa steg när det nu gällde lite mer avancerade modeller. Och maskinerna är relativt lika varandra i konstruktionen.

- Det som var extra viktigt vid vårt maskinval var och är att man kan köra med eller utan styrbussning. Det är/ var Tsugami ensamma om att erbjuda den flexibiliteten i en och samma maskinmodell. När det gäller andra maskinfabrikat måste man välja maskin med eller utan styrbussning men Tsugami var till för något år ensamma om detta på marknaden, nu kan ett eller flera fabrikat erbjuda samma typ av teknik/ konstruktion, säger Anders Dahl.

Våra maskininvesteringar

Det har under januari även investerats i en multisvarv, CTX beta 800 TC, från DMG MORI-Seiki. Inriktningen på bearbetningen är i dag små komplicerade detaljer i större serier tillverkade från stång – främst inom medicinteknik

men i och med den nya investeringen utökar vi kapaciteten till att producera detaljer i betydligt större dimensioner och detta gör att vi kan nå nya kundgrupper, säger teknikansvarige och delägare, Anders Dahl.

- När det gäller maskiner från Tsugami så har vi senaste året investerat i sex maskiner varav två är Tornos Deltamaskiner. Det handlar om 3 stycken längdsvarvar B0326-II, maskinerna har Fanuc 32i styrsystem och 8 styrda axlar (X1,Z1,Y1,X2,Z2,Y2,C1,C2). De kan bearbeta stångmaterial upp till 32 mm diameter i huvudspindeln och subspindeln och kan maximalt utrustas med upp till 43 verktyg. Maskinerna är automatiserade med 3 meters lemca Boss 332 stångmagasin.

Den senaste maskinen från Tsugami som installerades för bara några månader sedan är en simultant femaxlig svarv med B-axel och frässpindel 30 000 rpm. Modellen HS20M-5AX är en multifunktionsmaskin som kombinerar möjligheterna med en 20 mm längdsvarv med funktionaliteten i en vertikal fleroperationsmaskin och kan bearbeta material från stång upp till 32 mm i diameter. Den 5-axliga simultana styrningen (C1, Z1, B1, X1 och Y1) och möjlig-



När man bearbetar längre smala detaljer så är det stor risk för vibrationer och att materialet böjer sig vid konventionell svarvning. Med en styrning framför spindeln som stöd så eliminerar man dessa problem då verktygen alltid är stilla nära styrbussningen. Ett par fördelar med att kunna ta bort styrbussningen och bearbeta direkt från spindeln är att restbitarna blir kortare och att du inte behöver köra från stång utan kan ladda manuellt eller från robot.

heten att använda B-axelspindeln möjliggör körning av komplexa detaljer i en uppspanning. Den kraftfulla frässpindeln kan utföra vinkelbearbetning på både huvudspindeln och subspindeln.

Maskinfakta Tsugami HS20M-5AX;

Styrsystem: Fanuc 31i-B5, Max varvtal huvudspindel: 10 000 rpm, max varvtal subspindel: 12 000 rpm, max varvtal B-axelspindel: 30 000 rpm, max varvtal drivna verktyg (back tool post 3 tools): 8 000 rpm. Antal verktygsplatser

till B-axelspindel: 24 ATC. Maskindimensioner BxDxH: 1650 x 1180 x 1670 mm, styrda axlar: X1, X2, Y1, Z1, Z2, B1, C1, C2 och en maskinvikt på 2 700 kg.

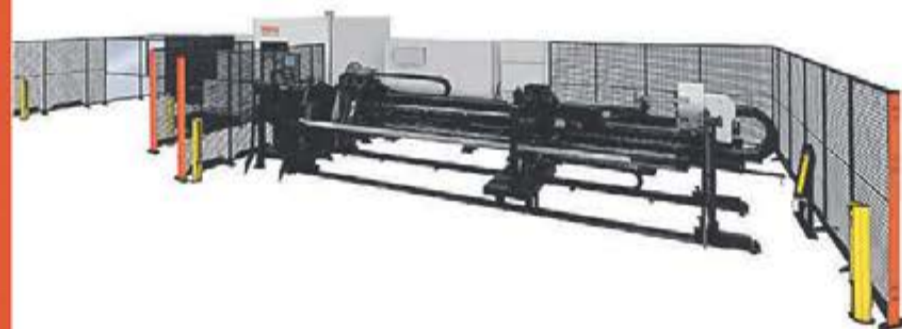
Vi ber Stefan Hallonborg som är säljare av de senaste maskininvesteringarna att berätta lite om fabrikatet och framförallt lite om de tekniska parametrarna.

- Tsugami, som betyder precision på japanska, grundades 1937. Ursprungligen tillverkades passbitar och snart blev företaget marknadsledande i Japan för den högsta

precisionsklassen. I slutet av 1930-talet började Tsugami tillverka hydrauliska rundslipmaskiner och under 40-talet tillverkades även rullgängningsmaskiner. I mitten av 1950-talet tillverkades de första automatsvarvarna och i början av 1980-talet kom företagets första cnc-styrda längdsvavar. Idag är Tsugami en av världens ledande tillverkare av bl.a. längdsvavar, multifunktionssvarvar och 5-axliga FMS-fleroperationsmaskiner. Utmärkande för Tsugami:s maskiner är hög precision, snabbhet och stabilitet som varar under många år. ■

Mazak

- Helhetsleverantör gällande rör-och planlaser.
- Avancerad CNC-design för hög produktivitet.
- Högastighetsbearbetning med inbyggd säkerhet för att undvika driftstopp.
- Hög tillförlitlighet med reducerade bearbetningstider.



Mazak Tube Gear 150

Mazak's nya rörlasermaskin Tube Gear erbjuder en av marknadens snabbaste bearbetningslasrar för tunnväggiga rör och profiler.



Mazak OptiPlex Fiber

Planlaser med överlägsen prestanda i tunna och exotiska material.

Ledande partner till nordisk verkstadsindustri.

www.ravema.se



RAVEMA

PART OF LILJEDAHL MACHINE TOOLS

Sandvik Coromant erbjuder omfattande lösningar för tillverkning av axlar till växellådor

Serien med verktyg och högpresterande sorter ger ökad produktivitet, säkerhet och livslängd vid bearbetning av axlar till växellådor



Sandvik Coromants utbud av lösningar för tillverkare av bilkomponenter innehåller verktyg och skärsorter som är utformade för att optimera bearbetningen av axlar till växellådor.

Om vi börjar med stålsvärning i mjukt tillstånd ger de högpresterande skärsorterna GC4325 och GC4315 för invändig och utvändig bearbetning överlägsen slitstyrka, förmågan att stå emot höga skärtemperaturer och skäregegar som behåller formen vid långa ingrepp.

För hårdsvärning är CBN-skär förstahandsval för svarvning i stålytor av hög kvalitet i hårdhetsintervallet 58-65 HRC. CBN-skär från Sandvik Coromant har också wiperalternativ som är optimerade för specifika applikationer: WH (wiper HPT) genererar låga skärkrafter för bästa ytkvalitet, medan WG (wiper general) möjliggör högre matning.

Spårsvärningsprogrammet CoroCut® 1-2 innebär en mängd fördelar för alla som bearbetar axlar till växellådor. Till exempel ger den patenterade fjäderfastspänningen hög stabilitet och exakt spännkraft, och man kan välja högtryckstillförsel av skärvätska både över och under som enkelt ansluts via "plug and play"-adaptrar. Dessutom finns nu CoroCut 1-2 i högprestandasorten GC4325 för stål.

Det är tydligt att de här komplicerade komponenterna, precis som axlar till växellådor, kräver flera kugg- och splinesfräsoperationer. Bland de verktyg som behövs för att klara utmaningen ser vi CoroMill 176, en innovativ vändskärsfräs för produktiv kugghjulsbearbetning. Verktyget är utformat för kuggar i modulintervallet 4 till 10. För applikationer där man tillverkar axlar till växellådor används ofta kuggfräsen CoroMill 172 för fräsning

av kuggprofiler av hög kvalitet, och även CoroMill 171 för små kuggmoduler. Det senare verktyget har skär med två skäregegar, och samma fräskropp kan användas till skär för olika kuggprofiler.

Andra kugg- och splinesprofiler på axlar till växellådor kan hanteras med InvoMilling™, Sandvik Coromants unika fräsningslösning för cylindriska kugghjul och spiralskurna kuggar med vändskärsfräsar, tillsammans med CoroMill 161 och 162. Med en enda verktygsuppsättning i flerfunktionsmaskiner eller femaxliga fleroperationsmaskiner kan man skapa många olika profiler genom att helt enkelt byta CNC-program istället för verktyg.

Mer information:
www.sandvik.coromant.com/se

ISCAR utökar utbudet på PENTA 24 skäret

ISCAR utökar utbudet på PENTA 24 skäret, genom att lansera P-spånformare till de tidigare redan tillgängliga PF-, C-, J-, Z-, PB-formarna. Det nya PENTA 24 skäret med P-spånformare är idealisk för spår- och avstickning i mjuka material och små detaljer.

Egenskaper

- Precisionsslipade skär med bra repeterbarhet på skäregegen
- Mycket positiv spånvinkel och vass skäregegg, vilket möjliggör låga matningar och låga skärkrafter
- För mjuka material, små detaljer, tunnväggig bearbetning och generell avstickning
- Ger plan botten vid spårstickning

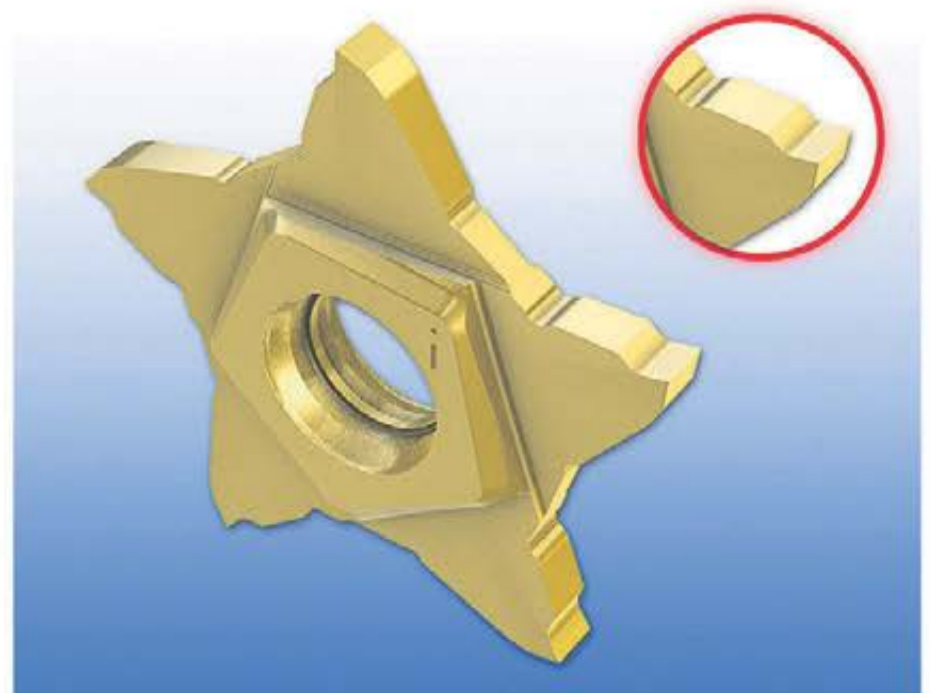
PENTA 24-skäret finns i bredderna 1,0, 1,5 and 2,0 mm.

Den nya P-skäret har en mer positiv skärsvinkel, mindre radie och ingen eggavrundning, i jämförelse med den existerande PF-typen.

Det neutrala skäret kan användas för spår- och avstickning, medan skäret med 6° och 15° vinklad skäregegg i fronten bör användas bara när tapp i centrum skall undvikas.

Det nya skäret finns i IC1008, en PVD sort som kan användas i de flesta material.

Mer information:
www.iscar.se





Borrar i världsklass för alla material

MEGA-Drill-180°



Borra med plan botten och sneda ingångshål

MEGA-Speed-Drill



Höga hastigheter i stål

GIGA-Drill



För mycket höga matningar

Replaceable Head Drill TTD



Borr med utbytbara borkronor

MEGA-Deep-Drill



Borra upp till 40 x d

Tritan-Drill



Treskärigborr för optimal bearbetning
i svåra operationer

Colly

ETT FÖRETAG I INDUTRADE

www.collyverkstadsteknik.se



– Kvaliteten på kuggarna som vi tillverkar i egen regi är mycket hög. Det är jag övertygad om att våra kunder kommer märka, säger Björn Ericson på Fixit Maskin & Verktyg.

Foto: Tomas Johansson Fjellfotografen

Jämtländska Fixit väljer kuggfräs från Emag

Fixit Maskin & Verktyg i Tandsbyn har investerat i EMAGs kuggfräs Koepfer K 200.

Tidigare anlidade Fixit externa underleverantörer för kuggfräsning av axlar och drev. Nu har företaget flyttat denna produktion hem till Tandsbyn. Det är ett beslut som Björn Ericson, ägare av Fixit Maskin & Verktyg AB, inte ångrar.

– K 200 klarar kuggfräsning av både mjukt och härdat material med en kvalitet som slipat. Vi har utrustat vår maskin med V-griparm och rullbanor för att kunna köra massproduktion och obemannat, berättar han.

Fixit har många olika typer av kunder men de mest kända återfinns i racing-, rally- och sportbils-kretsar. I samarbete med Mats Karlsson som driver utvecklingsbolaget UNIC i Säffle tillverkas transmissionsdetaljer till de främsta stallen i rallycross-sammanhang.

– Nyblivna VM-mästaren i rallycross Petter Solberg, Anton Marklund och Johan Kristoffersson är exempel

på ess som har komponenter från oss i sina tävlingsbilar, berättar Björn Ericson.

Fixit-gruppen erbjuder förutom kuggfräsning även svarvning, traditionell fräsning, härdning, trådnistning samt montering. Företaget har också ett nära samarbete med Ferruminator (elektronstrålesvetsning) som är inhyrda i Fixits lokaler. Gruppen har ett 20-tal anställda och omsättningen uppgår till ca 35 miljoner kronor.

Emag förberedde noga

Den nya kuggfräsen Koepfer K 200 installerades strax innan jul 2014. Innan dess var Björn Ericson och operatör John-Birger Johansson hos Emag i Tyskland för leveransbesiktning och provkörning av kritiska komponenter.

– Det var full uppställning från både Emag i Tyskland

och Tony Jansson och hans team på svenska dotterbolaget. De hade noga förberett vårt besök. Alla program som vi skickat ner i förväg var kontrollerade så provkörningarna gick utmärkt, säger Björn Ericson.

K 200 är avsedd för kuggmoduler i diametrar upp till 130 mm och i längder upp till 300 mm.

Fräshuvudet till Koepfer K 200 kombinerar mjukfräsning (axiell, radiell och tangiell) och hårdfräsning av kuggprofiler upp till kvalitet DIN 6 inom modulområdet 0.3 till 3.0 i en och samma maskin. Maskinens fundament är tillverkat av Mineralit som ger utmärkt vibrationsdämpning.

Med K 200 kan "Skiving"-metoden användas för finbearbetning av härdade kugghjul. Den precision som uppnås har hittills bara varit möjlig i slipmaskiner. K 200 klarar också hårdfräsning av profiler i material med max hårdhet 54 HRC.

Fixits nya fräs är utrustad med BWO styrsystem och pek-skärm. Programmeringen sker enligt dialogmetoden och manövreringen av maskinen är enkelt tack vare den operatörsvänliga programvaran som inte kräver några speciella förkunskaper. All programmering och manövrering av maskinen sker på svenska.

Fixits K 200 är utrustad med åtta CNC-styrda axlar och ett helautomatiskt laddningssystem med laddningsportal, V-griparm samt ett sluttande bandlager med tre laddningsbanor. Designen är utformad för automatiserad massstillverkning av drev.

– Det jag gillar med den här maskinen är den stabila och kompakta designen. Transportvägarna är minimala så vi får väldigt korta cykeltider. In- och utmatning av ett drev går på bara några sekunder, säger Björn Ericson.

Mer information:

EMAG Gruppen Sverige AB Köping, Tel: 0221-403 05



Här bearbetas en bottenstock till en växellåda i nya kuggfräsen från Emag.

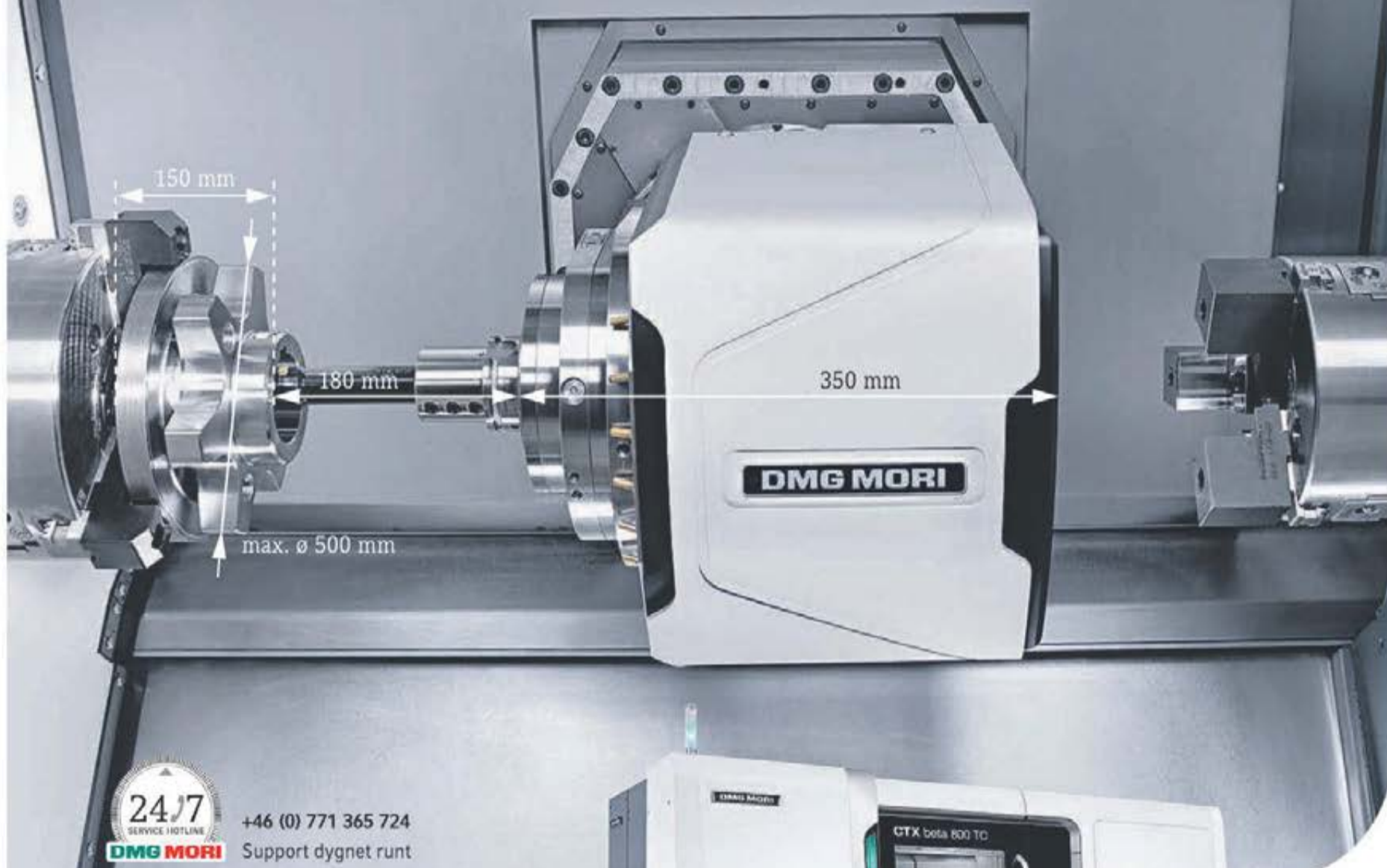
Foto: Tomas Johansson Fjellfotografen

Serie **CTX TC**

CTX beta 800 TC med den nya svarv-frässpindeln compactMASTER



Kedjehjul // maskintillverkning



+46 (0) 771 365 724
Support dygnet runt

Ultrakompakt svarv-frässpindel för minimalt platsbehov
i arbetsutrymmet och **20% högre vridmoment**:
HSK-A63-spindel med 12 000 v/min och 120 Nm

60% tidsbesparing tack vare enkel programmering
med de exklusiva **DMG MORI teknikcyklerna**

CELOS från DMG MORI förenklar och snabbar
upp processen från idé till färdig produkt



Teknisk information och broschyrer
på: www.dmgmori.com
Eller från DMG MORI Sweden



Endast 8,5 m²
golvyta



CELOS
från DMG MORI

DMG MORI



Haas startar sitt fjärde partnersamarbete på utbildningsområdet i Sverige



Sveriges HFO-representant (Haas Factory Outlet) Edströms Maskin AB firar öppnandet av det senaste HTEC-centret (Haas Technical Education Centre) i Sverige, på Yrkehögskolan/CVL – Centrum för Vuxnas Lärande i Sandviken, cirka tre timmar norr om Stockholm. Den uppgraderade utbildningsanläggningen är ett resultat av samarbete mellan skolstyrelsen, kommunen, Haas Automation, HFO-representanten Edströms samt den svenska teknikkoncernen Sandvik som ligger bara fyra km bort.

Det nya HTEC-centret är landets fjärde och nummer 86 i Europa. CVL är dessutom det första HTEC-centret i Europa som har de nya femaxliga fleroperationsmaskinerna UMC-750. CVL har dessutom köpt en svarv av typ ST-30Y med Y-axel, en vertikal fleroperationsmaskin typ VF-2 och en CNC-svarv typ ST-20.

Mats Berglund är rektor för CVL: "Det här nya HTEC-centret innebär en fantastisk möjlighet för oss här på CVL", säger han. "Vi har investerat i den senaste CNC-tekniken och den senaste supporten på marknaden. Investeringen kommer att få mycket positiva resultat för många personer i omgivningen, inklusive potentiella studenter, den lokala ekonomin och lokala tillverkningsföretag, t.ex. stadens välkända huvudarbetsgivare Sandvik."

"Det finns ingen annan anläggning som CVL på rimligt avstånd från den här staden", säger Mats Berglund, "och att nu få tillgång till alla dessa CNC-maskiner från Haas – och all extra

teknik som blir tillgänglig genom HTEC-centret är en dröm som nu har blivit verklighet vid utbildning av nya maskinoperatörer."

Mats Berglund och Mona Davik (som arbetar som tekniker hos Sandvik och samtidigt är socialdemokratisk representant i kommunfullmäktige), klippte bandet vid invigningen tillsammans med Sandviks landschef och HR-chef i Sverige, Peter Lehnbo och Bert Maes som är marknadschef hos Haas Automation Europe.

"En ekonomi måste kunna exportera högklassiga tillverkade produkter för att kunna blomstra", sade Bert Maes under sitt invigningstal till gäster och VIP-personer. "Det största problemet för de flesta tillverkningsföretag idag, och det gäller för Haas och Sandvik såväl som våra respektive hundratusentals kunder, även i ett framgångsrikt och välmående land som Sverige är att lokalisera och rekrytera anställda med lämpliga kvalifikationer. Framgångarna för alla tillverkningsföretag är därför starkt beroende av att det finns bra skolor och i synnerhet lärare.

Lärarna på det här HTEC-centret har tillgång till den senaste CNC-tekniken. Möjligheterna att nätverka och samarbeta med tillverkningsföretag och andra utbildningsinrättningar, inte bara här i Sverige utan globalt, med HTEC-centra som Harvard University och MIT", tillade Bert Maes. "Vi har sett hur HTEC-programmet motiverar alla berörda personer, från studenter och lärare till skollärdning och industriledare."

En av dessa är Peter Lehnbo som arbe-





tar på Sandvik: "Sandvik har alltid varit mycket aktivt i Sandvikens samhällsverksamhet, och vi är stolta över att sponsra CVL:s nya HTEC-center", säger han. "Det finns ingen tvekan om att vårt företag kommer att dra nytta av det här initiativet, och detsamma gäller även andra tillverkare i den här regionen. Stort grattis till alla lärare och all supportpersonal hos CVL! Och alla som studerar här idag och i framtiden vill jag önska lycka till."

CVL är det fjärde HTEC-centret i Sverige, efter Bäckadalsgymnasiet i Jönköping, Möckelngymnasiet i Karlskoga och Norra Västmanlands Utbildningsförbund i Fagersta. CVL är också det 86:e HTEC-centret i Europa. Haas öppnade 10 andra HTEC-centra under 2014 i Tyskland, Frankrike, Belgien, Polen, Slovenien, Marocko och Grekland.

Mer information:
www.HaasCNC.com



DMG MICROSET UNO

**Ny generation förinställare
 anpassad för dina framtida
 behov.**



*Högsta tekniknivå
 till lägsta pris.*

Microvision UNO

Nya generationen Microvision mjukvara ger dig bättre och mer exakta mätresultat.

Mätningen är snabb, intuitiv och oberoende av operatör. Mätresultaten blir mycket exakta, även för de mest komplexa verktygen.

- Termostabil gjutjärnskonstruktion
- Högpresionsspindel
- Flexibel mjukvara
- Ergonomisk

Colly Verkstadsteknik AB
 Tel 08-703 01 00 www.collyverkstadsteknik.se

Colly

Det slår gnistor om maskinförsäljningen hos Star Servus Verktygsmaskiner!

Under årets sista kvartal var det rena Julruschen hos Star Servus. Det såldes gnistmaskiner som aldrig förr! På några veckor tecknades det order på fem FANUC trådgnistmaskiner samt en CNC-styrd hålgnist från koreanska YUGAR, till olika kunder runt om i landet. Även några begagnade trådgnistar såldes också.

Följande kunder har hittills kommit igång med sina nyinvesteringar.

Luleå Tekniska Universitet, Luleå

Central verkstaden behövde ersätta en äldre trådgnistmaskin som gått ur tiden och efter en offentlig upphandling som Star Servus vann levererades en FANUC C600iA. På Central verkstaden tillverkas allt mellan himmel och jord till olika forskningsprojekt mm.

Gunnebo Industrier AB Lifting Systems, Växjö

I somras levererade Star Servus en FANUC trådgnistmodell C600iA till Gunnebo Lifting Systems i Bergen, Norge. När så deras gamla trådgnist på verktygsavdelningen på fabriken i Växjö lämnade in under hösten så var valet tämligen enkelt för ledningen, det blev en likadan maskin även här.

Gunnebo Industrier är ett internationellt företag som är verksam över hela världen. Dom är marknadsledande inom flera områden inom lyft- och materialhantering, med egen tillverkning av produkter såsom kranblock, linskor, kätting & lyftkomponenter, schacklar och surningsprodukter.

Fårbo Mekaniska AB, Fagersta.

I början på December installerades den andra FANUC trådgnisten för året som nu har hela 8 stycken trådgnistar från FANUC totalt! Återigen var det en C400iA som valet föll på.

Fårbo Mekaniska startades 1988 och togs över i nuvarande regi 2005 av Roger Berggren. Med hans 20-åriga branscherfarenhet och nytänkande idéer har han expanderat verksamheten med både nya produkter och kunder. Verkstads lokaler har successivt byggts ut då nya maskiner investerats och personal har anställts. Årsskiftet 2010-2011 hade företaget 23 anställda och årsskiftet 2011/2012 hade dom 33 anställda.

Fårbo Mekaniska är en legoleverantör som tillverkar alltifrån de enklaste detaljerna till avancerad finmekanik, stora serier och enstycksdetaljer. Produktionen präglas av korta ledtider, flexibilitet och engagemang. Maskinerna snurrar dygnet runt och personalen är alltid på tårna.

Domlevererar framför allt sina produkter till verkstadsindustrier i närområdet som t.ex Atlas Copco Secoroc, Seco Tools, Outokumpu, Metso Minerals, Morgårdshammar AB och Ruukki.

Pretak AB, Kil

Efter att tidigare under året satsat på en begagnad trådgnist från FANUC infann sig snabbt behovet av en hålgnistmaskin. För att täcka upp alla tänkbara framtida behov tog dom steget fullt ut och satsade på en CNC-styrd maskin från Koreanska YUGAR. Det blev en av dom större modellerna YGS-64C med ett arbetsområde på 600 x 400 mm (X x Y) och automatisk elektrodväxlare.

Pretak är en toppmodern mekanisk verkstad med en högteknologisk maskinpark. Dom erbjuder ett komplett spektra av verkstadstjänster – från kapning, svarvning, fräsning och svetsning, till trådgnistning, balansering och sin specialitet – långhålsborring.

Tack vare sin bredd kan dom åta sig komplicerade och sammansatta arbeten som kräver bearbetning i flera led och med flera olika verktyg. I de enstaka fall där dom inte har kompetensen i huset har dom goda kontakter med lokala underleverantörer.

Mer information:
www.starservus.se



Glada operatörer framför nytillskottet. Tobias Svanberg, Christer Ahlbäck samt Fredrik Nilsson

EWS har ett stort program av fasta hållare och drivna verktyg till nästan alla maskiner, även special.

Hög kvalitet och korta leveranstider, till konkurrenskraftiga priser!
Kontakta oss för katalog och prislista, eller besök vår hemsida och sök upp ditt verktyg direkt i EWS online-katalog!

EWS
Tool Technologies



Vi ombesörjer även reparation och service av dina verktyg (alla fabrikat).

GJS Verktygs AB

Skälbyvägen 4, 155 35 Nykvarn • Tel 08-550 999 80
Fax 08-550 999 32 • E-mail: gjs@gjsverktyg.se • www.gjsverktyg.se



Victor Taichung



DENVER



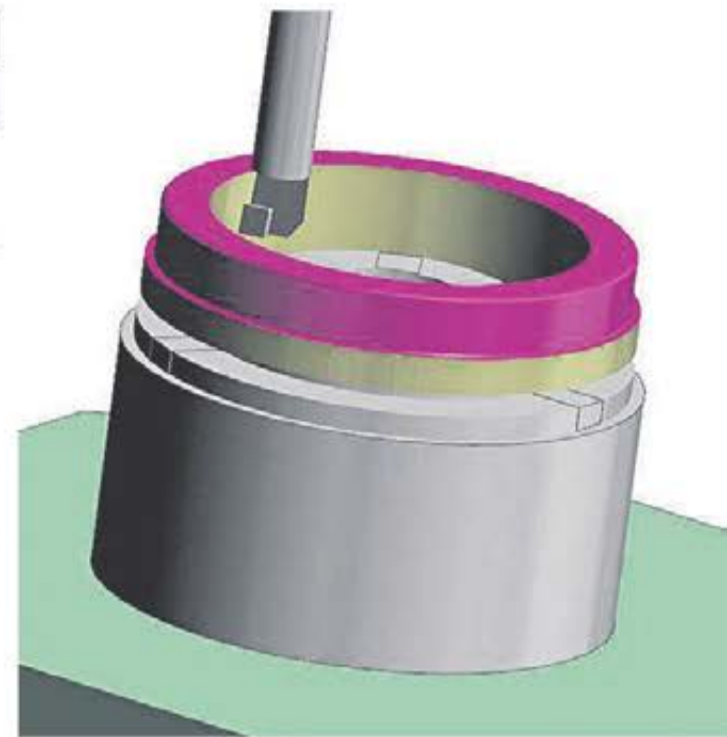
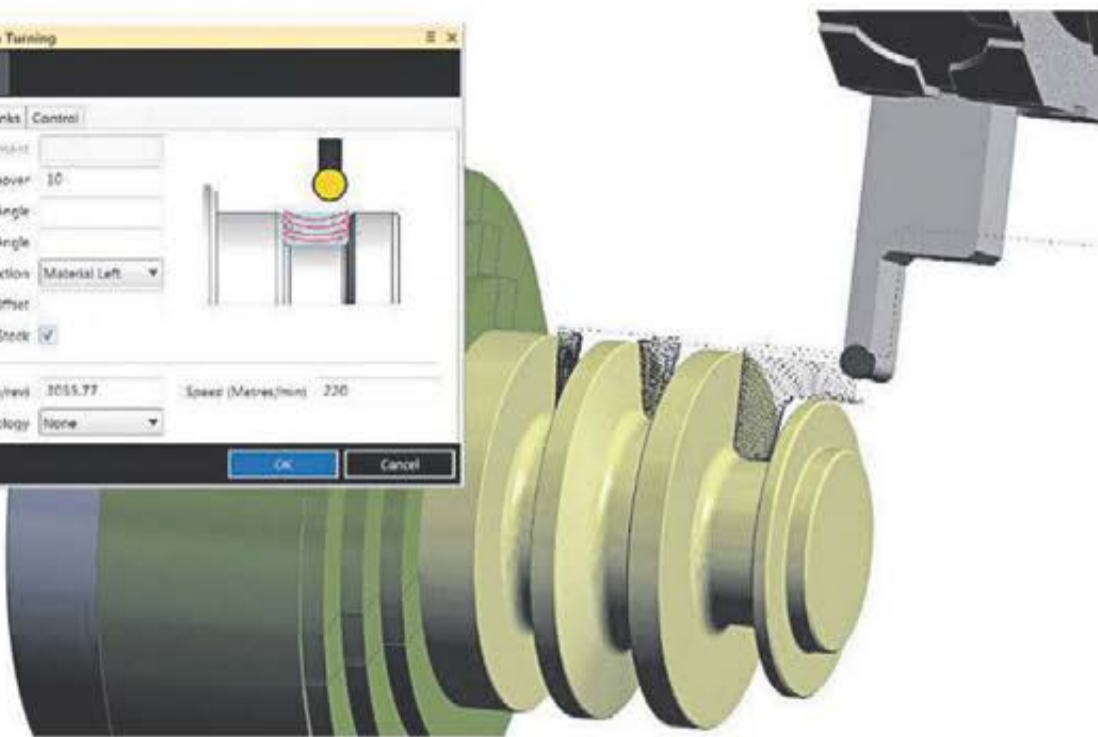
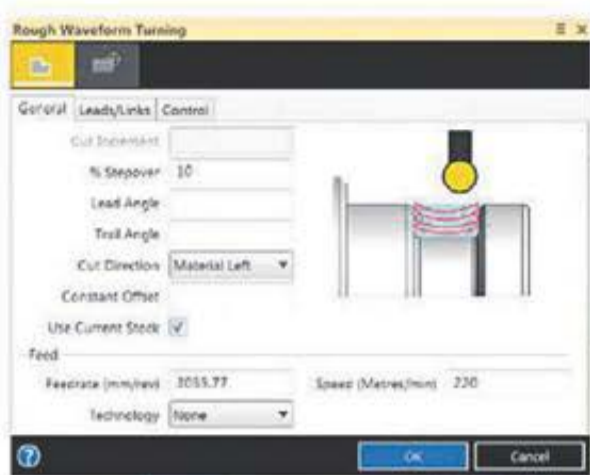
Ny hemsida!

LPV www.lpv.se
VERKTYGSMASKINER AB

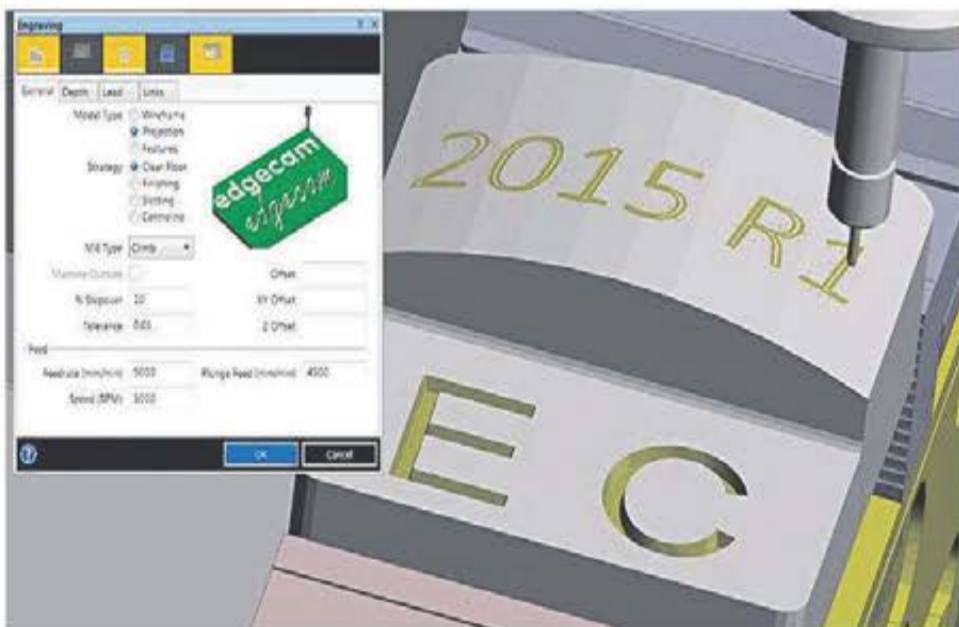
KLAEGER Blagetechnik
Sägtechnik



Västbov. 53, 331 53 Värnamo • Tel 0370-491 00 • Fax 0370-491 11



Edgecam Workflow i 2015 R1



Med över 50 nya och förbättrade funktioner i den senaste versionen befäster Edgecam sin ledande position i CAM världen.

Waveform i svarvning, multitempo bearbetning, förbättrat gränssnitt, Workflow för trådnist, är några av nyheterna som säkerställer användarnas konkurrenskraft.

Raf Lobato Vero's Strategic Product Director berättar att de senaste två årens utveckling av waveform för grovfräsning nu ger vidare effekt i waveform för svarvning. Något som många inom tillverkningsindustrin efterlyst då denna teknik hjälper till att hålla nere kostnader. Det bekräftas av Rob Duncan från Linkham Scientific Instruments som berättar att de investerat i en ny flerfunktionsmaskin för att reducera kostnader. Rob tillägger att genom att använda Edgecam waveform för svarvning blir effekten ännu större. "För oss är Edgecam ett viktigt verktyg i vilket vi använder de senaste förbättringarna för att säkerställa att vi får ut mesta möjliga av våra omfattande maskininvesteringar."

Rough Waveform Turning:

Edgecam waveform för grovbearbetning i svarv. Baserad på succén waveform fräsning introduceras en helt ny svarvcykel, Rough Waveform Turning. Verktygsbanan behåller konstant belastning vilket tillåter högre skärdata samtidigt som verktygets livslängd ökar. På samma sätt som övriga svarvcykler har cykeln kontroll på ämne och eliminerar luftskär.

Multiple Setup Support:

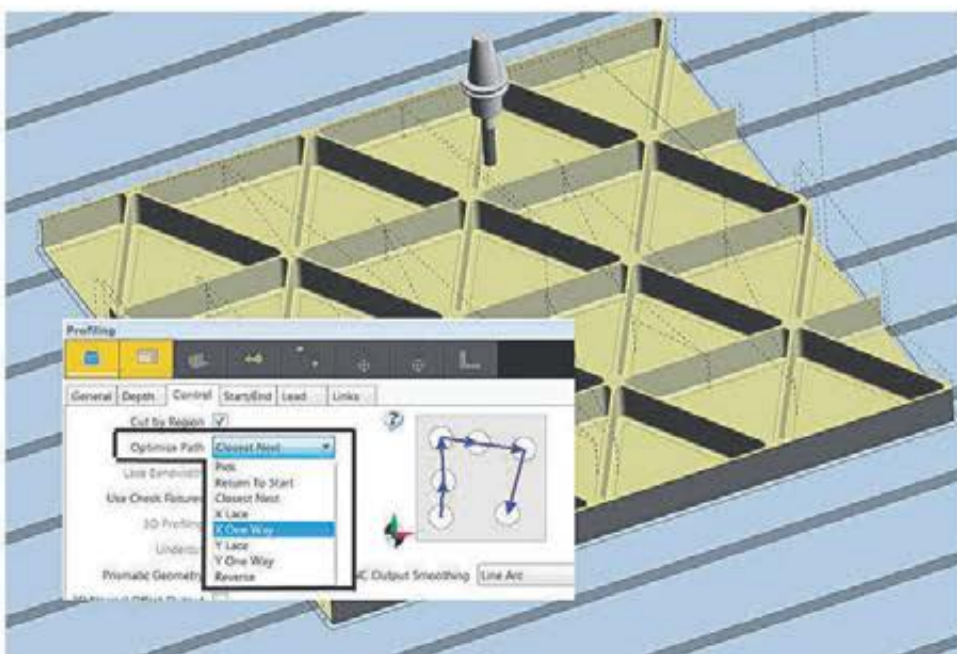
Multitempo bearbetning Workflow förbättras genom multitempo hantering i både svarvning och fräsning. I korthet innebär det att en detalj med ämne och fixturer kan föras från ett tempo till efterföljande tempo. "Det här en förbättring som ger användaren möjlighet att i en och samma CAM beredning inhysa flera tempon, på så sätt säkerställer vi att ämnet är associativt mellan tempon. En mycket stor förbättring." Berättar Raf Lobato.

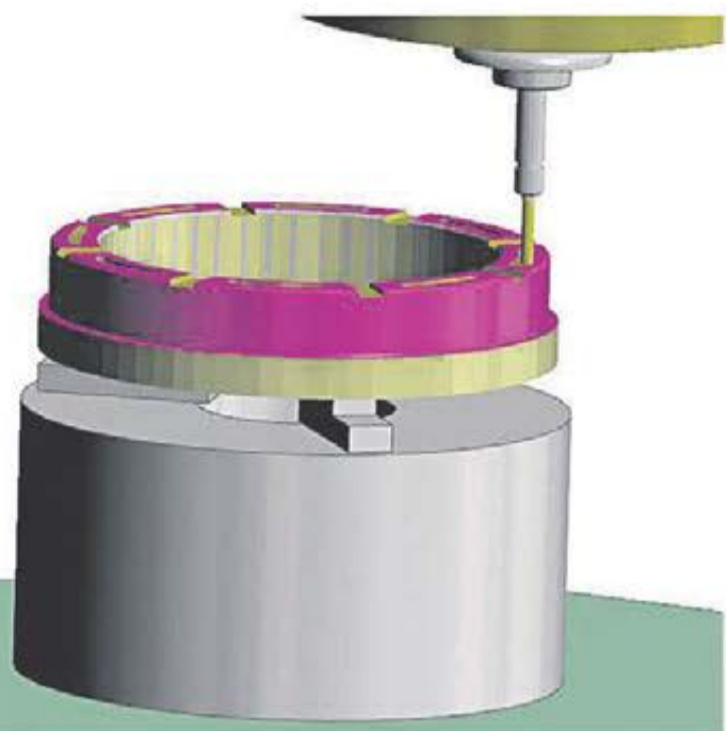
Themes – Ribbon Bar Customisation:

De menyer som är standard i Edgecam kan användaren själv anpassa och spara som ett tema "Theme". Användare kan på så sätt skapa sin helt egna meny med de kommandon som är lämpligast för uppgiften. Genom att skapa flera Theme kan användaren utforma Edgecam för en rad olika moment. Theme kan exporteras för att användas av t.ex. kollegor i samma företag.

Edgecam Workflow Solids (EWS):

Den integrerade solidmodelleraren Flera nya kommandon har lagts till EWS. DXF och DXG filer kan importeras för att göra design arbetet snabbare och





enklare. Både utvändigt och invändigt gänga kan skapas i EWS. Utöver det har tillkommit en rad med tidsbesparande kommandon som Copy/Move procedurer och möjligheten att skapa cirkulära arbetsplan.

Wire EDM:

Edgecam för programmering av trådgnist inkluderas på samma sätt som fräsning och svarvning i workflow. Full funktionalitet inklusive maskin simulering, ämneshantering och kross sektionering.

Turning on Milling Machines: Svarvning i fräsar

En helt ny maskintyp introduceras för att stödja den allt vanligare metoden att svarva i en fräs. Full maskinsimulering ingår så att verktygsbanor kan verifieras innan de skickas till maskinen.

Picking 3D Faces:

Fräscyklerna - Parallel Lace, Constant Cusp, Rest Finishing och Pencil Mill har alla förbättrats genom att de stödjer 'direct picking', det innebär att enskilda ytor och plan kan väljas för bearbetning utan att skapa begränsningar. Med detta så är hela modellen skyddad för kollisioner. Raf Lobato förtydligar att reducera behovet att skapa begränsningar är en av nycklarna till att göra Edgecam snabbare och mer intuitiv att använda.

Ny Engraving Cycle:

Den nya cykeln 'Engraving Cycle', gör att komplexa geometrier kan formas och att tex konstverk kan bearbetas. Genom 'direct picking' kan cykeln bearbeta många olika entiteter med fyra olika strategier.

Sortera Profiling och Roughing:

Både grovfräs och profilcykeln har kompletterats med en funktion för att optimera verktygsbanan. Det ger användaren större kontroll över verktygets rörelser och ger betydande möjlighet att minimera onödiga verktygsrörelser genom att styra i vilken ordning olika områden ska bearbetas.

Raf Lobato avslutar med att konstatera. "Med multitempo bearbetning, waveform i svarvning, gravyr, 'direct picking' och trådgnistning finns det betydande värden för alla i Edgecam 2015R1.

Edgecam utvecklas av Vero Software Ltd med huvudkontor i England. Vero ägs av Hexagon AB.

Mer information.
www.edgetech.se

NY PÅ NYTT



Vi ger dina verktyg längre livslängd

Colly är specialist på omslipning av borr, brotsch och solida fräsar.

Vi slipar om och belägger alla fabrikat med bästa kvalité enligt era önskemål. I vårt erbjudande ingår även märkning, mätning med mera.

Kontakta oss om dina speciella önskemål så kan vi skraddarsy en lösning som passar just er.

Kontakta oss: Tel: 08-703 01 00 slipservice
Colly Verkstadsteknik AB, (slipservice)
Verktyg skickas till Dalhemsvägen 49, 141 46 Huddinge

Colly Verkstadsteknik AB
Tel 08-703 01 00
www.collyverkstadsteknik.se



QH-system

Oljeskimmers & pneumatiska blås/vakuumsystem

Kvalitet sedan 1994
Vi lämnar 5 års garanti

Spillsugar

Ersätter absorberingsmedel



Oljeavskiljare

Det enkla sättet att separera olja från vatten



Blås & Vakuum

Halverar ljudnivå och luftförbrukning



Dosera & Mät

Rätt dosering och koncentration



Kylning

Omvandlar tryckluft till mycket kall luft



Ring oss: 031-45 65 65 eller skicka e-post: info@qh-system.se
Mer information finns på www.QH-system.se

Gnistvätska ... ”inga mer vita



Hangsterfer's lanserar en högteknologisk gnistvätska, Crystal brite EDM som är giftfri och inte hudirriterande. Operatörer har fått finna sig igenom åren att få "vita händer" och rodnader på händer och armar pga gammal teknik innehållit starkt frätande och hudirriterande tillsatser. Crystal brite EDM eliminerar dessa problemen helt och hållet. Den är helt giftfri och innehåller inga ämnen som är frätande, cancergena eller irriterande. Den har den absolut lägsta viskositeten på marknaden.

Tack vare den ultra-rena formulan ger denna semisyntetiska gnistvätska möjligheten till ökad avverkning med så mycket som 30%. Kombinationen av de ultra-rena råvarorna och den specifika gravitationen så isoleras gnistan vilket ger betydligt renare snitt och minskad urkolning med upp till 50%. Filtreringen påverkas positivt tack vare detta och gör att filterna håller längre vilket gör att slaggprodukter i form av kol förhindras från att återvända till bearbetningen och komma i mellan gnistelektroden och detaljen.

Crystal brite EDM skall inte blandas med vatten utan används 1:1. Vid rätt underhåll av filter kommer Crystal Brite EDM att hålla i flera år. Det enda som krävs är byte av filter. Gnistvätskan är godkänd och registrerad enligt REACH samt att den inte kommer att få några varningspiktogram enligt CRP/GHS från 1:a juni 2015.

Mer information:
www.isotool.se

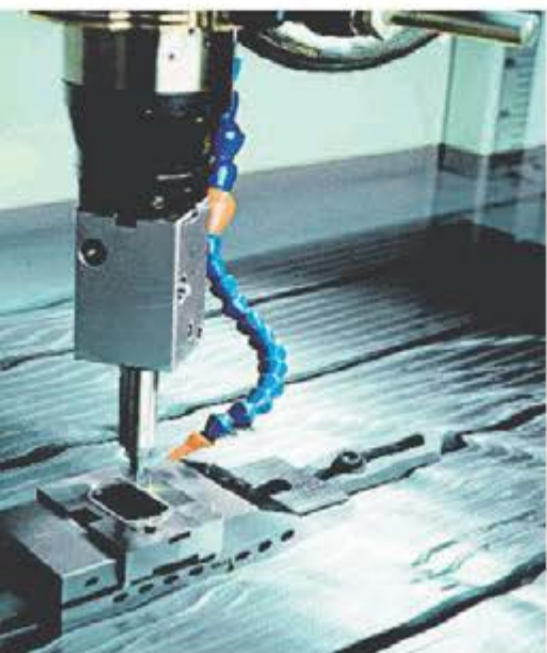


Colly Verkstad Slipservice satsar

Vi är först ut med att erbjuda våra kunder det nyaste inom beläggningstekniken med PERTURA. Med denna beläggning kommer prestanda och livslängden öka på era verktyg. Från och med februari belägger vi samtliga borrar med PERTURA utan att förändra priserna.



händer”



sTeknik- på framtiden

BALINIT® PERTURA – beläggningen för alla högpresterande solida hårdmetallborrar.

Utmärkta resultat i både stål och rostfritt för såväl nybeläggning som ombeläggning. Beläggningen har unik nano-struktur. BALINIT® PERTURA ökar produktiviteten inom olika utmanande material samtidigt ökar processsäkerheten under svåra förhållanden. Nano-strukturen optimerar balansen mellan spänning, hårdhet och brottseghet och därmed förhindras sprickbildning.

BALINIT® PERTURA betyder Lika med Nya – även efter omslipning.

När du ombelägger med BALINIT® PERTURA på dina verktyg får du samma höga prestanda och flexibilitet som på nya verktyg.

Rekommenderade Applikationer

- En lösning för samtliga högpresterande hårdmetall borrar
- Idealisk beläggningslösning för olika geometrier som långhålsborrning, stegborr m.m
- Optimerad för både lägre och höga skärdata
- Även under tuffa förhållanden och i tuffa material funkar PERTURA mycket bra.
- Omslipning: Stor fördel att få ett omslipat verktyg med samma höga prestanda även efter omslipning- stor kostnadsbesparing.

Mer information:

www.collyverkstadsteknik.se



Högmättningsfräs från Kyocera

– reducerar skärkrafter och vibrationer

Kyoceras nya MFH-fräs säkrar dig vibrationsfri och effektiv fräsning, även vid enormt höga matningar.

- Säkrar maximal spånvolym
- Antivibrations-design
- Nyutvecklade kvaliteter för stål och rostfritt stål
- Lämplig vid långa verktygsöverhäng och i effektsvaga fleroperationsmaskiner
- Brett användningsområde - planfräsning, hörnfräsning, spårfräsning, fickfräsning, rampning, spiralinterpolering och dykfräsning.

Skären finns med 3 olika geometrier: för generell högmättningsfräsning, för stora skärdjup och med Wiper geometri för finfräsning.



Konvex egglinje
reducerar skärkrafterna



Modul variant

Läs mer på www.kyocera-unimerco.se, eller kontakta oss på 036-344600 så berättar vi mer om hur vi tillsammans kan öka din produktivitet med den nyutvecklade MFH-serien.

 **KYOCERA**

Intelligent rening gör processvätskan bakteriefri

Svenska miljöteknikföretaget Wallenius Water har utvecklat en metod som stoppar bakterietillväxt i processvätskor utan att kemikalier behöver tillsättas. Nu lanseras en ny produkt med inbyggd intelligens, ett avancerat styr- och kontrollsystem och därtill en enkel och riskfri hantering.

Bakterieangrepp på till exempel skärvätskor skapar problem för verkstäder som arbetar med metallbearbetning. Det handlar om höga underhållskostnader och förlorad produktion. Eftersom de traditionella reningsmetoderna är kostsamma och ökar arbetsmiljöriskerna har en kemikalfri metod för att stoppa bakterietillväxten i vätskan utvecklats - FluidWorker 300.

Processvätskerening på ett nytt sätt

Konstruktionen innehåller en unik reaktor där processvätskan behandlas med ultraviolett ljus (UV). UV reducerar och begränsar förekomsten av bakterier i processvätskor. Ett bakterieangrepp försämrar snabbt funktionen hos vätskan. Med FluidWorker installerad hinner bakterierna aldrig växa till och processvätskan har därför kvar sina egenskaper, vilket ger en längre livslängd av vätskan och en stabilare produktion. Utan bakterier och med minskad kemikalieanvändning blir även arbetsmiljön bättre. FluidWorker 300 är Wallenius

Waters mest intelligenta renare hittills, med ett avancerat styr- och kontrollsystem, enkel hantering, minimalt underhåll och snabb installation.

”Med FluidWorker 300 reduceras bakterierna i processvätskan på ett säkert sätt. Med en konstant rening och en trygg arbetsmiljö kan företaget fokusera på kärnverksamheten” säger Hans Ahlgren, Affärsområdesansvarig på Wallenius Water.

Fjärde generationen

FluidWorker 300 är resultatet av mångårig forskning och är den fjärde generationen processvätskerenare som Wallenius Water lanserar. Sedan tidigare renar Wallenius Water processvätska hos bland annat GKN Aerospace, Siemens Industrial Turbomachinery, SSAB och Outokumpu.

Mer information:

www.industrialfluidcontrol.com








Model: C-17
Mått: 640 (L) x 640 (B) x 1.000 (H) mm
Mått (bästa möjliga):
Spindel: 100 mm
Spindel: 10-1.000 mm
Spindel: 30-1.000 mm
Spindel: 11.000 mm
Spindel: 1.000 mm
Spindel: 1.000 mm
Spindel: 1.000 mm



OKUMA INTELLIGENT TECHNOLOGY

Med Okumas intelligenta teknologier får din redan smarta maskin visa vad den verkligen går för. Utmaningen är att ständigt producera högkvalitativa detaljer och minska cykeltiden. Okumas maskiner innehåller den senaste intelligenta teknologin för att göra bearbetningen snabbare, enklare och mer lönsam.

-  Måttstabil maskin med hög precision. Med Okumas unika konstruktion och eget styrsystem kan maskinen kompensera för temperaturförändringar under hela bearbetningsprocessen.
-  Öka tillgängligheten och förkorta riggningstiden med Okumas kollisionsskydd.
-  Okuma Machining Navi hjälper operatören att hitta optimal skärdata för en vibrationsfri bearbetning.

Stenbergs är en av Sveriges ledande leverantörer av maskiner för verkstadsindustrin. Vi erbjuder maskiner, automation, verktyg, utbildning, service, reservdelar och finansiering i en, för våra kunder, lönsam och trygg totallösning.

STENBERGS

Kyocera vändskär nu också till specialuppgifter

Kyocera producerar specialvändskär och hållare för den europeiska marknaden. Eftersom tillverkningen sker i Skandinavien är leveranstiden bara 2-3 veckor.

Du kan nu lösa bearbetningsuppgifter med vändskär som inte tidigare var möjligt, säger Sven Pankalla som är tekniker på Kyocera i Sverige.

- Vi kan anpassa vändskäret med en kundanpassad profil och vi kan utveckla specialhållare, som du också kan använda med Kyoceras standardvändskär. Detta ger kunden tillgång till Kyoceras kompletta produktprogram av vändskär samt vändskär med unika geometrier, beläggningar och hårdmetallskvaliteter, säger Sven Pankalla.

Flera av Kyoceras kunder har redan fått specialvändskär och hållare levererade för bearbetning av speciella profiler, dimensioner eller toleranser.

- Kunderna producerar detaljerna snabbare, eftersom verktygen är konstruerade för den specifika bearbetningsuppgiften och kan till exempel göra konturer i ett arbetstempo. Med specialanpassade lösningar reducerar kunden bearbetningstiden som i sin tur ger lägre enhetskostnader fortsätter Sven Pankalla.

Sven Pankalla berättar att Kyocera snabbt kan ta fram den rätta lösningen och tillverka verktygen.

- Eftersom Kyocera producerar både vändskär och hållare i Skandinavien kan vi ge kunderna snabb support och service. En specialutvecklad lösning kan vara klar på 2-3 veckor, avslutar han.

Mer information:

www.kyocera-unimerco.se

En specialutvecklad vinkelfräs, utformad och tillverkad av Kyocera. I detta fall är verktygskroppen anpassad för att göra en fasning i 50°. Till verktygskroppen kan hela Kyoceras standardprogram för BDMT vändskär användas.



Produktion av specialutvecklad vändskärsverktyg på Kyocera. Vändskärs-kropparna kan ha en mängd olika geometrier, utifrån kundens behov.



Exempel på kundanpassade vändskär för in- och utvändigt spårsvärning, slipade och belagda på Kyocera.

GÜHRING

NYHET

RF100
diver



RAMPNING

BORRNING

DYNAMISK FRÄSNING

SKRUBBFRÄSNING

FINFRÄSNING

Nu introducerar Gühring den nya fräsen: RF100 diver. Med en Signum-beläggning och en helt nyutvecklade geometri erbjuder den en oslagbar prestanda vid en rad olika applikationer.

- Rampningsvinkel upp till 45°
- Extremt bra borregenskaper upp till 2xD
- Upp till 100% ökad matning i stål
- Även lämplig för mindre kraftfulla maskiner vid skrubbfrensning
- Höga skärparametrar också vid legerade stål

GÜHRING
The Tool Company

Plastgatan 14 • SE-531 55 Lidköping • Tel: 0510-212 50 • Fax: 0510-212 45 • order@guehring.se • www.guehring.se

Partille Tool erbjuder nu kompletta lösningar inom automation

Partille Tool inleder samarbete med InLead Automation AB.

InLead har med sin kunskap om automation (industrirobotar, portalrobotlösningar mm) och Partille Tool med allt inom uppspanning beslutat om att starta ett samarbete.



Bo Blom, vd Partille Tool Trading AB och Tommy Strand, vd InLead Automation AB.

För att möta den ökade efterfrågan på automatiseringstjänster inleder Partille Tool ett samarbete med InLead Automation.

Genom detta samarbete får våra kunder nu tillgång till en fullskalig rikstäckande partner inom automation. InLead har bred kompetens att generera automationslösningar som kan bestyrkas med produkter från Partille Tools omfattande sortiment. Denna samlade kompetens står till våra kunders och återförsäljares förfogande - för kostnadseffektiva totallösningar till slutkund.

Kontakta oss på Partille Tool för ett förutsättningslöst samtal om ditt behov!

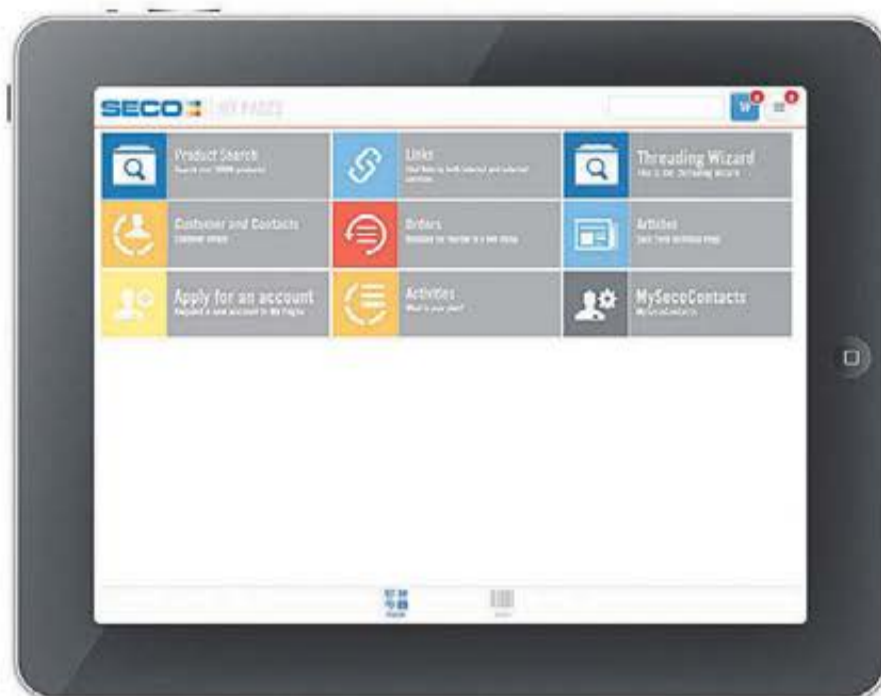
För dig som kund kan vi nu tillsammans med InLead erbjuda bl.a:

- Kompletta bestyrkade automationslösningar
- Portallösningar
- Maskinbetjäning av fräsar, CNC och svarvar

Mer information:

www.partille-tool.se

www.inlead-automation.se



Digital portal erbjuder, funktionalitet och resurser för tillverkare

Under 2015 lanserar Seco den nya digitala portalen My Pages som förenklar hanteringen av Secos produkter och tjänster för tillverkare världen över. My Pages erbjuder en oöverträffad mängd data i ett användarvänligt format och demonstrerar Secos fortsatta engagemang för att ge bättre service åt sina kunder. HQ_IMG_My_Pages_Tab.jpg

Seco har utformat My Pages - som finns tillgänglig för användning på smarta telefoner, surfplattor, bärbara och stationära datorer - för att ge användarna omedelbar tillgång till den information de behöver för att ligga steget före i tillverkningen, bland annat verktygsspecifikationer, rekommenderade skärdata och produkttillgänglighet.

My Pages gör det också lättare för Secos kunder, deras anställda och de lokala Seco-återförsäljarna att samarbeta i större utsträckning med hjälp av omedelbart delande av data, t.ex. resultat av testbearbetning eller rapporter över produktivitet och kostnadsanalys.

»My Pages gör att våra kunder får tillgång till omfattande information som är lätt att hitta med en knapptryckning, när de än behöver det», säger Lars Bergström, VD för Seco Tools. »Under utvecklingen av My Pages tog vi hänsyn till alla våra kunders behov vid varje steg av processen. Varje funktion finns där för att göra deras jobb lättare och allt eftersom deras behov ändras kommer My Pages att anpassas.»

Den fullt responsiva digitala portalen My Pages ger smidig funktionalitet, optimal översyn, enkel navigering och snabb produktsökning på alla enheter.

Mer information:

www.secotools.com

GÖR ÅRETS **BÄSTA** MASKINAFFÄR!

Bra erbjudanden på nya demomaskiner. Välkommen med din förfrågan.



Akira-Seiki SR3AXP Rörelseområde X/Y/Z 762/410/460mm, 11.000 rpm, 11 kW, BT40, snabbtransport 36m/min, armvärdare med 20 verktygsplatser, kylvätska genom spindel 35 bar, spåntransportör, verktygsstämprobe, styrsystem Mitsubishi M70.

Nu: 525.000:-
Ord pris: 725.000:-



Kiwa KH-45 Japansk flerop 2 paletter 500x500mm, 80 verktygsplatser, NC-bord, BT40 Big Plus, 12.000 rpm, 22 kW, snabbtransport 60m/min, kylvätska genom spindel 40 bar, spåntransportör med trumfilter, verktygsstämprobe, roterande sikruta, verktygsövervakning, Fanuc 31iM.

Nu: 1.995.000:-
Ord pris: 2.600.000:-



Bridgeport GX 710 Rörelseområde: X/Y/Z 710/400/ 430mm. Verktygsmagasin 20 verktygsplatser dubbelarm, BT40, 10.000 rpm, 7,5 kW, Snabbtransport 36 m/min, Spåntransportör, kylvätska genom spindel 20 bar, Styrsystem: Fanuc.

Nu: 525.000:-
Ord pris: 725.000:-



Nu: 1.400.000:-
Ord pris: 1.950.000:-

Hyundai-Wia L400LMC CNC-svarv med 15" chuck, drivna verktyg BMT75, svarvlängd 2100mm, max sving 780mm, spindel 37 Kw, spindel genomgång 117mm, Fanuc med dialogprogrammering, spåntransportör, programmerbar dubbdocka, förberedd för stödlager, 2-steps chucktryck, verktygsstämarm.



Nu: 595.000:-
Ord pris: 795.000:-

Hyundai-Kia SKT-15LM CNC svarv med roterande verktyg och programmerbar dubbdocka, 6" hydraulisk 3-backs chuck, max stångdia 45mm, Max svarvlängd 550mm, max sving dia 650mm, Spindeleffekt 11 Kw, automatisk verktygsstämning, Fanuc Dialogprogrammering Manual guide, Servodriven revolver, 12 verktygsplatser VDI40, högtryckspump, stånginterface, spåntransportör.



Nu: 650.000:-
Ord pris: 950.000:-

Muga-Tech XTS-42 7-axlig CNC-Svarv med drivna verktyg, sub-spindel samt B-axel för vinklade hål. 26 verktygsplatser varav 9 drivna verktyg, C & Y-axel. Max stång 42mm. Hylschucker 173E i både huvud och subspindel, detaljfångare, utmatningsbana och spåntransportör medföljer.



YSD HGO 31/6.35 Gradsax demokörd, klipp-längd 3.100mm, max tjocklek stål 6,35mm, vikt 6.600kg, styrsystem Delem DAC 310, styrda axlar 3.

Nu: 150.000:-
Ord pris: 350.000:-



Hyundai-Wia L210LA CNC-svarv med servo-styrd revolver för 12 verktyg. 15 kW spindel-motor, 4000 varv. 8" chuck, materialgenomgång Ø 65 mm. Max svarvlängd 530mm, max sving över bädd Ø 550. Snabbgång X/Z 36/36 m/min. Styrsystem Fanuc 32i-T.

Nu: 595.000:-
Ord pris: 750.000:-



Hyundai-Kia SKT-V5R Vertikal svarv max sving 800mm, max svarvdia 550mm, Fanuc med Manual Guide, 12 verktygsplatser, 45 kw spindeleffekt, autodörr, spåntransportör.

Nu: 750.000:-
Ord pris: 1.250.000:-

Telefon: 0500 – 44 50 50 | www.lichron.se

LICHRON

MillLine: TungFineBall, ny serie med stegbara ändfräsar för hög- precisionsfinslipning



Iwaki / Japan, den 6 februari 2015: Tungaloy har nöjet att presentera TungFineBall, den nya serien ändfräsar för högprecisionsfräsning. Den unika infästningsmekanismen, kombinerad med det nya kylkanalsystemet, gör den till det bästa verktyget för bearbetning av flyg- och formverktygs komponenter.

Den asymmetriska skärformen säkerställer en stabil infästning och förhindrar att skäret rubbas ur sitt läge. Denna mekanism bidrar till att tillhandahålla en utmärkt yta på den bearbetade komponenten, liksom en lång och stabil livslängd hos verktyget. Det nya kylkanalsystemet är en innovativ egenskap hos TungFineBall. Skäret har en kylmedelskanal på ytan som leder kylmedlet till den skärande eggen från tre håll, vilket resulterar i en god spånflöde och en lång livslängd hos verktyget.

Serien erbjuder två typer av skär: Fullradie,- respektive kopi m. nosradie, som båda, vart och ett, kan monteras på samma ändfräs. Skaften finns tillgängliga i stål och HM, i fast och modulär typ. Dessa egenskaper gör TungFineBall utmärkt för att bearbeta olika slags material, såsom stål, rostfritt stål, härdat stål och gjutjärn.

TungFineBall är den perfekta serien för högprecisionsfräsning, och Tungaloy rekommenderar detta till sina kunder, särskilt i flygtekniks- och formverktygproduktion, att pröva denna innovativa produkt, för att förbättra produktiviteten i sina bearbetningsprocesser.

De viktigaste egenskaperna:

- Lämpligast för bearbetning av formverktyg- och flygtekniskkomponenter
- Säkert och stabilt skärsäte, tack vare en unik infästningsmekanism
- Utmärkt spånkontroll och lång livslängd, tack vare nya kylkanalsystem
- Skär: Fullradie- respektive kopi typ
- Skaft: stål- och karbidiskaft, samt modulär typ

•Totalt: 33 :

Ändfräsar: 13 ; skär: 20

Mer information:
www.tungaloy.com

KOMET KUB Centron Powerline

Kontinuerlig borrning upp till 9xD

Verktyget garanterar, med de dubbla skären, hög effektivitet i alla standardmaterial.

Centerborrspetsen hos KOMET KUB Centron Powerline riktar in verktyget exakt i borraraxeln och garanterar på så sätt raket och maximal processsäkerhet vid borrhjup på upp till 9xD. Det mycket stabila SOEX-vändskäret garanterar optimal stabilitet och spånavgång, även vid mycket stora borrhjup.

Borrning på upp till 9xD är möjligt på plana, jämna ytor utan pilotborrning.

Dina fördelar:

- Till skillnad från KUB Centron-borrhuvudet behövs inga styrningar och således behöver de inte heller ställas in.
- Hög stabilitet och lönsamhet med fyrkantiga skär.
- Maximal livslängd med fyra skärkanter av särskilt anpassade substrat och beläggningar.
- Fördubblad matning.
- Stabil borrarprocess tack vare beprövade skärgeometrier.
- Centerborrspets av hård metall för längre livslängd och högre skärdata.
- Kompatibel med beprövade KUB Centron-grundelement.
- Mellanstorlekar finns på begäran, t.ex. V46 22340 (Ø 23,4 mm)

Mer information:

www.kometscandinavia.com



Öka din vinstchans med rätt partner!

Edge Technology AB
Kista | Sala | Värnamo
0224-370 50 | www.edgetech.se | info@edgetech.se

SupplyPoint | edgecam | X-NET

RÖHM KAMPANJ

RÖHM centrerskruvstycke

RZM centrerskruvstycke är idealisk för 5 - axlig bearbetning. Kompakt design med god åtkomlighet i alla lägen. Inklusive klobackar som håller arbetsstycket ordentligt på plats.



Nyhet!

från
18.185,-

RÖHM NC-Kompakt Skruvstycke RKE

Ett ytterst intressant prisalternativ för backbredd 92, 125, 160 och 200 mm.

Storlek 92 - Spännsystem mekaniskt/hydrauliskt - Storlek 125, 160 och 200 - Spännsystem mekaniskt/mechaniskt - Grundkropp av stål - Stabilt spånskydd förhindrar att spån tränger in.



Nyhet!

från
18.185,-

giltig till och med 2015-04-30

TechPoint®
systemteknik ab

För mer info kontakta oss på TechPoint.

Tel: 08-623 13 30 - Fax: 08-623 13 45
info@techpoint.se - www.techpoint.se

SSABs nya stålrorserie Hardox Tube 500 gör det möjligt att skapa lätta produkter med hög slitstyrka och lång livslängd

Den nya stålrorserien Hardox Tube 500 har lanserats. Serien har samma höga slitstyrka och hållfasthet som Hardox slitplåt, men erbjuds nu även som rör. Hardox Tube 500 utvecklades för att ge utomordentlig prestanda i alla tillämpningar där det kan vara fördelaktigt att ha hög slitstyrka i kombination med en lättare produkt.

Den nya stålrorserien Hardox Tube 500 kompletterar det redan existerande produktutbudet från Hardox. Vi har lång erfarenhet av att utveckla slitstarka stålror. De slutgiltiga egenskaperna bestäms efter rörvalsning och svetsning, vilket garanterar enhetlighet när det gäller slitstyrka och hållfasthet, precis som för alla andra Hardox-produkter, säger Fredrik Mikaelsson, Manager för Tubes & Sections på SSAB.

Hardox Tube 500 är kostnadseffektivt under hela livscykeln

Hardox Tube 500 passar för att transportera alla typer av slipmaterial såsom våt betong, jord, grus och järnslam. Dess extrema slitstyrka ger en lättare produkt med en lång livslängd. Att använda Hardox Tube 500 kan öka konkurrenskraften hos vissa produkter genom att förlänga deras livslängd från två till tio gånger, eller mer.

Hardox Tube 500 finns i lager i diametrar mellan 88,9 och 133 mm och i olika materialtjocklekar. Det finns även anpassade rör i tunnare material och i andra diametermått.

Mer information:
www.ssab.com



Projekt med högsta prestanda – en avgörande framgångsfaktor för AP&T

Med en ny projektorganisation stärker AP&T sin förmåga att leverera kompletta plåtformningslösningar med fokus på minskad total kostnad för kunden.

Med en tradition av stolta maskinbyggare har AP&T levererat högkvalitativ utrustning för plåtformning i femtio år. Idag är AP&T en global aktör och en majoritet av projekten utgörs av kompletta produktionslinjer för avancerad

formning. Det innebär att den enskilda maskinen är en del av en komplex lösning som designas för att leverera en funktion till kunden. Den verkligheten har ställt nya krav på AP&T.

- För att leverera helheten med högsta kvalitet i hela processen, behövs inte bara kunskap och teknisk kompetens, vi behöver också förmågan att säkerställa att vi levererar mot de uppställda målen på effektivast sätt i projektet, säger Max Brandt, Director Customer Projects på AP&T.

En projektledare med ansvar för projektet involveras tidigt i säljprocessen för att stödja ett smidigt övertagande när

ordern väl är lagd. Projektledaren ansvarar sedan för hela projektet fram till överlämnande av kundrelationen till eftermarknad och säljorganisation för att säkerställa hög produktivitet och framtida krav på bästa möjliga tillgänglighet.

Projektledaren stöds också av en tvärfunktionell organisation med fokus på att leverera värde till projektet. Det betyder att projekten stötts av alla delar av företaget och att projektledningen i ännu större utsträckning än tidigare blivit en kärnkompetens för AP&T.

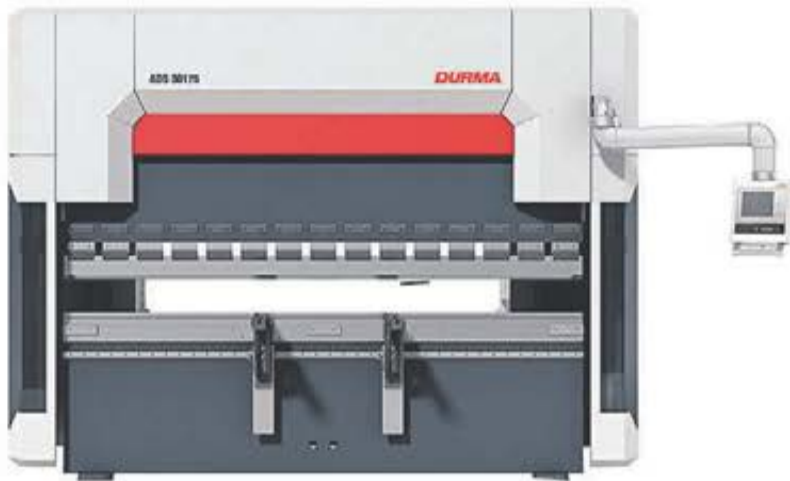
- Vi ser att en stark projektorganisation är en avgörande framgångsfaktor för vår framtida utveckling och vi strävar efter att bli "bäst i klassen" med högst prestanda i branschen, avslutar Max Brandt.

Mer information:
www.apgroup.com



Delar av projektorganisationen samlad i den nya utvecklings- och produktionsanläggningen i Ulricehamn, Sverige. Stående (från vänster till höger), Max Brandt, Leroy Werner, Micael Apelhede, Krister Pettersson och Niclas Carlsson. Sittande (från vänster till höger), Mikael Lindgren, Anders Carlsson, Christina Bengtsson, Kristian Broberg och Jonas Rydin.

DURMA -en komplett leverantör



Nyhet! ADS Kantpressar



Nyhet! HDF5 Fiberlaser i ny design

Gör som hundratals nöjda kunder i Sverige – köp en maskin från Durma

För mer information kontakta Anders Holgersson 08 550 512 23

intercut

Telefon 08-550 512 00 • info@intercut.se • www.intercut.se

Vår partner i norr
Tel 0612-129 50
Kramtec

TOTAL CONTROL by ONE AUTOMATION

Vi är marknadsledande inom området för modernisering av excenterpresslinier

Fasta priser
Produktionsuppföljning via nätet eller i mobilen
Enkelt och användarvänligt handhavande
Upp till 60% energibesparing
Stort utbud av hasplar, riktverk och matarverk



45 installationer i de nordiska länderna



ONE
AUTOMATION

www.oneautomation.se +46 (0)73 980 89 88 info@oneautomation.se



Maskinarbeten i Alvesta var först i Norden med världens snabbaste och starkaste fiberlaser.



Från ritning till färdig lackerad produkt. En detalj som visar att företaget hanterar hela kedjan.

Sveriges mest erfarna laseroperatör och världens kraftfullaste fiberlaser

1986 var AB Maskinarbeten i Alvesta först i Sverige med en laserskärmaskin från Bystronic. Då sattes Per-Arne Johansson på nyinvesteringen. Nu har företaget använt världens modernaste och kraftigaste fiberlaser under en period och lovorden överträffar varandra. Säger den mångårigt erfarna laseroperatören Per-Arne Johansson.

Diskettmatad laser

Föregångaren där den nya fiberlasern nu står hade gjort sitt med 34 000 timmars drifttid. Även den en Bystronic. – Den här nya är den 11:e laserskäraren från dem som Maskinarbeten investerat i. Från början var de band och diskett, idag är programmeras alla våra maskiner med programmet Bysoft 7. Vi har idag fem stycken laserskärare och den senaste är en fiberlaser på hela 6000W.

Effektivitet och underhåll

– Den är extremt snabb på tunnplåt och byter plåt på en minut och det är marginellt med rengöring, dessutom är det mycket lite centrering som behöver göras.

Man kan säga att den är mer eller mindre underhållsfri. Utvecklingen har gått åt rätt håll säger 63-årige Per-Arne Johansson.

Världens kraftigaste fiberlaser

Maskinarbeten i Alvesta är ett legotillverkande familjeföretag. Idag blir vi guidade av försäljningsansvarige Eddie Johansson som tillhör den 3:e generationen i familjen. Som företagsnamnet antyder, finns det en hel del kompetenta maskiner i den stora fabrikslokalen. Det står många fleroperationsmaskiner i lokalerna, bland annat en åtta-meters AXA. Vidare finns svetsrobotar, en riktmaskin från HRC som levererar helt plana ämnen med en tolerans på 0,2 mm per meter. En robotiserad pulverlacksavdelning med 4 st ABB-robotar och en imponerande avdelning för laserskäring.

Allt under ett tak

– Vi är ett legotillverkande företag som gärna står till förfogande med

vårt kunnande och maskinpark. Det kan vara allt från en enstaka prototyp till 70 000 transporthäckar för isoleringsmaterial som vi tillverkade åt St Gobain. Vi tillverkar även egna produkter som bandslipen "Swede Grinder" och för vårt dotterbolag Ekströms Värmetekniska gör vi värmeväxlare på upp till 100 ton.

Första fibern på 6000W i Norden

Vi har en inventarielista på de större maskinerna, och på vår senaste investering står det 297. Bakom den siffran står den kraftfullaste och snabbaste fiberlaserskäraren i världen en BySprint Fiber 3015 på 6000W och vi var först i Norden och den får stoltsera som kronan på verket i vår maskinpark, säger Eddie Johansson stolt.

Mer information:

www.bystronic.se



Eddie Johansson konstaterar att snitten är gjorda med hög precision där snitten är oxidfria.



Per-Arne Johansson har 29 års erfarenhet av Bystronics laserskärmaskiner och är imponerad av effektiviteten.



En ByLoader gör plåthanteringen smidig. Totalt hanteras 1000-tals ton årligen hos företaget.

INTRODUKTION AV LCG LASER EN NY NIVÅ NÄR DET KOMMER TILL PRIS OCH PRESTANDA



LCG 3015

Topp prestanda med CO₂ eller fiber laser



För mer information kontakta
AMADA SWEDEN AB
Tel: 0322 20 99 00
Email: info@amadasweden.se
www.amadasweden.se



CHIN FONG

EXCENTERPRESSAR

CHIN FONG har sedan starten 1948 levererat över 50.000 pressar till mer än 40 länder och är idag världsledande vad gäller tillverkning av alla typer av mekaniska pressar.

Chin Fong har tillverkning i Taiwan och USA samt är certifierade enligt ISO 9001 och ISO 14000.

Vi marknadsför deras standardprogram av C-pressar och 4-pelarpresar med presskrafter upp till 800 ton.

Läs mer om Chin Fongs pressprogrammet på www.olsons.se.



 **OLSONS** telefon 0151-51 85 50
MASKINSERVICE AB e-post info@olsons.se
hemsida www.olsons.se

KONTAKTA OSS!
DIN SPECIALIST PÅ OCH OMKRING PRESSAR

Fakta om B3-ATA (Automatic Tool Adjustment)

När man tittar på kantpressning och effektiviteten i en sådan maskin, kommer man att inse att den inte arbetar mer än 33 % av tiden med att höja värdet på detaljen. All annan tid går åt till verktygsinställning och hantering av delar före och efter bockning. Detta är ett faktum, som man ofta hör på marknaden.

Det finns två sätt att förbättra effektiviteten i kantpress: Process Automation (samma som att lägga till en robot som hanterar processen) eller "Change-over Automation" (samma som att lägga till en robot för set-up). Det första har varit "het" de senaste 10 åren, då EuroBLECH var full av robotiserade kantpressar. Denna gång var man tvungen att söka, för att hitta robotkantpressar. I gengäld har nu "Automatiska verktygsbyten" börjat dyka upp.

Satsstorleken är liten - som snart var svenska företag som är "Lean" inriktade upplever det - så det är mer förnuftigt att optimera "ur processen" snarare än "inne i processen". Robotkantpressar står som ett alternativ, men med vanligtvis större partier, tunga och komplexa delar.

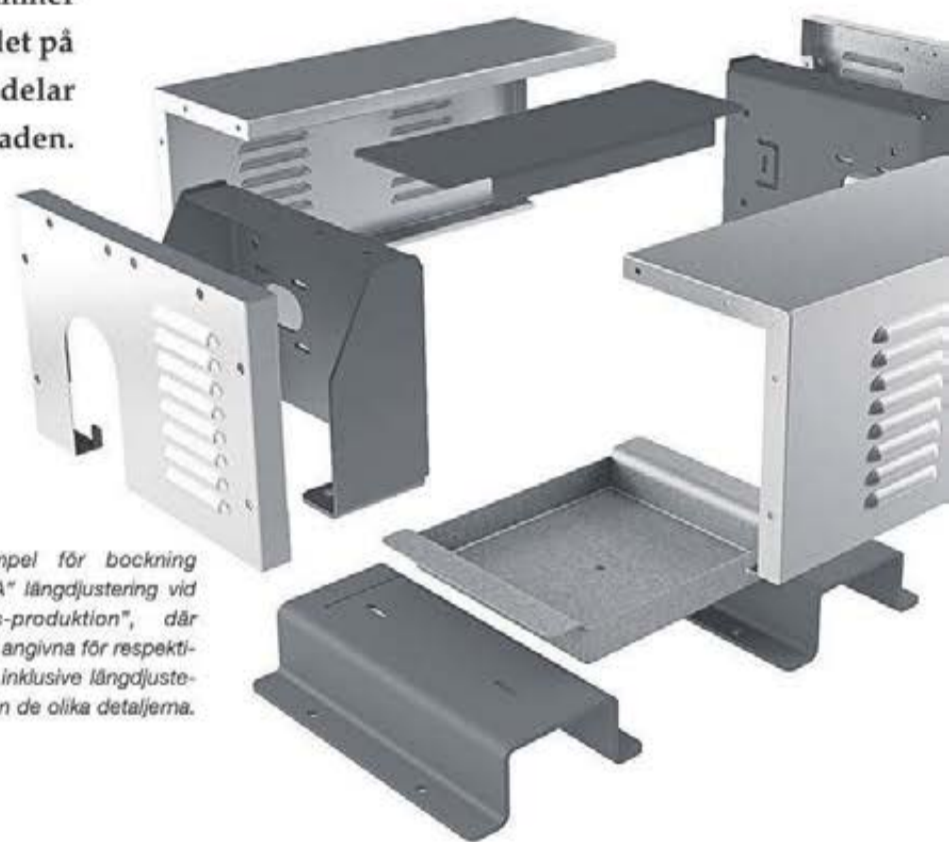
De lösningar som hittills presenterats, visas med verktygsväxlare, genom användning av "robotar" för att byta verktyg (andra fabrikat). Detta görs medan operatören hämtar nya ämnen till bockning och lämnar färdiga delar i lager. En fin lösning som exakt möter ökad effektivitet av maskinen och minskar behovet av kunskap för inställningen verktyget.

Salvagnini har valt en annan teknisk lösning på samma utmaning:

ATA står för "Automatic Tool Adjustment" och som i huvudsak kommer från ALA / ABA (Automatisk längdjustering eller Automatisk Blankholder Adjustment) en princip som vi har haft på P4 panelbockningsmaskiner i många år. Vi kommer inte att byta verktyg, utan man anger längden på verktyget som skall användas för respektive bock. Maskinen ställer automatiskt om sig till rätt verktygslängd, medan operatören vänder detaljen och alltid returnerar rätt längd i förhållande till föregående bock. Denna lösning gör det möjligt att köra delarna i "KIT", dvs. enstycks produktion. Maskinen ställer om sig själv med en hastighet som gör det möjligt att köra en produkt i taget, utan förlust av effektivitet! Omställningar tar mellan 2 och 10 sekunder. Fördelar är köpet att operatören inte är i tvivel, där han måste böja delen, för det finns bara ett ställe längden är inställd.

Och hur är det med V-spåret? Ja, här har vi en annan enkel men mycket effektiv lösning: På mässan visade vi en 3 m variabelt v-dyna, vilken varierar från V6 till V51. På mässan körde vi samma uppställning verktyg för 10 olika delar, allt mellan 1 mm rostfritt material till 8 mm mjukt stål. Allt i "enstycks produktion". Den totala produktionstiden var knappt 10 minuter och märk väl, inklusive 10 verktygsbyten. I en normal produktion i kantpress kommer du normalt inte att kunna göra den första detaljen/uppställningen av verktyg under den tiden, där vi producerar alla detaljerna. (se bild nedan). Dessutom har du möjlighet att sätta "dyna-i-dyna", dvs. man kan sätta in segment i den rörliga dyna, och använda detta som ett slags hållare/skruvstycke, för en specifik bockningstyp.

Vi har, i förhållande till andra aktörer på marknaden, valt en betydligt enklare lösning, mekaniskt. Prismässigt framgår också tydligt på det faktum, att en konkurrent



Ett exempel för bockning med "ATA" längdjustering vid "enstycks-produktion", där tiderna är angivna för respektive detalj, inklusive längdjustering mellan de olika detaljerna.



Variabel dyna



"ATA" - Automatisk längdinställning av verktyg

erbjuder deras lösning för cirka € 135 000,- högre än vad vi gör. Och i vårt fall ingår verktyg, liksom "Real time" vinkel-mätningen AMS. Därför förväntar vi oss mycket av denna nya lösning. Vi kan köra KIT-produktion med "ATA", det kommer inte att ske på en kantpress med en verktygsväxlare, eftersom det tar några minuter där operatören inte kan ge ett mervärde till detaljen.

När det gäller flexibiliteten i produkten, här är också en fördel: man kan byta ut hela fastspänningen av "ATA" verktygen för överdelen och använda maskinen som en vanlig Wila inläsning, i allt med stor flexibilitet. På liknande sätt, till exempel, klart halva längden, eller kanske bara en meter, och sedan använda det tomma utrymmet för att platta eller andra specialverktyg. Likadant med sedvanliga "Wila klicka" segment som kan kompletteras till den befintliga "set-up", för t.ex. "Horn", "svanhals", etc., för vissa bearbetningar. Enda begränsningen är att man har samma höjd på alla verktyg.

Principen för längdjusteringen "ATA", är baserad på ett matematiskt beräknad komposition som uppfyller alla längder mellan 50 och 2800 mm. i steg om 10 mm. (5 mm på varje sida). Denna sammansättning är beräknad på en dator, som sammanlagt under 14 timmar var igång för att optimera dessa längder...

Idag är principen patenterade och vi ser en stor fördel att ha automatiserat denna lösning!

Mer information: www.salvagninigroup.com



SwiftCut -plasmaskärmaskin



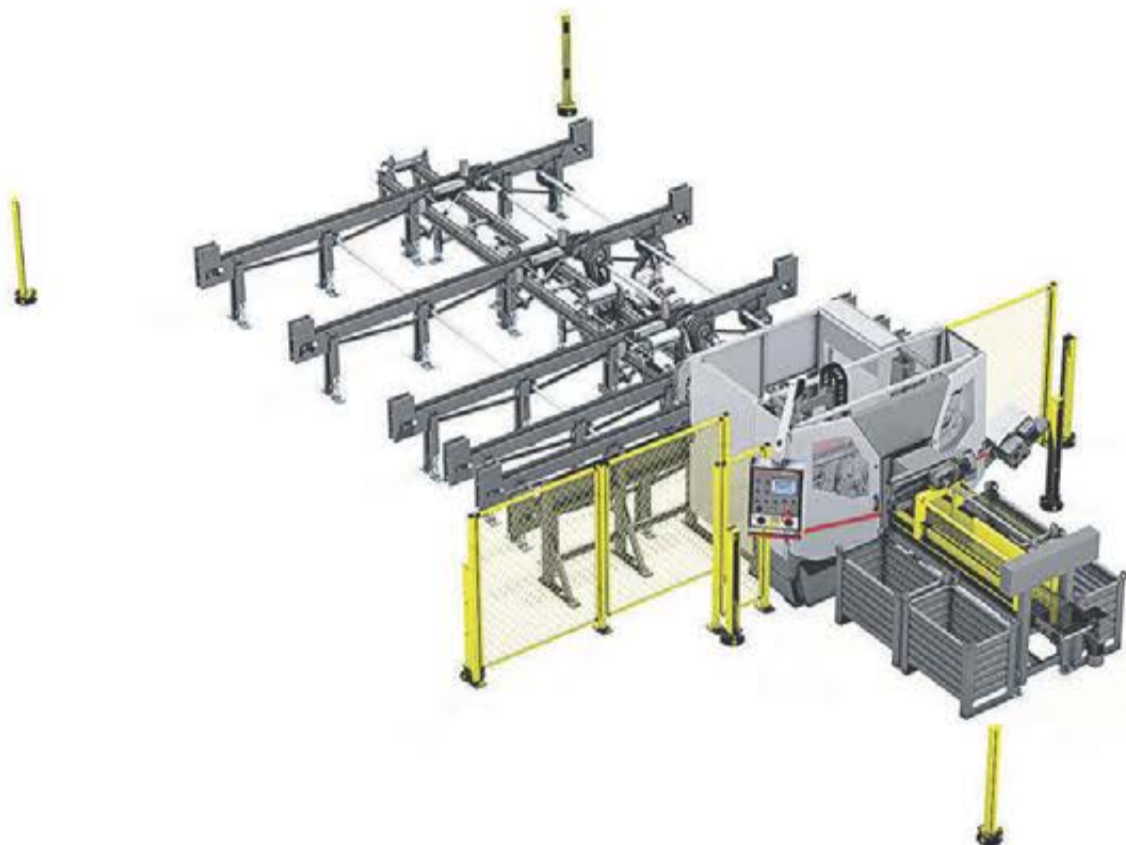
Nya SwiftCut passar perfekt för den mindre verkstaden, plåtslagerier och skolor.

- Skärområde från 1250x1250mm till 1500x3000mm
- CNC-styrning inklusive mjukvara
- Hypertherm plasmaströmkälla ger hög snittkvalitet!
- Skärbord med vatten eller utsug

För mer information kontakta Lars Boström 08 5505 1205

Nytt kapcenter från Bomar – Center.steel!

”Ladda material och producera obemannat i flera timmar”



”Center Steel” är en kompakt och effektiv helautomatisk kapcell till bra pris. Ladda material och producera obemannat i flera timmar.

Bomar's nya Center.steel kapcell matar automatiskt in nytt material från

1-6 meter. Blanda olika materialtyper.

Hjärtat i anläggningen är en högeffektiv bandsåg från Bomar, ledande tillverkare med mer än 50000 bandsågar på marknaden.

Sorteringsenheten har 8 st. sorteringsboxar för dimensionerna 800x600mm eller 800x1200mm. Ytterligare stationer för avgradning och fasning kan integreras i kapcellen.

Mer information:
www.intercut.se

Reshaping
your
world...

FÖR EFFEKTIVARE SLIPNING!

- Världsledande
- Innovativa produkter
- Avancerad teknologi
- Kompletta lagersortiment
- Kundanpassade lösningar
- Flera olika kvalitetsnivåer



SAINT-GOBAIN
350

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB
Box 495, 191 24 Sollentuna
Telefon 08-580 881 00 Telefax 08-580 881 01
Email sga.se@saint-gobain.com www.saint-gobain-abrasives.com



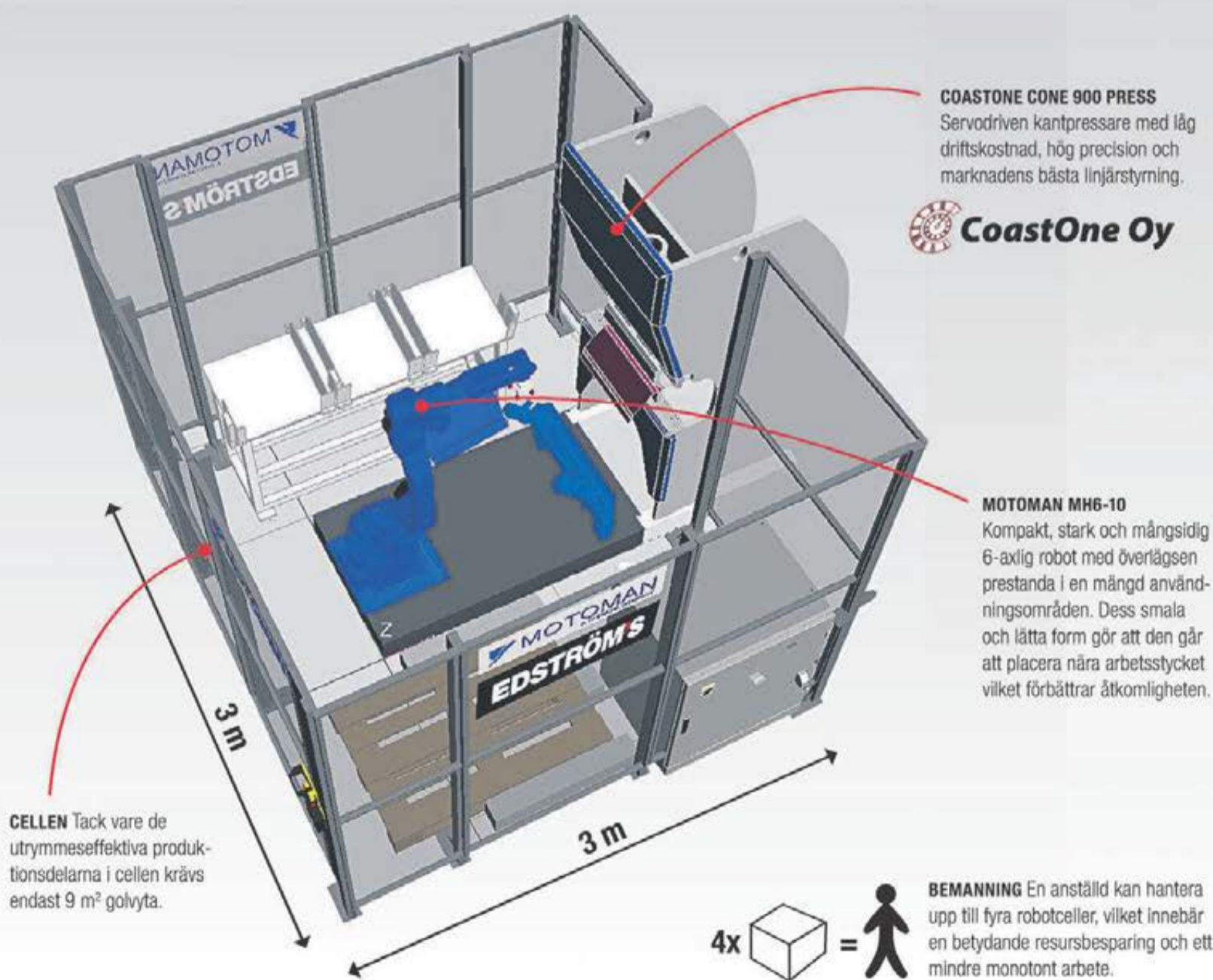
COMPACTCELL – STORA FÖRDELAR PÅ LITEN YTA

När gav du dig själv ett paket senast? CompactCell är ett unikt robotcellpaket som erbjuder maximal effektivitet på minimal yta. Den helelektriska cellen är endast 9 m² och rymmer en CoastOne Cone 900 och en Motoman MH6-10 robot. Kontinuerlig och energisnål drift av stora batcher bidrar till ökad lönsamhet. Nämnde vi priset? 995.000 SEK. Ett kompakt kraftpaket!

"CELLSYNT MYCKET FÖR PENGARNA!"
995.000 SEK

75 SEK / TIM ELLER 13.100 SEK / MÅN
 VID 5 ÅRS AVBETALNING *
 KONTINUERLIG DRIFT = ÖKAD
 PRODUKTIVITET

* Vid kontant insats på 20% och restvärde på 5%.



COASTONE CONE 900 PRESS
 Servodrivna kantpressare med låg driftskostnad, hög precision och marknadens bästa linjärstyrning.

 **CoastOne Oy**

MOTOMAN MH6-10
 Kompakt, stark och mångsidig 6-axlig robot med överlägsen prestanda i en mängd användningsområden. Dess smala och lätta form gör att den går att placera nära arbetsstycket vilket förbättrar åtkomligheten.

CELLEN Tack vare de utrymmeseffektiva produktionsdelarna i cellen krävs endast 9 m² golvyta.

BEMANNING En anställd kan hantera upp till fyra robotceller, vilket innebär en betydande resursbesparing och ett mindre monotont arbete.



Elmia 2014
Automation

Passa på att se cellen under mässan!

Skeppshults Press & Svets



Skeppshults Press & Svets AB startades redan 1958 och har en mycket lång erfarenhet inom tillverkning av plåt- och aluminiumdetaljer. Skeppshults Press & Svets AB är ett privatägt familjeföretag i egna lokaler på 10.000 m² med ca. 55 anställda.

Man ombesörjer allt från idé/konstruktion till färdig produkt för sina kunder och har en kvalificerad utvecklingsavdelning som är van vid problemlösning.

Att de både kan producera och lackera samt det faktum att de sedan 1978 varit leverantörer till stora företag inom möbel och vitvaruindustrin, är en av deras främsta styrkor inom företaget.

ESABs Hjälms Warrior™ Tech - nu med ny friskluftsfläkt

ESAB, världsledande inom svets- och skärteknik, lanserar en ny batteridrivna friskluftsfläkt (Eco Air PAPR) för svets-hjälmen Warrior Tech 9-13 med automatisk avbländande kassett som en del av sitt omfattande sortiment av personlig skyddsutrustning. Svets-hjälmen Warrior Tech med ESABs Eco Air PAPR är monterad med flamsäker huvud- och ansiktstättning samt luftkanal för att ge svetsaren högsta säkerhet och komfort. Tillverkad och testad för att uppfylla standarder EN12941, ger svets-hjälmen med Eco Air PAPR en hög TH2P -skyddsklass och använder ett högpresterande P3-huvudfilter vilket ger den högsta filtreringseffektiviteten – 99,8%

Eco Air PAPR fungerar genom att filtrera luft genom en batteridrivna friskluftsfläkt, som sedan leds till andningszonen inuti svets-hjälmen. Eco Air PAPR levererar maximalt friskluftsflöde och tillhandahåller skydd mot farliga svetsångor och partiklar. Luftströmning över ansiktet och huvudet håller svetsaren sval som ger en behaglig känsla.

Eco Air PAPR har låg vikt och liten i storlek för enkel hantering. Den levereras med ett komfortabelt midjebälte som hjälper till att motverka trötthet och muskelspänning. I friskluftsfläkten ingår även ett inbyggt alarm (ljudlarm och vibre-

rande larm) som varnar användaren när batterinivån är låg eller när filtret är igensatt och behöver bytas. Svets-hjälmen Warrior Tech förberedd för friskluftsfläkten Eco Air PAPR är komplett monterad för anslutning för direkt användning.

ESABs Warrior Tech svets-hjälms är utformad för användning i alla svetsapplikationer, uppfyller alla kraven och behoven hos den professionella svetsaren. Är ergonomisk designad för hög komfort och med låg vikt. Ger både skydd mot farlig UV-/IR-strålning, hetta och svetsstänk



storinvesterar!

I samband med att orderingången taktar upp beslutade Skeppshult Press & Svets sig för att investera i en ny presslinje. Storlek och framförallt presskapacitet ökas upp avsevärt, vilket också möjliggör för Press & Svets att ta sig an nya utmaningar.

Vi på Din Maskin fick åter igen äran att stå som leverantör av utrustningen som består av: Omera 630T Soft Blanking excenterpress med ett pressbord på 3200mm x 1400mm. Därtill en coilhanteringsutrustning bestående av haspel, riktverk samt valsmatarverk av fabrikat Dimeco. Denna utrustning hanterar coilvikter upp till 15T, materialbredd upp till 1000 mm samt en max tjocklek på 6 mm. Leverans sker under våren 2015.

Mer information:
www.dinmaskin.se

De fyra ljusbågssensorerna i Warrior Tech ger höga reaktionsnivåer och en högre sensortäckning än i många alternativa hjälmar av denna typ. Det stora siktområdet (98 mm x 48 mm) i kombination med ett synfält bredare än normalt, ökar rumsuppfattningen.

Hjälmen har en funktion för justering av mörkhetsgraden mellan DIN 9 och DIN 13 med mörkningsfilter (ADF), lins och optisk klass 1/2/1/2. Linsen ger också svetsaren en optimal och klar vy samt utmärkt optisk kvalitet.

Ergonomiskt utformat för hög användarkomfort. Hjälmens huvudbindsel är justerbart för perfekt passform och det finns även långsgående justeringar för att öka synfältet. Svettbandet minskar trycket på pannan och ger ökad komfort.

ESAB Svetsning & Skärning är marknadsledande inom svets- och skärindustrin. Med erkända processer inom svetsning och skärning samt revolutionära tekniker, tillför ESAB lösningar inom förbrukningsmaterial, utrustning och tillbehör för svetsning till kunder världen över.

Mer information:
www.esab.com



Best choice.

6000 watt

Fler watt ger större frihet. BySprint Fiber med 6 kilowatt. Ökar dina produktionsvolymen tack vare maximal skärhastighet.

Laserskärning | Bockning | Vattenskärning
bystronic.com



Mindre smetning med nya polernylonband



Band i polernylon används för ytbearbetning av metall. Ett stort problem är ofta att banden smetar vilket förorsakar tidskrävande ombearbetning. Norton lanserar en serie nya band, Rapid Prep, som ska vara smetfria enligt tillverkaren.

Nortons nya slipband Rapid Prep används för gradning, ytkonditionering och färdigställande av yta. De har ett nyutvecklat bindemedel, Clean Bond™, som uppger ge smetfri bearbetning och ge kallare ytkonditionering än konventionella polernylonband. Rapid Prep-sortimentet omfattar tre produktlinjer med olika böjlighet: Regular flex, Low flex och Extra flex. De nya Rapid Prep-banden har tre gånger längre livslängd än konventionella polernylonband och kan förkorta bearbetningstiden med upp till 50 % enligt tillverkaren.

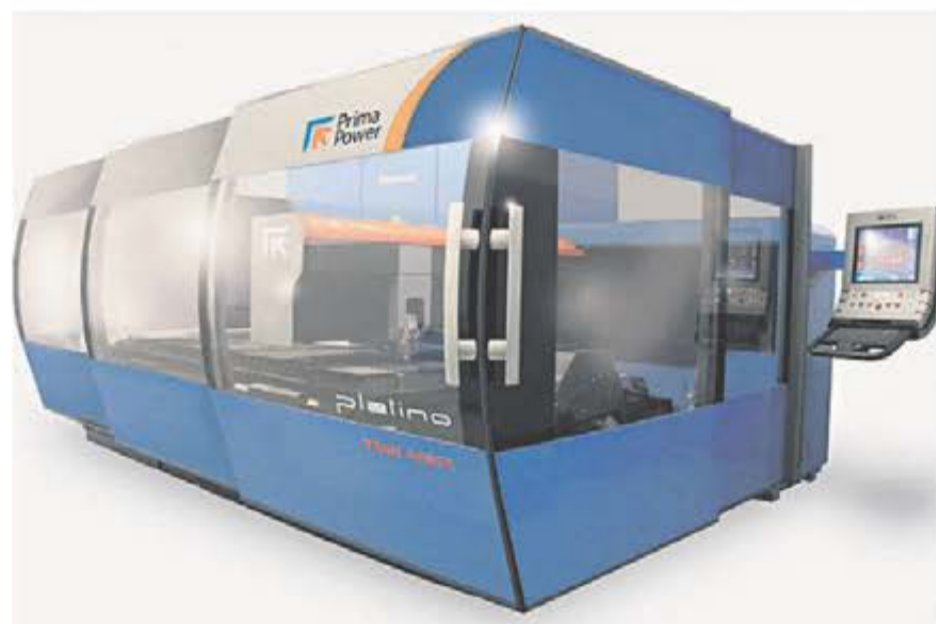
Banden har slipmedel av aluminiumoxid och rygmaterial av polyester eller nylon. De finns i grovlekarna grov, medium, fin och mycket fin och i dimensioner passande t.ex. backstansmaskiner, filmaskiner, bänkslipmaskiner, portabla maskiner samt bredbandputsar upp till 1.320 mm bredd.

”Tack vare det nya bindemedlet Clean Bond™ är banden smetfria vilket eliminerar tidskrävande ombearbetning och därmed får man en mycket effektivare ytkonditionering.” säger Jonas Falk, försäljningsansvarig på Saint-Gobain Abrasives AB.

Mer information:

www.nortonbeartex.com

Alvesta 3 Plåt AB investerar i laser



Prima Power Platino
laserskärmaskin

Det är inte mer än drygt en månads sedan vi berättade att Alvesta 3 Plåt investerade i en SafanDarley servoelektrisk kantpress, E-Brake. Nu är det alltså dags igen! Den här gången är det en Prima Power Platino laserskärmaskin med hantering som nu installeras på företaget!

Hans Torgnyson, VD till företaget, berättar:

- Vår befintliga Prima Power Platino börjar bli till åren och våra laserjobb ökar ständigt. Vi beslutade därför att investera i en fin maskin som Kjell-Arne Thorén, representant för Din Maskin, rekommenderade till oss. Den här har dessutom hanteringsutrustning så vi kommer att kunna köra obemannat i den och det kommer att öka vår kapacitet ytterligare. Vi har en lång historia med Din Maskin och har handlat maskiner av dem sedan de startade företaget. För oss är det viktigt att ha en stabil relation med ömsesidigt förtroende, avslutar Hans.

Platino är en flexibel och pålitlig maskin designad för dagens och morgondagens behov. Den skär ett brett register av material och tjocklekar med hög hastighet och precision utan behov av manuella justeringar. Maskinen utrustas med toppmoderna laseraggregat med hög ener-

gieffektivitet och kvalitet, med valbar topeffekt för alla typer av applikationer.

De mest utmärkande egenskaperna/ möjligheterna för Platino är:

- Kompakt design – kräver liten yta för installation (23m²) exklusive palettväxlare, skydd, filter och kylare.
- Hög hastighet och acceleration ger korta cykeltider; acceleration 12m/s², maxhastighet 140 m/min.
- Maskinstativ i granit med lasergenerator integrerad – krävs inget speciellt fundament.
- Skärhuvud med linsväxlingssystem för 5", 7,5" & 10" lins.
- LPM och Quick piercing smörjsystem för optimerade automatiska piercingstrategier.
- Semi automatisk linscentering – maskinen kontrollerar automatiskt och ger sedan operatören instruktion om justering krävs.

Alvesta 3 Plåt AB är medleverantören som erbjuder kostnadseffektiv helhetslösningar av plåtprodukter i såväl små som stora serier i de flesta varianter av plåt. Deras kompe-

tenser är automatstansning, kantpressning, manuell- och robotböckning, laserskärning, manuell- och robotsvetsning samt montering av plåtkomponenter.

Alvesta 3 plåt AB är ett familjeägt företag grundat 1980. Som namnet antyder är de belägna i Alvesta, i hjärtat av en region känd för sin företagsanda, där man når ut till kunder över hela Sverige. 2015 kommer man att fira ordentligt eftersom det då är 35 år sedan företaget grundades!

Alvesta 3 Plåt AB har varit en trogen kund till Din Maskin under många år och har ett flertal maskiner sedan tidigare. Där hittar vi bland annat flera Finn-Power stansmaskiner, stans- vinkelsaxar, Prima Power Platino laserskärmaskin, två servoelektriska kantpressar; Finn-Power E-Brake och SafanDarley E-Brake och nu alltså ytterligare en Prima Power Platino laser.

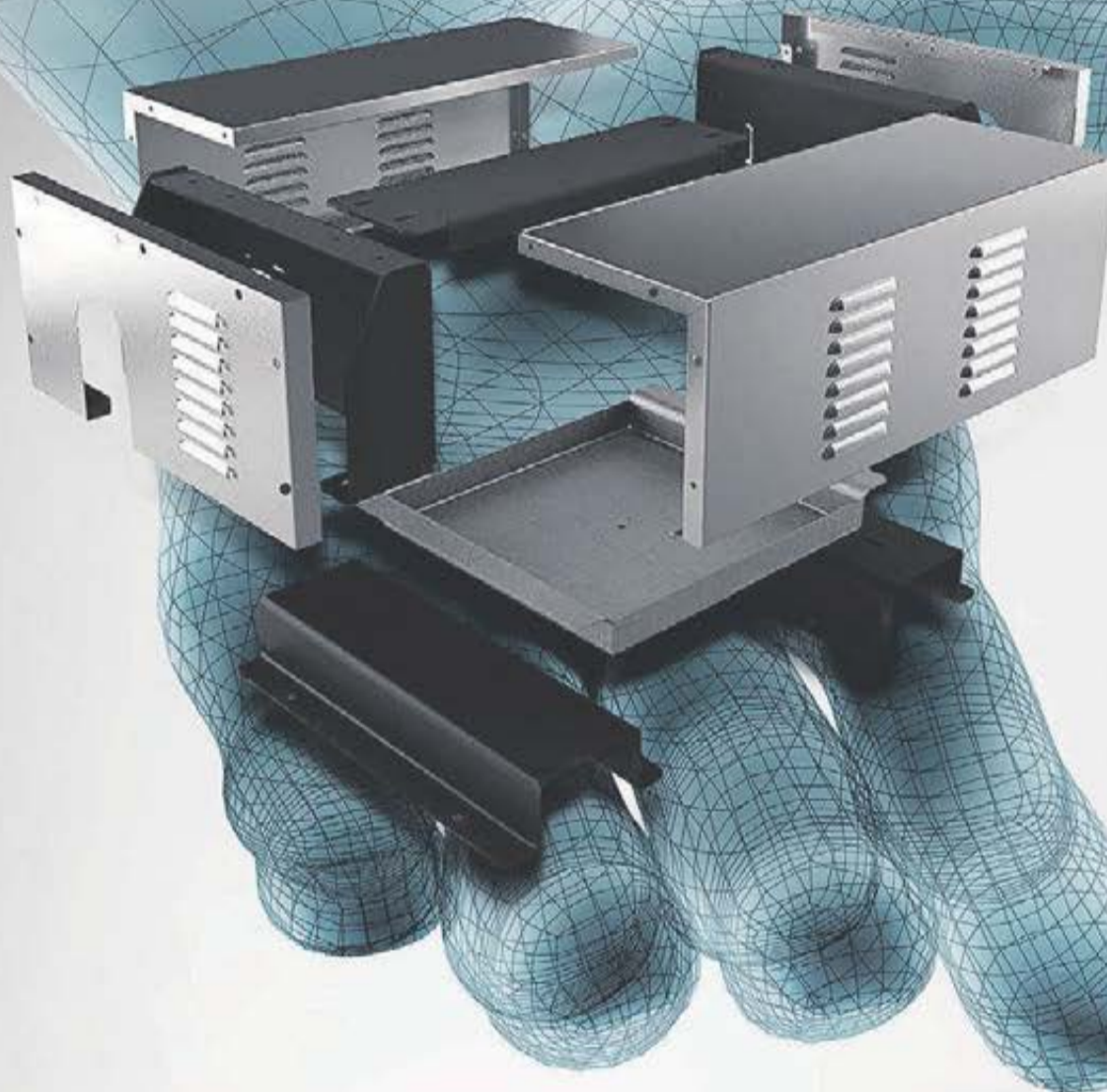
Mer information:

www.dinmaskin.se

www.a3p.se

B3.ATA

"Kit production med kantpress"
**Framtiden är nu ekonomisk
överkomlig.**



KIT bestående av 10 olika detaljer i 3 olika material/tjocklekar:

MED ATA:

- allt i samma uppsättning, 10 detaljer
- 9 omställningar på under 10 minuter
- inga ställtider
- parameterstyrd produktion
- total längd på verktyg 3000 mm

MED KONVENTIONELL TEKNIK:

- minst 6 uppsättningar (operatörs-/ ställaravhängig)
- ställtider för olika uppsättningar
- ingen parameterstyrd produktion
- total längd på verktyg 5200 mm

ATA gör det möjligt att ställa in/justera verktygslängden helt automatiskt. Den höjer produktiviteten på kantpressning väsentligt och inte minst möjliggör en "Kit production" till komplett färdig produkt. Parametriska produkter, L-B-H etc. understöds också av ATA. Medan operatören vänder på plåten/byter ämne, ställer ATA – under "masked time" – in längden på verktyget och bredden justeras automatiskt av den variabla dynan, utan tapp av produktionstid.
FRÅGA OSS, INNAN NI GER UPP ERA KRAV!



salvagnini

salvagninigroup.com

Salvagnini Scandinavia AB Bredastensvägen 14 - 331 44 Värnamo
T. 0370-20730 - E. info@salvagnini.se - www.salvagnini.se

RMIG A/S valde Camcoil Systems Sweden AB

RMIG är världsledande inom metallperforering och relaterade produkter och har produktion i Danmark, England, Sverige och Tyskland. De har försäljningskontor i åtta ytterligare länder i Europa.

Man levererar perforerat material till byggnadsindustrin, fordonsindustrin, matvaruindustrin, för industriell tillämpning, vitvaru industrin.

RMIG har nu beställt två utmatningsverk av Camcoil Systems Sweden AB. Båda enheterna ska ha Camcoils unika lösning för att minimera skador i plåten vid påhaspling. De ska bli levererade under våren och sommaren 2015.

- Vi valde Camcoil eftersom de har den tekniska, ekonomiska och miljömässigt bästa lösningen och vi räknar med att det också kommer att bli en operativ bra lösning när vi utvärderar underhållskostnader, säger Henrik Salée COO RMIG A/S

- Affären med RMIG med deras höga krav är ett högt betyg för vår anvisningsfria påhaspling, säger Håkan Nilsson försäljningschef Camcoil Systems Sweden AB

- Vi har under hela utvecklingsarbetet arbetat tätt ihop med RMIG och vi ser fram mot ett långvarigt samarbete med RMIG, säger Peter Wigarthsson VD Camcoil Systems Sweden AB



Mer information:

www.camcoil.se

www.rmig.com

C&K Johansen fullföljer automatisering av 4-pesslinje med en SpeedFeeder från AP&T

Sedan 2007 har C&K Johansen i Danmark stegvis byggt ut en befintlig press till en komplett 4-pesslinje med en skyttel och tre SpeedFeeders från AP&T. Tre av pressarna har tidigare levererats av AP&T och den minsta på 250 ton har helrenoverats för att matcha kraven på hög produktivitet och tillgänglighet.



Nu har företaget lagt en order på ytterligare en SpeedFeeder för att fullfölja installationen. Det innebär att flödet mellan pressarna kommer att bli betydligt snabbare och det blir enklare att applicera nya detaljer i produktionen. Den nya SpeedFeederen innebär också att hanteringen av ämnen blir enklare. Tidigare användes dubbelgripdon som ofta behövde bytas ut för att klara fler operationer med samma matare.

För C&K Johansen är det en del av den långsiktiga strategin att fortsätta att automatisera produktionen.

- En effektiv och flexibel produktion med hög tillgänglighet på maskinerna är en förutsättning för att vi ska vara fortsatt konkurrenskraftiga, säger Peter Møller, VD på C&K Johansen AS Danmark.

C&K Johansen är en ledande leverantör av djupdragna plåtdetaljer i mindre och större serier till de flesta branscher. Bland de produkter som formas finns bland annat komponenter till bromsar, motordelar till lastbilar, armaturer och delar till lantbruksmaskiner.

Leverans och installation av den sista SpeedFeederen beräknas vara klar till våren 2015.

Mer information:

www.apgroup.com

Med ordern på en SpeedFeeder för leverans våren 2015, fullföljer C&K Johansen utbyggnaden av en fullt ut automatiserad 4-pesslinje.

Global powerhouse local solution provider.

Baykal

New Generation



Tovend AB
www.tovend.se Tel: 036-46001
tony@tovend.se Mob: 0705-956001



Kukas kampanj med Timo Boll vinner många priser

KUKAs kampanj med reklamfilmen "The Duel" vinner ytterligare priser.

Filmen hade premiär i mars 2014 samtidigt som KUKAs nya produktionsanläggning i Shanghai öppnades. I filmen ställer Timo Boll, varumärkesambassadör för KUKA i Kina, upp i bordtennis mot KUKAs minirobot KR AGILUS. Videon har sedan dess visats runt 6 miljoner gånger på videoportalen YouTube. KUKA Roboter GmbH kan tillsammans med reklambyrån Sassenbach Advertising från München redan glädja sig åt en rad utmärkelser i olika kategorier detta år.

Award 2014

På plats i Berlin vid prisutdelningen "Best of the Best 2014" (från vänster till höger): Prof. Dr. Peter Zec, grundare och vd för reddot, Matthias Zentner, regissör av "The Duel", Boris Dolkhani, chef för Corporate Marketing KUKA Roboter GmbH, Renne Angelvuo, Art Director inom reklam och design och reddot-jurymedlem.

Redan i maj var det första priset ett faktum: Som "Bästa imagefilm på nätet" tilldelades kampanjen med Timo Boll det tyska priset för onlinekommunikation 2014. Genom detta pris uppmärksammas prestationer inom digital kommunikation. Fyra månader senare, i september 2014, utnämndes "The Duel" även till segrare i kategorin imagefilm och belönades med Digital Communication Award 2014.

Priset delas ut i 38 kategorier som täcker samtliga områden inom digital kommunikation såsom sociala medier, onlinestrategi eller B2B-kommunikation.

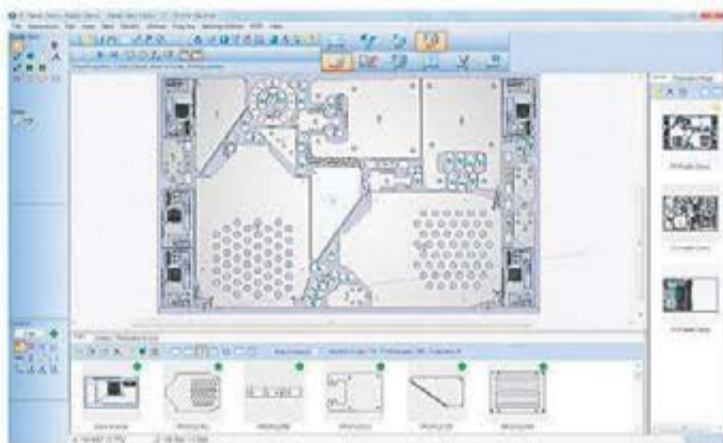
Ytterligare en höjdpunkt i september: Kampanjen gick till final i New



radan

Cad / Cam

- Stansning
- Nesting
- Laserskärning
- Kantpressning
- Utbredning
- Kalkyl / Offert



Stanstek AB – Box 141 – 441 23 Alingsås – Tel: 0322/17080 – Fax: 0322/17520 – Epost: info@stanstek.se
www.stanstek.se

PASS STANZTECHNIK AG



Stansverktyg till:

- Amada/Finnpower
- Trumpf
- Salvagnini

York Festivals i kategorin World's Best Advertising. Trogen mottot "alla goda ting är tre" vann kampanjen, som genomfördes i samarbete med reklambyrån Sassenbach Advertising, i oktober red dot award "Best of the Best 2014" – ett pris för högsta designkvalitet i kategorin "Advertising".

Utöver tre guldmedaljer har kampanjen med Timo Boll även vunnit silver och brons. I mitten av oktober kom filmen på andra plats vid Marconomy B2B Marketing Awards. Första priset gick till "This is Sick", ett arbete från reklambyrån Reinclassen för sensortillverkaren Sick. Det vita "met" tilldelas kampanjer som har ett tydligt fokus på marknadsföring och kommunikation och som riktar sig

till B2B-målgruppen. Vid utdelningen av CommAward s i slutet av oktober kunde KUKA tillsammans med Sassenbach, jämte tolv ytterligare pristagare, glädja sig åt en tredje plats i kategorin "Pixeln", direkt efter de stora jättarna i branschen, med Mercedes Benz AG på andra plats och BMW AG som segrare i kategorin.

Knappt 400 verk lämnades in i kategorierna "Annonsen", "Affischen", "Pixeln" och "Rummet".

Mer information:
www.kuka.se



ISO TOOL™

Momentnycklar



Utan
momentnyckel Med
momentnyckel

TORX®



TORX PLUS®



0-TPK01-TGX-12K
TORX



0-TPK02-TGIP-12K
TORX PLUS

0-TPK01-TGX-12K innehåller:
Torx T6-T7-T8-T9-T10-T15
1x 25mm bits, 1x 50mm bits
1mejsel handtag, 1 T-handtag.

0-TPK02-TGIP-12K innehåller:
Torx plus IP6-IP7-IP8-IP9-IP10-IP15
1x 25mm bits, 1x 50mm bits
1mejsel handtag, 1 T-handtag.



0-TPK01-99-06K
TORX

Innehåller:
Torx T6-T7-T8-T9-T15-T20.
1x25mm bits, 1 T-handtag.

*Färgade bits och adaptrar, förhindrar missförstånd.
Rätt bits till rätt adapter via färgkod.

*Korrekt moment säkerställer skärprocessen
*Enkel att hantera, momentadaptorn slirar när
korrekt moment är uppnått.

*Momentet sitter i adaptorn, inte i skaftet
vilket gör det möjligt att använda den i skruvdragare.

*Eliminerar runddragna skuvskallar.

*Eliminerar tidsödande borttagning av skruvar
som sitter fast, samt "knackning" av vändskär för att få
loss skruven.

*Återbetalningstid som är extremt kort.

ISO TOOL AB

Estridsväg 17
291 65 Kristianstad

Tel: 044-245570
Fax: 044-245540
www.isotool.se
e-mail: info@isotool.se

ISO TOOL™



HANGSTERFER'S®

Research, Development & Manufacturing of Metalworking Lubricants

S500CF



**INDUSTRI & NATUR
I SYMBIOS**

Mineraloljebaserad skärvätska
100% fri från klor, bor, aminosyror
Ger fosfingasfri miljö vid bearbetning av segjärn
Mycket bra för personer med överkänslighet så
som eksem och psoriasis
Giffri samt biostabil
Presterar utmärkt i rostfritt stål, stål, aluminium,
segjärn.
Godkänd av: Rolls Royce, Airbus, Boeing
Stryker, Lockheed martin mfl

S787



Semisyntetisk skärvätska
Mycket låg förbrukning blandas 3-4%
Ingen skumning, klarar 100bar
Ger extremt ren miljö
100% fri från klor, bor, sekundära aminosyror
Biostabil
Presterar fantastiskt i titan, inconell, rostfritt
stål, legerat stål och alu.
Godkänd av: Rolls Royce, Airbus, Boeing
Ford mfl

Crystal Brite EDM

Sänkgnistvätska
Inga mer vita händer !!
Giffri, inte hudirriterande
Ej brandfarlig
För både fin och grov gnistning
Kristallklar och dofffri
Lägsta viskositeten på marknaden.
Genererar mindre urkolning vilket ger
renare snitt och mindre efterbearbetning
Fungerar både vid hög och låg ampere
Helt fri från kolvätebaserade lösningar
30% ökad avverkningsmöjlighet



**30% ökad
avverkning!**

ISO TOOL AB

Estridsväg 17
291 65 Kristianstad

Tel: 044-245570
Fax: 044-245540
www.isotool.se
e-mail: info@isotool.se



Från examensarbete till världens största och ledande tillverkare av sidolastare

Berättelsen om Hammar Maskin är en klassisk entreprenörshistoria från Sveriges småföretagarbygder.

H

ammar Maskin AB är världens största tillverkare av mobila självlastande trailers, så kallade sidlastare. Hammar Maskin ligger i den lilla orten Olsfors mellan Göteborg och Borås. Sidlastarna går under

varumärket Hammar och säljs över hela världen. Afrika, Australien, Sydamerika och Asien är bara några exempel.

Lite förenklat kan man säga att en sidlastare är en lastbilstrailer med en kran fram och en kran bak. Med hjälp av radiostyrning kan föraren sköta kranarna och lyfta på och av stora containers utan att behöva invänta hjälp från en truck. Oftast används sidlastarna i hamnar men en sidlastare fungerar även som en "processor" vid lastning av t.ex. järnvägskranar och trailers, det finns många fler användningsområden, överallt där det

saknas fasta kranar finns behov för sidlastare.

Bakom familjeföretaget står smålänningen, ingenjören och konstruktören Bengt-Olof Hammar som tidigt tyckte om att skruva isär saker och sedan sätta ihop dem igen, allt för att han var nyfiken på konstruktioner. Nästa steg, till innan eget företagande blev studier på Chalmers i Göteborg.

Den första fabriken byggdes i Olsfors 1975, en blygsam lokal med 300 kvadratmeters golvyta. Redan efter två år var det nödvändigt att bygga ut fabriken så att den blev tre gånger så stor. Sedan har fabriken vuxit steg för steg. Idag tillverkas sidlastare på egen mark på Buagårde i moderna och rymliga lokaler på 12 700 kvm men vi måste gå tillbaka till början på hela historien om Hammar Maskin, för den är fantastisk historia om en sann entreprenör.

Hemmapappan Bengt-Olof hade fullt upp med sin lilla dotter men det hindrade honom inte från att samtidigt finputs på ett examensarbete om just sidlastare på Chalmers Tekniska Högskola. När ritningarna var klara och prototypen på plats och med ett blygsamt startkapital i fickan, packade han sin folkvagnsbubbla med diabilder och informationsmaterial och började åka land och rike runt för att sälja sin produkt. Så småningom vågade en åkeriägare köpa prototypen. För intäkten från prototypen köpte Bengt-Olof Hammar genast material till flera nya sidlastare. Och på den vägen är det.

- I dag kan vi konstatera att den fortsatta resan gick bra. Ja, det har varit en angenäm men ibland tuff resa, säger Bengt-Olof och tillägger, att utan Guds hjälp och många duktiga medarbetare hade det aldrig gått vägen. Min fru





"Vi har i alla år fokuserat på utveckling, tillverkning och marknadsföring av Hammarliften. Resultatet av denna filosofi talar sitt tydliga språk, Hammar Maskin är med sitt breda program världens största tillverkare av sidlastare".

Bengt-Olof Hammar grundare och vd

är också inblandad i företaget och sitter i styrelsen, hon fungerar även som bollplank när viktiga beslut skall fattas, ler Bengt-Olof.

Man tog tidigt sitt företag ut på den internationella marknaden genom specialisering, storskalig produktion och hög kvalitet.

Redan från början inriktade sig företaget på export. Vid den tiden dominerades den svenska marknaden av en aktör och det var för tidigt att ta upp kampen med dem. Ett antal år senare var situationen annorlunda och Hammar Maskin var så starka, att de köpte huvudkonkurrentens tillverkning av sidlastare. I dag har Hammar Maskin 150 anställda och omsätter 300 miljoner kronor på världsmarknaden.

Som nämndes inledningsvis, har etableringen utom-

lands varit en viktig drivkraft för Hammar Maskin. I dag har företaget dotterbolag i bl.a. Australien, Malaysia, USA och Nya Zeeland. Dessutom har vi varit i Afrika i över trettio år, påpekar Bengt-Olof och nämner att man har sålt sina sidlastare i över 110 länder. Hammar Maskin har från början prioriterat enkla lösningar med hög kvalitet och hög prestanda. Bengt-Olof menar att alla kan kränga en maskin. Det är ingen större konst men för att behålla kundens förtroende krävs förutom bra produkter även en väl utbyggd serviceorganisation och det vågar man påstå att man har på Hammar Maskin.

Vi vill veta mer om företagets väg fram till idag och ber Bengt-Olof berätta:

- Hammar Maskin har genom historien varit först med många lösningar för vi arbetar ständigt med nya

tekniska lösningar för att möta morgondagens krav på produkter för en effektiv hantering av tung last och tunga lyft. Framtidens produkter kommer att kräva ännu bättre prestanda och trenden är tydlig, hantering av containers ökar över hela världen.

- Som sagt, tittar vi tillbaka på åren som gått så har vägen ibland varit krokig och arbetsam, jag ser livet som en bana med ett antal hinder på vägen men jag stödjer mig på en bok som heter Bibeln som fungerar som en instruktionsbok, där får jag hjälp och kraft. Min Gudstro är och har alltid varit ett viktigt rättesnöre i mitt företagande. Annars handlar det mycket om sunt förnuft brukar jag säga och att arbeta för långsiktiga relationer med medarbetare, leverantörer och kunder. Problem dyker alltid upp men jag vill hellre lösa dem än att avbryta en relation.

- Vi fortsätter att investera i mjuka och hårda värden för idén är att det är roligt när verksamheten växer. Och jag brukar säga att står det still så går det bakåt så företaget satsar vidare mot nya mål med fler medarbetare och ny produktionsutrustning.

Vad är hemligheten med sidlastaren Hammar?

- Hemligheten som från och med nu inte är någon hemlighet alls, ler Bengt-Olof, är att jag från början fick möjlighet och kunde, efter 1 års konstruerande, hitta olika nycklar för att förbättra och utveckla en helt ny typ av kran-konstruktion. Det handlar i mångt och mycket om det patenterade stödbenet och en vidareutveckling med nya patent och där jag fann nya material att tillverka i, som var mycket lättare än konkurrenterna och samtidigt mer slitstarkt.

Om du ser tillbaka vad av det du gjort som företagare är du mest stolt över?

- Vi är en stabil tillverkare som har koll på hela produktionsflödet från början till slut, för att säkra högkvalitativa resultat. Dessutom växer vi lokalt men också framförallt internationellt, något som kontinuerligt skapar fler jobb. Vi koncentrerar oss på ett litet antal produkter och utvecklar och förbättrar dessa hela tiden för att möta kundens behov, för än idag vurmar jag lite speciellt för tekniken, den ligger mig varmt om hjärtat, menar Bengt-Olof Hammar.



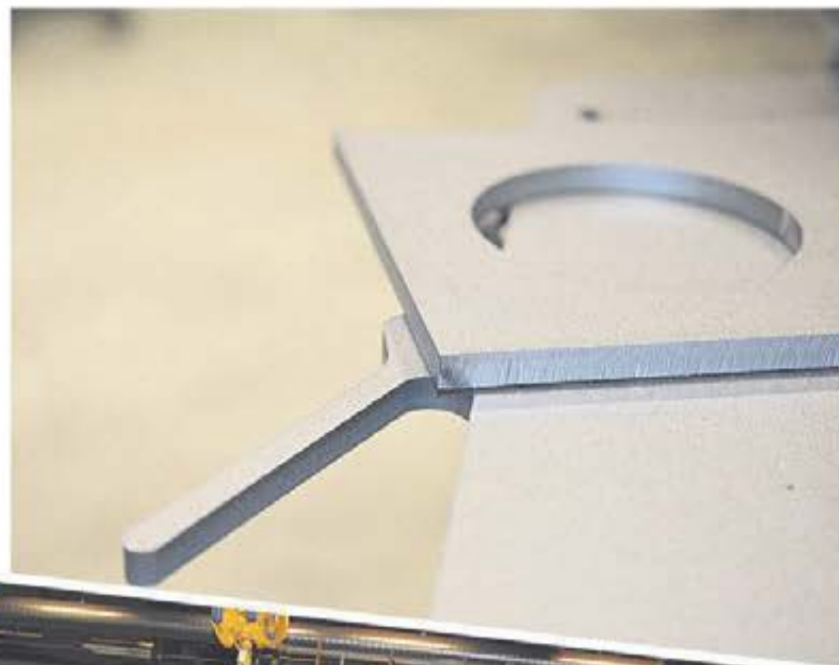
>>

Utökade skärmöjligheter med laserteknik

Produktionsteknik, maskiner och teknikutveckling, det ligger Bengt-Olof Hammar varmt om hjärtat.

- Våra ständiga pågående förbättringsprocesser i produktprogrammet kräver en maskinpark som har hög flexibilitet. Vi fortsätter att behålla all tillverkning i egen regi, vi robotsvetsar mer och mer och företaget har nyligen investerat i ytterligare en ny laserskärmaskin med automation och höglager. Allt detta är nödvändigt för att säkra produktionen och öka kapaciteten i fabriken. Samtidigt fortsätter produktionen att utveckla sin flexibilitet, vilket är en absolut nödvändighet för Hammar Maskin som enbart arbetar med kundanpassade produkter, förklarar Bengt-Olof och fortsätter:

- Alla våra sidlastare anpassas helt efter kundens önskemål, vilket kräver en effektiv produktionsapparat och vi har kompetensen som krävs för att anpassa trailrar till alla olika regler och lagar som gäller i världens alla länder och marknader.





Gunnar Thoursie Ravema, Bengt-Olof Hammar, Ulf Bengtsson och Nicklas Boström på Hammar Maskin, Göran Skogefors och Emil Lavesson Ravema.

Automatisk laserskärare höjer kvaliteten

- Vårt nya helautomatiska laserskärsystem är i drift. Det är en 4 kW Mazak Space Gear 510 MkII, kopplad till ett tornmagasin för stålplåt och en in/urladdare, för att kunna köra maskinen obemannad under natten. Även den specialbyggda produktionshallen är ny, säger en stolt Bengt-Olof Hammar.

- Lasern skär med ytterst hög precision, vilket har givit oss möjlighet att skära plåtarna, av vilka krandelarna sätts samman, med hål och tappar. Det innebär att vid förhäftningen innan svets kan krandelarna pusslas ihop. En annan viktig del är att maskinen kan vinkla laserhuvudet upp till 45 grader, vilket gett oss möjlighet att fasbereda. Här sparas mycket tid på att slippa efterbearbeta plåtarna i fasberedningsoperationer. Denna maskin- och teknikinvesering på 10 miljoner kronor används nu för att skära till alla plåtdelar för våra sidlastare. Mazak lasermaskin skär med en mycket hög precision vilket ökar både kvalitet och likformighet på kranar och chassin, avslutar Bengt-Olof.

Med på vårt fabriksbesök är representanter för Ravema som är generalagent för den japanska maskintillverkaren Yamazaki Mazak i Sverige och Norge. Produktansvarige Gunnar Thoursie, maskinsäljare Göran Skogefors är "äldermann" med lång erfarenhet och kompetens inom branschen. Med på mötet var även den nyanställda produktionsteknikern Emil Lavesson.

År 2006 levererade Ravema/Mazak en liknande anläggning till fabriken i Olsfors och nu hade man återigen fått förtroendet att sälja/installera och igångköra ytterligare en laserskärmaskin med system för obemannad drift.

Gunnar Thoursie berättar:

- Ravema har sålt en Mazak 3D Co2 laserskärmaskin, modell Space Gear MkII - 510 med en 4,0 kW laserresonator. Maskinen installerades här under hösten 2013 och har nu gått i full drift i över 1 ½ år. Maskinen är flexibel och lämpar sig för

både 2D och 3D form och bearbetning. Arbetsområde 2D är 3 000 x 1 500 mm, 3D 2710 x 1175 x 300 mm. Max plåttjocklek i stålplåt 25 mm. Anläggningen är integrerad med ett FMS höglager med 16 fack som kan lagra totalt 51 200 kg material.

Hammar Maskin hade behov av att fogbereda en stor del av sina plåt detaljer för efterföljande robot- och manuell svetsning. Då Mazak Space Gear har A-axel och C-axel i skärhuvudet kan man skära upp till 45 graders vinklade snitt i stålplåt (30 grader i rostfritt material). Med laserskäringens precision och möjlighet att neta detaljer blev konceptet optimalt för kunden.

Hammar maskin har standardiserat sina konstruktioner till ett fåtal materialtjocklekar vilket medför att omsättningen vid dygnet runt drift är väldigt hög. Önskan var att kunna lagra minst 50 ton plåt i ett höglager styrt via ett FMS system. Tack vare Mazak's samarbetspartner i Italien kunde maskinleverantören Ravema uppfylla allakrav och önskemål från Hammar Maskin, trots en relativt låg takhöjd.

Gunnar Thoursie förklarar tekniken:

- Space Gear modellen är uppbyggd på ett hybrid stativ, vilket innebär att skärbordet rör sig i X-led och skärhuvudet i Y-led. Denna konstruktion garanterar en kort och konstant strålgång, där strålgångens skillnad mellan de diagonala hörnen är max. 10 cm. Detta innebär att man kan eliminera adaptiva linser alt. U-axeln (trombone funktion) för att kompensera avvikelser. Denna konstruktion har endast 6 speglar, vilket medför minimal effektförlust. Därmed kan 25 mm stålmaterial skäras med en 4,0 kW resonator. Tack vare 3D skärhuvudets kompakta design, får man en stor arbetsrymd vid 3D bearbetning, 2710 x 1175 x 300 mm.

Även rör och profiler kan bearbetas när man kompletterar maskinen med styrd chuck, detta ger Space Gear modellen maximal flexibilitet. ■

ESAB lanserar en ny kompakt, automatiserad skärmaskin för plasma och gasskärning

ESAB AB lanserar SGX, en kompakt, automatiserad skärmaskin för skärning med plasma och gas. Systemet är konstruerat med ESABs spjutspets-teknik och har gjorts överkomligt för små företag eller tillverkare. SGX är en robust maskin med hög prestanda som kan användas med upp till tre verktygsstationer, inklusive upp till två brännare för gas och en plasmastation som kan utrustas med ESABs m3-IGC Precision Plasma System för plasmaskärning med hög kvalitet. Till de avancerade funktionerna hör den lättanvända CNC-pekskärmen Vision® T5 med inbyggd automatisk nesting (programvaran pusslar ihop bitarna på ett optimalt sätt), samt automatiska gasreglage och plasmaautomatisering driven av m3 plasmateknik.

Prestanda och precision försäkras med en tung stål-balk, precisionsbearbetade anliggningsytor, och en linjär skena. Den robusta konstruktionen garanterar jämn rörelse, precision och lång hållbarhet. SGX möjliggör högre produktivitet med korta cykeltider för ett skärmoment genom AC-servon av höghastighetstyp, samt en snabb lyftanordning för brännarna.

SGX skärmaskinens kompakta konstruktion mini-

merar utrymmeskraven. Skenor med intervall om en meter håller ner kraven på golvytan för att maximera produktionsytan

Enkel automatiserad drift uppnås med den inbyggda processdatabasen i Vision T5 CNC, som fullt ut integrerar processstyrningar för ESAB-plasma och gasskärning i ett lättanvänt pekskärmgränssnitt.

I standardutrustningen ingår även automatik för låg och högtryck på värmelågan samt upprampning av skäroxygenet för hålslagning av tjockare material. Gasreglagen är bekvämt placerade vid sidan av maskinen där operatören enkelt kan komma åt dem och se brännarna samtidigt som justering görs.

SGX kan konfigureras med ett stort antal plasmaalternativ, från enkla luftplasma-system till fullt automatiserade 360 amp plasmasystem med multigas. Maskinen kan utrustas med ESABs m3 Plasma® för skärning upp till 50 mm (2 tum) i mjukt stål. Systemet m3 Plasma uppnår överlägsna skärresultat med ett brett spektrum av materialtyper och tjocklekar, och skapar en skäryta med hög kvalitet och lite slagg, vilket minskar behovet av efterföljande rengöring. Den har automatisk reglering som är integrerat med

processdatabasen på CNCn för snabb och enkel processinställning utan att behöva gissa sig fram.

SGX finns i storlekar för att täcka en skäryta med en bredd upp till 2 500 mm och en längd på 12000 mm. ESABs nyaste skärsystem finns med ett urval av utsugsbord eller vattenbord för torr plasmaskärning eller plasmaskärning under vatten.

I över 75 år har ESAB tillhandahållit nyckelfärdiga standardlösningar till kunder över hela världen. ESAB är en totalleverantör av system som tillhandahåller CNC-skärmaskiner i olika storlekar, med ett brett utbud av skärprocesser som omfattar plasma-, gas-, laser-, vattenskärning samt CAD/CAM programvara och CNC-styrningar.

ESAB Svetsning & Skärning är marknadsledande inom svets- och skärindustrin. Med erkända processer inom svetsning och skärning samt revolutionära tekniker, tillför ESAB lösningar inom tillsatsmaterial, utrustning och tillbehör för svetsning till kunder världen över.

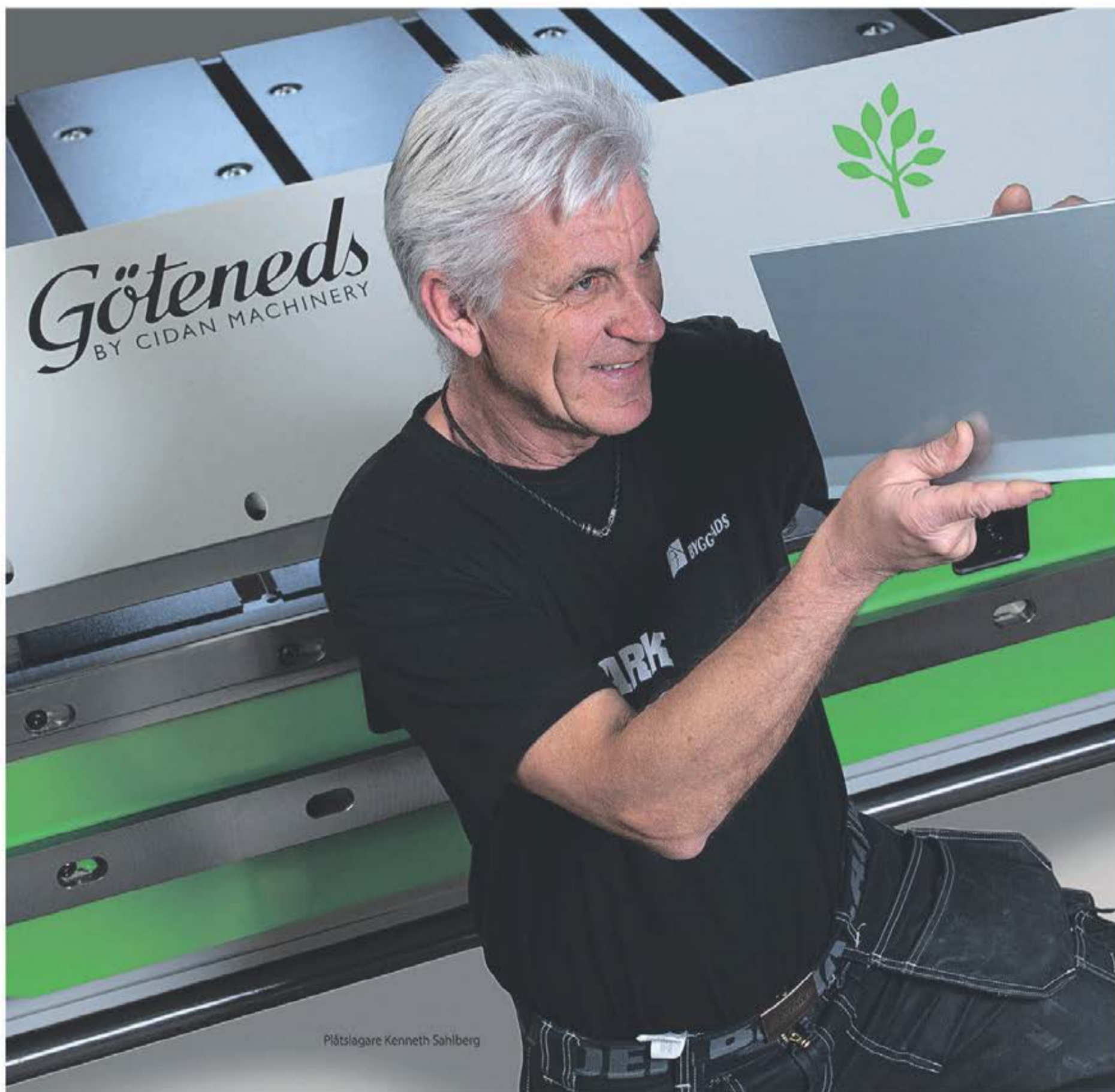
För mer information:
www.esab-cutting.com





K15

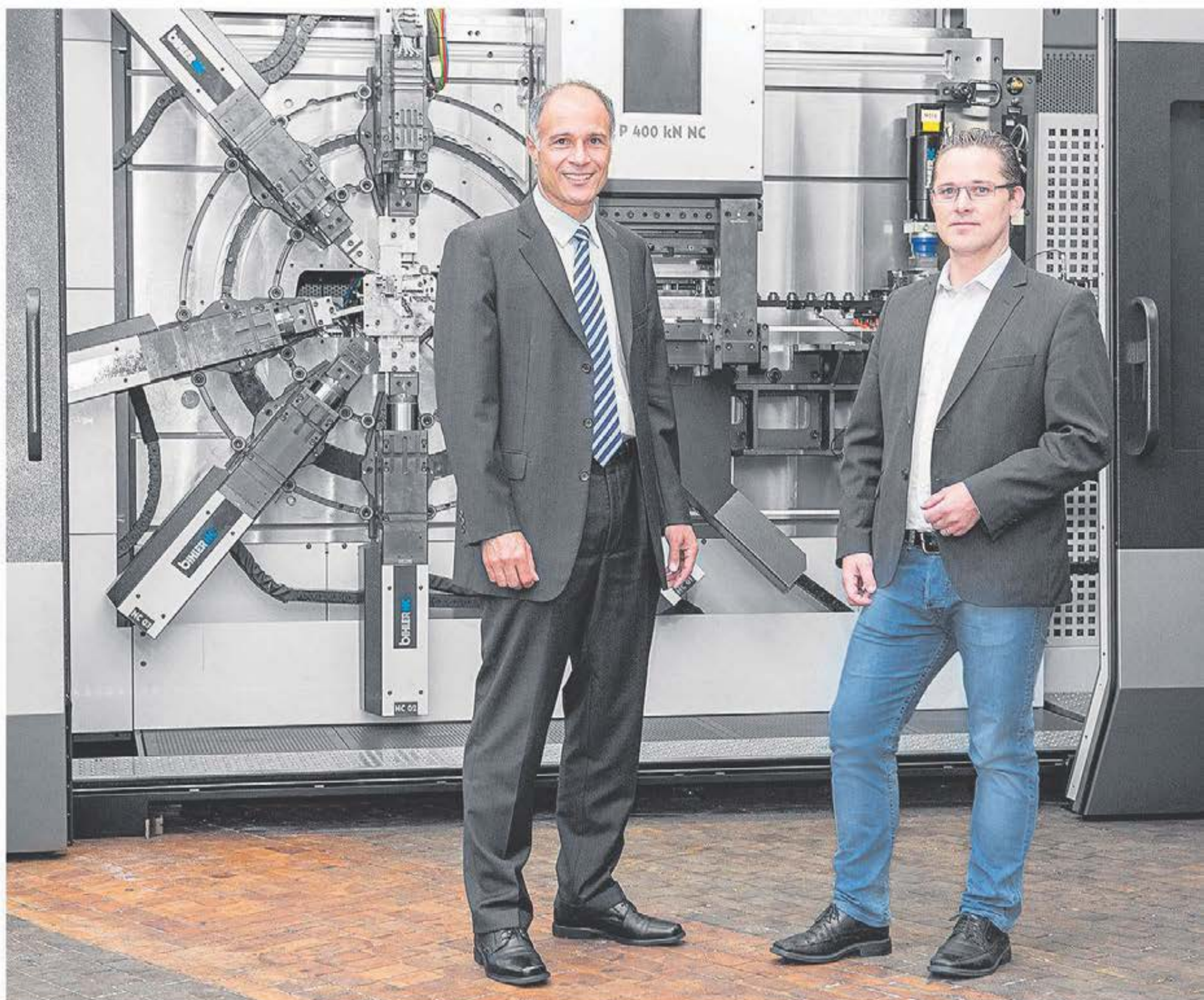
Plåtslagarens val. Extremt snabb och lättanvänd.



Plåtslagare Kenneth Sahlberg

Våra svensktillverkade maskiner för plåtindustrin uppskattas av kunder i hela världen. Vi är ett globalt företag med lokal närvaro, aldrig längre bort än ett telefonsamtal. Tillgänglighet och erfarenhet hand i hand med innovativa lösningar och effektivitet är vår styrka. Detta ihop med att vi utvecklar, tillverkar och serverar maskinerna själva gör oss till en uppskattad samarbetspartner. Våra maskiner säljs direkt via återförsäljare och agenter i fler än 30 länder.

Göteneds
BY CIDAN MACHINERY



Jakob Lindqvist, verkställande direktör på Lesjöfors Banddetaljer AB (höger) och Mathias Bihler, verkställande direktör på Bihler

Effektivare tillverkning av stansade och böckade komponenter

FOTO // OTTO BIHLER MASCHINENFABRIK GMBH & CO.

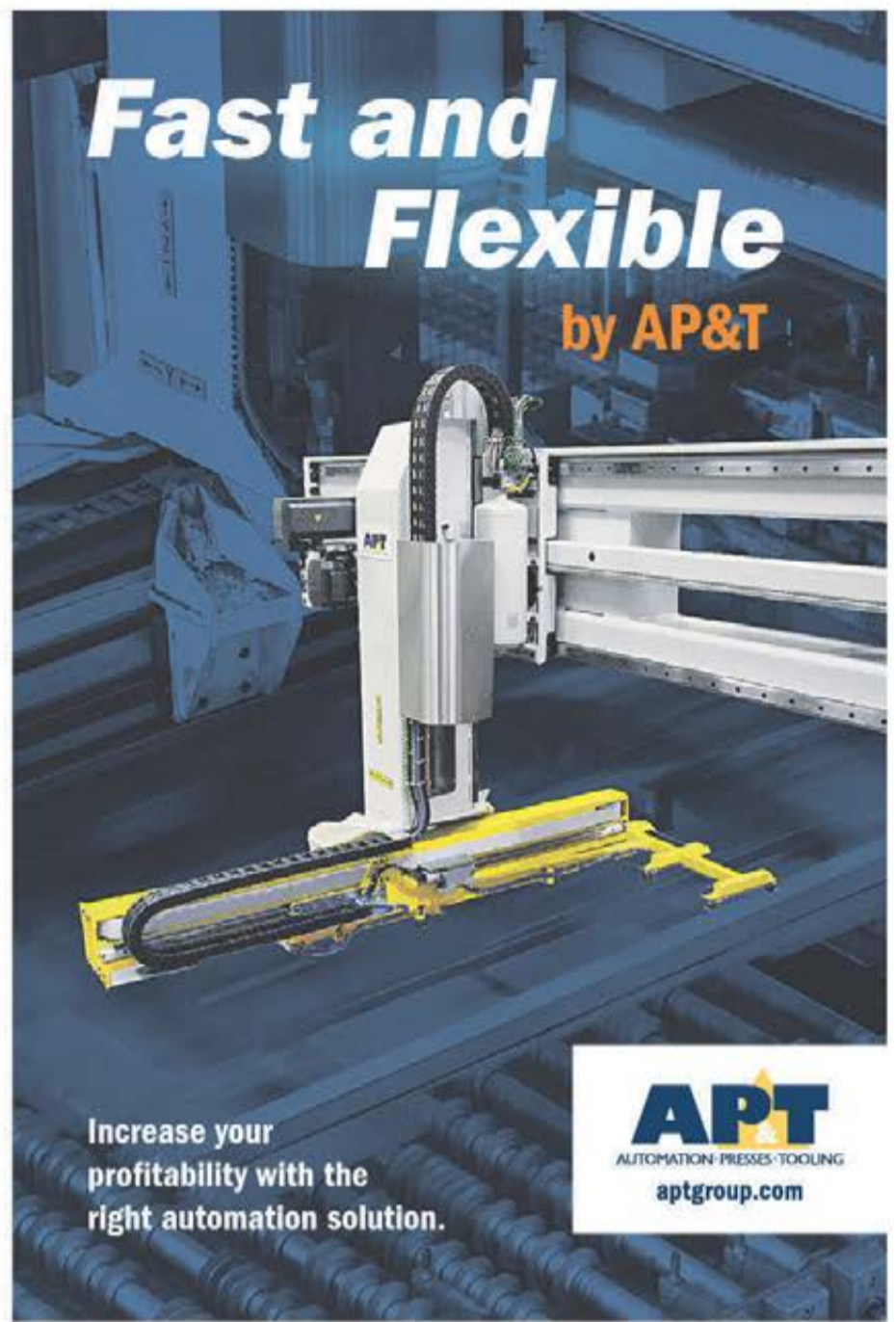
Som första svenska företag beställde Lesjöfors Banddetaljer AB i Värnamo en servostyrd multislid maskin typ GRM-NC av Otto Bihler Maschinenfabrik. För Lesjöfors stod det klart redan från början att den servoteknik som den tyska maskinbyggaren erbjuder är lösningen för bättre effektivitet i produktionen.

Som knappast något annat företag kan den svenska Lesjöfors-gruppen se tillbaka på en lång historia inom tillverkning av fjädrar och stansdetaljer. Lesjöfors grundades redan 1675 och började producera fjädrar 1852. Till dagens produktutbud hör standardfjädrar, specialfjädrar, gasfjädrar, tr addedetaljer och stansdetaljer samt Chassifjädrar till fordonsindustrin. På Lesjöfors som idag är en global koncern arbetar cirka 1 500 personer fördelade på 21 produktionsanläggningar i tio länder. Företagets huvudsakliga försäljning sker på marknaderna i Tyskland, Sverige, Storbritannien och Kina. Kännetecknande för Lesjöfors är fokuseringen på tillväxt genom kontinuerliga investeringar i nya teknologier och regelbundna uppköp av andra företag för att stärka den globala marknadspositionen. "Dessutom uppdaterar vi maskinparken hela tiden för att säkerställa den bästa möjliga kvaliteten på konkurrenskraftiga villkor." Det utgör en viktig del av Lesjöfors framgångsrika strategi, förklarar Kjell-Arne Lindbäck, koncernchef på Lesjöfors-gruppen.

Investering i servoteknik

Det här gäller särskilt för Lesjöfors Banddetaljer AB i Värnamo, som grundades 1911. Här handlar allt om tillverkning av komplexa detaljer och fjädrar i tunna höghållfasta material som såväl stansas som bockas. Förutom de 50 medarbetarna finns det en omfattande maskinpark. Den innehåller även 21 mekaniska multislidemaskiner av typerna GRM 80, GRM 50, MC 82, MC 42 och RM 40 från Bihler. För tre år sedan tillkom det

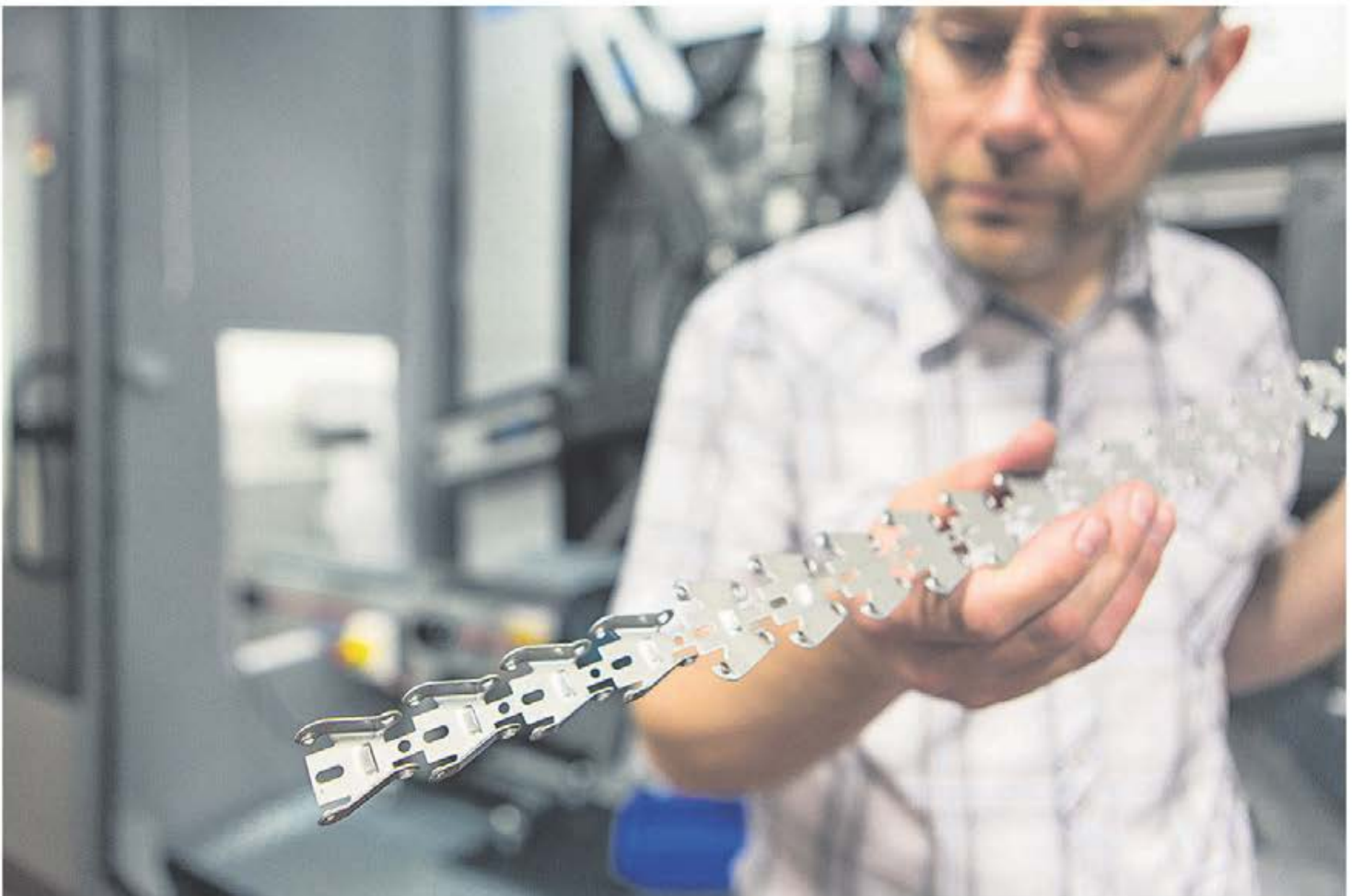

Forts. sida 62 >>



Fast and Flexible

by AP&T

Increase your profitability with the right automation solution.





Vid styrningen: Stefan Svensson, verktygskonstruktör (närmast) och Niklas Johansson, maskinoperatör



>>

två RM 40K. "Investeringar i ny maskinteknik är en central fråga i vårt ständiga arbete med att effektivisera verksamheten", säger Jakob Lindqvist, verkställande direktör på Lesjöfors Banddetaljer AB. Och när Otto Bihler Maschinenfabrik presenterade den nya generationen servostyrda multislidmaskiner, var Lesjöfors Banddetaljer AB det första företaget som beställde en GRM-NC.

Kortare omställningstider, högre produktionstakt

"Redan från början blev vi intresserade av den nya servostyrda maskinen", menar Jakob Lindqvist. "De viktigaste fördelarna för oss ligger i de kraftigt reducerade omställningstiderna och de ökade tillverkningshastigheterna." Det innebär konkret att medan det tidigare ofta tog mellan åtta och tio timmar att byta verktyg, är allt klart på en till två timmar idag. "Därmed är vi nu mycket flexibla och reaktionssnabbare i vår tillverkningsprocess, särskilt när det gäller frekventa omställningar." Samtidigt säkerställer Bihlers styrning VariControl en 100 %-ig repeternoggrannhet för våra komponenter och en enkel användning av produktionssystemet. GRM-NC:s mycket snabba tillverkningscykler påverkar också vår konkurrenskraft. I ett fall ökade tillverkningshastigheten från 140 till 200 styck per minut. Tophastigheten ligger på 240 detaljer per minut.

Enkel optimering av befintliga verktyg

En annat plus med den servostyrda maskinen är att verktygen från den mekaniska GRM-serien enkelt och snabbt kan användas och optimeras i den servostyrda GRM-NC maskinen. "Hittills har vi använt sex verktyg från våra GRM-maskiner och dessutom har vi utvecklat ett antal nya verktyg. I framtiden kommer vi successivt att flytta fler av våra befintliga verktyg till GRM-NC för att göra vår tillverkning i små serier ännu effektivare", säger Jakob Lindqvist.





Perfekt grund för högkvalitativa stanskomponenter

Investeringen i den nya maskinen erbjuder mycket mer än bara en förbättring av de befintliga processerna. "Våra kunder kräver allt mer precision, tekniskt innehåll och funktionalitet i produkterna", säger Jakob Lindquist. "De höga kraven klarar vi genom att i förväg optimera komponenterna, exempelvis genom att förändra geometrin och använda mer avancerade material", förklarar Jakob Lindquist. "Tillsammans med fördelarna hos den servostyrda multislid maskinen GRM-NC skapar vi därigenom ett mervärde för våra kunder, samtidigt som vi ytterligare förbättrar vår ställning som en av de ledande tillverkarna av fjädrar och stansdetaljer."

Företagspresentation över Bihler

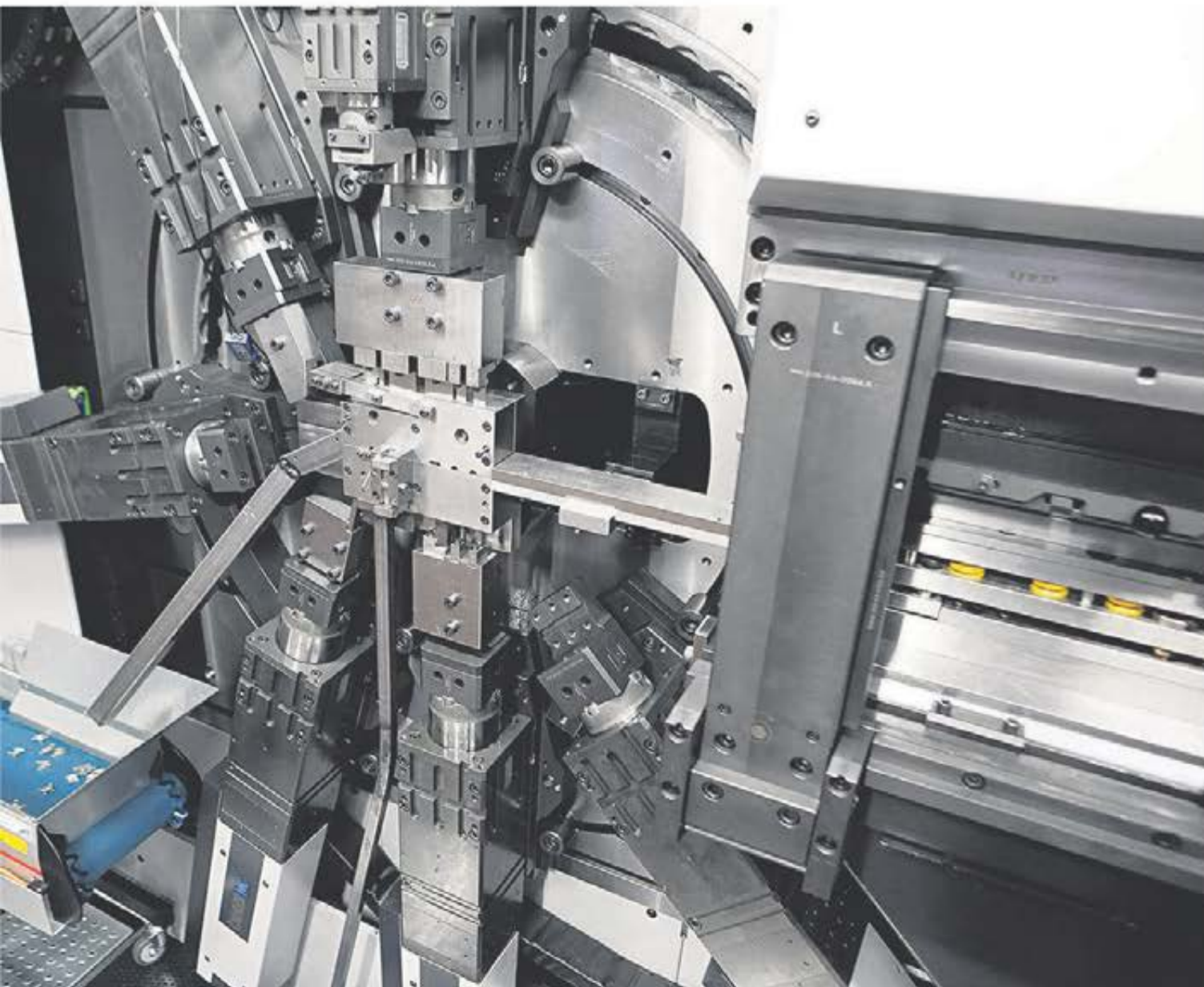
Otto Bihler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG är med sina 900 medarbetare en av världens ledande systemleverantörer för kompletta lösningar inom stansnings-, bocknings-, svets- och monteringsmekanik. Bihlers teknologi används inom exempelvis fordonsindustrin och el- och elektronikindustrin samt inom medicinteknik. Företaget har sitt huvudkontor i Halblech i Tyskland. Bihler har produktionsanläggningar även i Füssen i Tyskland, Phillipsburg i USA och i Kunshan i Kina. Etableringar i de viktigaste industrinationerna garanterar en närhet till kunderna och utmärkt service. ■

Powerful Press Operations

by AP&T

A wide press program and deep metal forming know-how give you the right solution for your production.

APT
 AUTOMATION-PRESSES-TOOLING
aptgroup.com



Den nya servostyrda multislidmaskinen GRM-NC minimerar omställningstiderna och erbjuder optimala tillverkningshastigheter. Dessutom tillkommer en högre flexibilitet även för komplexare uppgifter.

AP&T växer tillsammans med fordonsindustrin i Kina

Sedan 2009 då AP&T öppnade sitt kontor i Shanghai har verksamheten utvecklats i rekordfart. Med ett tydligt fokus på utrustning för avancerad formning inom säkerhet och lättviktskomponenter till bilar har bolaget gått från fem till 23 medarbetare på fem år. Och etablerat sig som en ledande leverantör av kompletta presshärtningslinjer till både internationella aktörer med produktion i Kina och kinesiska producenter med fokus på den inhemska marknaden. Det produceras nu 18 miljoner bilar om året i Kina och den volymen väntas växa kraftigt under de kommande åren.



Det produceras 18 miljoner bilar om året i Kina och den volymen väntas växa kraftigt under de kommande åren.

För AP&T har det varit en medveten strategi att vara en del av utvecklingen inom den kinesiska fordonsindustrin. Genom att lyssna och anpassa erbjudandet efter marknads behov och önskemål har strategin burit frukt.

- Med oss i bagaget när vi kom till Kina hade vi framgångsrika installationer hos namnkunniga kunder i Europa, som t ex Fiat, VW och Magna, men nu är det våra installationer till kunder som Baosteel, FAW, och Great Wall Motor som är viktigast för oss när vi pratar med nya kunder säger Joachim Ullberg, Director Sales and Marketing Asia på AP&T i Shanghai.

Framgångsreceptet har varit att anställa och utbilda personal lokalt i Kina med förståelse för de lokala förutsättningarna och affärskulturen. Under de kommande åren ser AP&T en stor potential för sina automationslösningar där man har ett brett produktprogram och kunskap som kan öka kundernas lönsamhet. Men strategin framåt handlar också om att utveckla service- och eftermarknadstjänsterna för att se till att de levererade installationerna fortsätter att vara lönsamma över tid. Därför rekryteras och utbildas nya servicetekniker som ska ge den trygghet och säkerhet som kunderna behöver för att få ut det mesta ur sin installation.

- Man kan säga att vi går in i en andra, mognare fas, konstaterar Joachim Ullberg. Vi ska inte bara leverera och se till att kunderna får en riktigt bra lösning med hög tillgänglighet och lönsamhet. Vi ska också hjälpa kunderna att vara uthålligt lönsamma så att vi får nästa affär. Och nästa.

Mer information:
www.apgroup.com

Nyheter från Olsons Ett av bredaste



Chinfong - Basic



Sangiacomo - Standard



marknadens pressprogram

Under parollen Rätt press till Rätt pris har Olsons Maskinservice idag ett brett program av pressar och utrustning för automatisering av pressar.

Programmet sträcker sig från volymtillverkare som Chinfong från Taiwan till italienska Sangiacomo och Zani för mer avancerade och kundanpassade pressanläggningar.

Med ett brett program ökar möjligheterna att hitta rätt utrustning som både uppfyller kundens kravspecifikation och respekterar kundens budget för investeringen.

Våra pågående leveranser av presslinjer är ett bevis på den variation vi kan erbjuda med vårt breda maskinprogram;

400 tons ChinFong presslinje till Rol, Litauen

ROL i Litauen har investerat i en komplett ny produktionsanläggning i Litauen. Till den anläggningen har man beställt en presslinje som består av en CHINFONG 4-pelarpres modell GTX-400 samt en TOMAC bandanläggning för bandbredd 1300 mm.

Press och bandanläggning kontrolleras av vårt styrsystem FLEXI PRESSLINE, för central programmering av komplett presslinje.

Anläggningen skall installeras under våren 2015.

250 tons Sangiacomo presslinje till AD-Trä i Växjö

AD-Trä i Växjö tillverkar pallkragar i egen fabrik i Växjö. Där har man nyligen installerat en 250 tons presslinje bestående av SANGIACOMO 4-pelarpres modell T-250 DM DB med TOMAC bandanläggning för banddimension 300 mm. Press och bandanläggning styrs liksom ROL pressen med vår centrala presstyrning FLEXI PRESSLINE.

160 tons Zani presslinje till Ortic i Borlänge

Ortic i Borlänge är marknadsledande som tillverkare av avancerade anläggningar för rullformning. Vi har fått Ortics förtroende att leverera en komplett presslinje bestående av ZANI 4-pelarpres modell AF160 ML med SERVOPRESSE bandanläggning. Press och bandanläggning styrs även denna gång av vårt centrala styrsystem FLEXI PRESSLINE.

Installationen pågår hos slutkund för anläggningen.

250 tons Zani presslinje till Töreboda.

Vi har fått förtroendet att leverera en 250 tons presslinje bestående av ZANI 4-pelarpres utrustad med en SERVOPRESSE kompaktbyggd bandanläggning för bandbredd 600 mm. Installationen skall slutföras i början av 2015.

Mer information:

www.olsons.se

Colly Verkstads- teknik stärker sin organisation ytterligare



Nikolaos Diavatis

Nikolaos är anställd sedan april 2014 på Colly Verkstadstekniks kundsupport i Kista, med ansvar för ordermottagning, inköp, teknisk rådgivning samt hantering av testverktyg.

Nikolaos har mycket lång erfarenhet av skärande verktyg genom sin tidigare anställning på Schaeffler Sverige AB, där han under 24 år haft en betydande roll i produktionsprocessen. Förutom tjänsten som Verkstadstekniker har Nikolaos även haft ansvarsuppgifter som gruppleddare för CNC-avdelning, produktionsutveckling samt ansvar för materialanskaffning.

Med sin bakgrund och erfarenhet passar Nikolaos väl in i Colly Verkstadstekniks organisation, vars strävan är att alltid erbjuda bästa support genom närhet, erfarenhet, innovation, kompetens och resultat



Håkan Oldin

Håkan är anställd som applikationstekniker och ingår i Colly Verkstadstekniks tekniker team sedan oktober 2014. Håkan är placerad på regionkontoret i Skövde, och har i första hand ansvaret för verktygs teknisk support och utveckling till våra kunder inom fordonsindustrin. Håkan ingår även i vårt ToP-Team, som i projektform tar fram komplexa verktygslösningar för komplett bearbetning.

Håkan kommer närmast från Kinnex Mekaniska i Göteborg, där han under 18 år införskaffat en gedigen erfarenhet inom skärande bearbetning. Startade som CNC-operatör och har de senaste 10 åren jobbat som produktions-tekniker med ansvar för verktygsinköp och teknisk rådgivning vid maskininvesteringar.

Olsons anställer ny säljare

Vi hälsar vår medarbetare TOBIAS OTTOSSON välkommen i sin nya roll som säljare i södra Sverige. Tobias, som under de senaste 8 åren arbetat som ansvarig servicetekniker hos oss, kommer fr.o.m. den 1 januari 2015 arbeta som säljare av våra produkter och tjänster i södra Sverige.



Mer information:

www.olsons.se



Bengt Åke Larsson VD på Fryksände Mekaniska i Torsby visar upp dragkrokar som anpassats till Yamahas fyrhjulingar.
– Det är en rätt typisk produkt som visar företagets kunskaper inom laserskäring, svetsning och bockning. Vi är en komplett verkstad

Fryksände Mekaniska störst i norra

TEXT & FOTO // INDUSTRIBILDER.SE

Värmländska Torsby har måhända sina berömdheter, men störst av dem alla är nog kantpressen med 400 tons tryck och högteknologi under skalet som lämnar allt annat i sin bleka skugga. Sedan 2 veckor tillbaka står nämligen en gigantisk kantpress Xpert 400 från Bystronic och står i lokalerna hos Fryksände Mekaniska.

En enorm styrka och elegant kompetens.

VD Bengt Åke Larsson ser lika nöjd ut som investeringen är stor. – Jo, det var lite svårt att få in den i lokalerna, vi fick ta upp några meter på en vägg för att få in den, men nu står den på plats och ingår som en del av industrilokalen.

Onödigt stor?

– Nej inte alls. Vi har räknat på den här investeringen länge, och kan se vinsterna. Tidigare har vi varit tvungna att skicka iväg en del uppdrag 15-20 mil bort för att bocka plåtarna i de större dimensionerna, därefter ta hem dem igen och fortsätta bearbeta dem. Transporterna är inte särskilt miljövänliga

och det drabbar ju kunderna tids och kostnadsmässigt i längden säger Bengt Åke.

35% i glesbygdssöd avgjorde.

Det är en rejäl investering för ett företag i vår storlek och vi var lite tveksamma i början, men vi har fått ett regionalstöd på 35% vilket inneburit att vi kunde säkerställa investeringen. Fryksände Mekaniska är en legotillverkare med ett 20-tal huvudkunder. En hel del dragkrokar till Yamahas 4-hjulingar och delar i Mekonomens sortiment lämnar årligen verkstaden i Torsby. – Vi gör även grävskoppsfästen åt Entrack och bygger och renoverar grävskopor. – Som den allroundverkstad vi är, så vill vi erbjuda våra kunder en komplett service säger Bengt Åke.

Repetierbar exakthet sparar pengar.

Urban Lendin är operatör på den nya 400-tonnaren. Han har hanterat kantpressar av och till under de senaste 10 åren och känner sig redan hemma vid den nya maskinen. – Den är fantastisk och gör precis det jag vill att den skall utföra! Vid radiebockning

på en 10 mm plåt med ett tiotal bockningar lyckas man oftast vid det första försöket och det är viktigt när man har en bit på 150 kilo.

– Man vill ju inte direkt kassera en sådan bit!

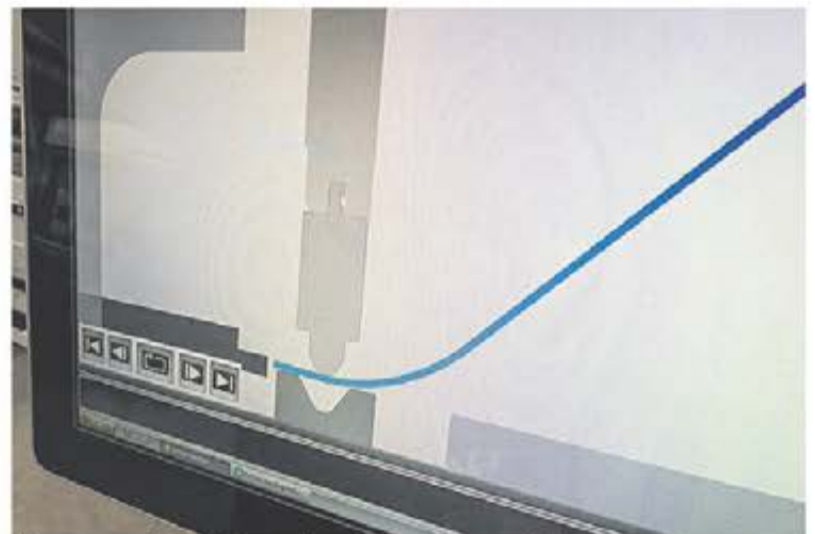
Viktigt med trygghet.

– Vi valde Bystronic för att de kunde presentera en maskin som ligger långt före sina konkurrenter både då det gäller styrsystem och rent tekniskt. Dessutom har vi sett hur de som leverantör har fungerat då vi har 2 laserskärare från dem. En av laserskärarna har 20 år på nacken, och det är klart att så gamla grejer kan gå sönder, men reservdelar har aldrig varit något problem, så vi känner trygghet i vårt val.

Mer information:
www.bystronic.se



Trots sin storlek är detta ett mycket finkänsligt precisionsinstrument.
– Vi kan bocka det mesta med styrkan hos 400 ton, och längden på plåten kan vara upp till imponerande 4100 mm, så nu klarar vi allt säger Urban Lendin.



Kungen av radiebockning med exakt repeterbar precision!

Värmland!



Den är imponerande den nya jätten i Torsby. –Vi har inte byggt vårt verktygsstall klart ännu, så det ser lite slarvigt ut, men Rom byggdes inte på en dag.

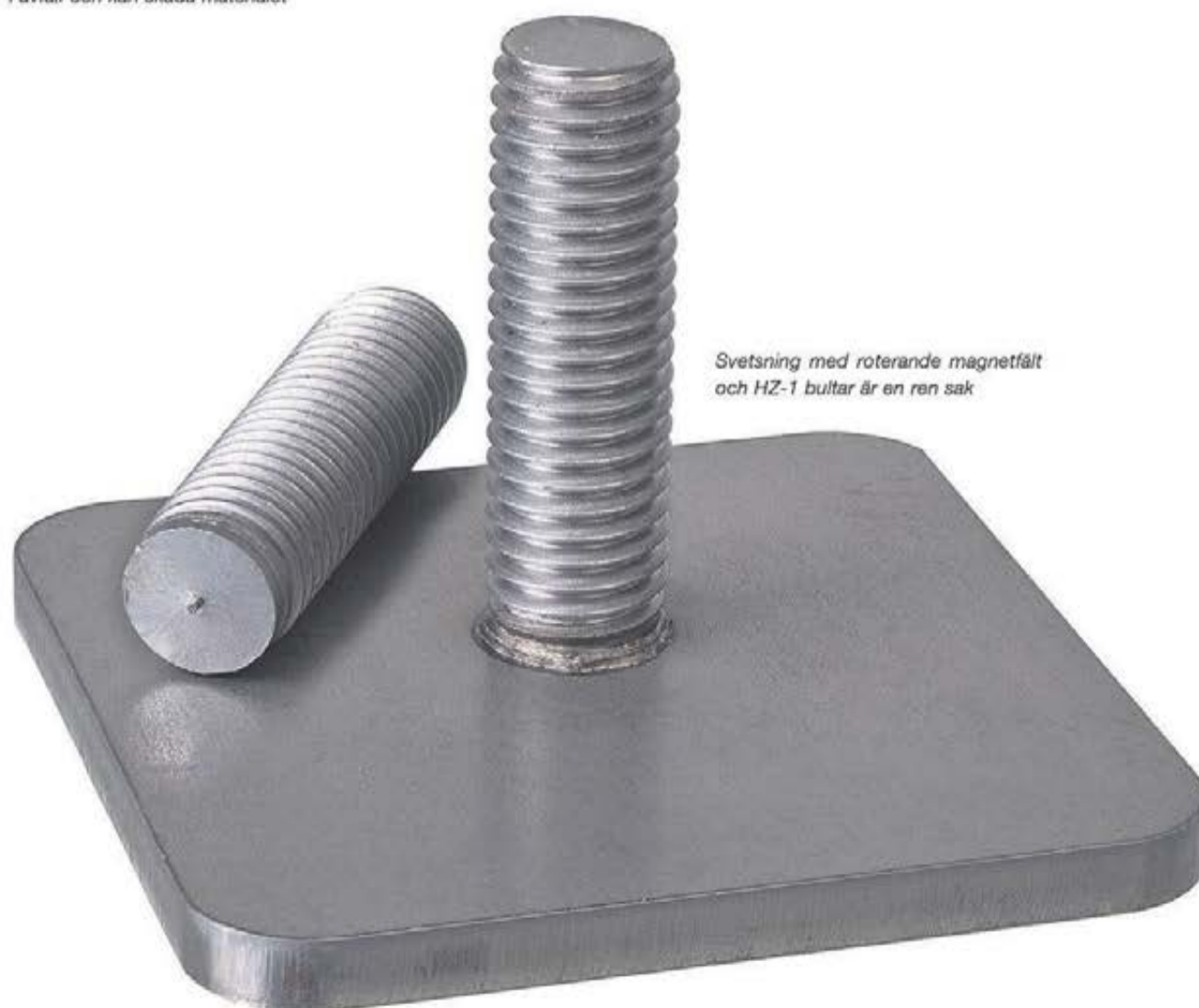
Kantpressoperatör Urban Lendin och VD Bengt Åke Larsson imponeras av den exakthet och smidighet det nya systemet innebär för verkstadsarbetet.

Blixtsnabb infästningsteknik

Under många decennier har bultsvetsning med hjälp av keramiskringar använts. Många nackdelar med denna metod kan motverkas genom svetsning med radialsymmetrisk magnetfält utan keramiskringar. För denna innovativa utveckling har företaget Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik nyligen tilldelats Bayerns Innovationspris.



Bultsvetsning med keramiska ringar har använts i mer än 70 år - men resulterar också i avfall och kan skada materialet



Svetsning med roterande magnetfält och HZ-1 bultar är en ren sak

I

motiveringen till 1:a priset för metoden med ljusbågsbultsvetsning upp till 12 mm utan keramiska ringar säger man: Den här metoden innebar ett banbrytande steg in i framtiden och kan komma att ersätta den konventionella bultsvetsningen, som den har praktiserats i 70 år. Denna utveckling från Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik i Wörthsee är mycket lovvärd.

Vid svetsning med roterande magnetfält (SRM) (patent nr.: 10 2004 051 389) tillsammans med den likaså nyutvecklade universalbulten HZ-1 med en plan svetsända och en centreringsspets (patent nr.: 10 2006 016 553) kan man klara sig utan särskilda förbehandlade bultar med keramiska ringar, till en hög kostnad. Dessa innovationer erbjuder naturligtvis en besparingspotential.

Främst gäller det dock att motverka nackdelarna med den konventionella metoden.

Bland annat:

- Blåsverkan vid svetsning leder till en vulstbildning
- Kostnadskrävande efterbearbetning av störande vulstbildningar
- Ojäma skruvförband
- Begränsade svetspositioner
- Porer vid svetsningen genom fuktiga keramiska ringar medför kvalitetsproblem (Detta framkommer t.ex. vid belastningsprov till brott)
- Problem under lagring och torkning av keramiska ringar
- Omständlig och tidskrävande hantering med att montera och knacka bort de keramiska ringarna
- Skaderisk från kringflygande flisor och föroreningar då man knackar bort de keramiska ringarna, samt tillkommande avfall

Experterna från Heinz Soyer Bolzenschweißtechnik tror inte att "Keramiskringmetoden" kommer att motsvara de alltmer ökande kvalitetskraven och fordringarna på arbets- och hälsoskydd.

Ett flertal olika installationskrav nödvändiggör dessutom att bultsvetsning kan utföras i alla svetspositioner, vilket endast är möjligt i begränsad omfattning med konventionell teknik. Dessutom återkommer i praktisk användning, också ett behov av att skruva åt muttrar på svetsbulten, ända ned till grundmaterialet. Även detta är med hittillsvarande teknik, endast genomförbart i begränsad omfattning.

Med utvecklingen av ett kombinerat mag-





Den nyutvecklade universalbulten HZ-1



Keramikringar kan undvaras i framtiden

netfält-skyddsgassystem med direkt ljusbågspåverkan under svetsförloppet, och en universalbult som fungerar med den här metoden, har man lyckats motverka de ovan nämnda nackdelarna.

Det nya tillvägagångssättet med SRM, möjliggör svetsning med ett förhållande 1:10 mellan plåttjocklek och bultdiameter, medan förhållandet 1:4 maximalt var möjligt tidigare.

Som ytterligare fördelar kan nämnas:

- Enkel, säker och ren svetsning
- Högsta kvalitet och säkerhet
- Förkortad svetstid (- 60%)

- Lägre energiförbrukning (- 70%)
- Mindre bultavsmältning (- 75%)
- Minskad penetration i grundmaterialet (- 60%)
- Ingen störande fläns
- Ingen svetsvulst och inget svets-sprut
- Gången är fullt användbar, dvs. skruvförbandet kan utnyttjas i sin helhet
- Automatisk bultframmatning är möjlig
- Inget avfall

Slutsats:

De många fördelarna med SRM-metoden erbjuder nya användningsmöjligheter, framförallt vid användning av

automatiserade bultsvetsmaskiner, och vid massproduktion av delar till byggnadskonstruktioner.

Företaget Soyer arbetar för närvarande, i samarbete med SLV München och Münchens Försvarshögskola¹, med en utvidgning av användningsområdet och en svets-teknisk kvalifikation för bultdiametrar upp till 16 mm.

Mer information:

www.ares.se

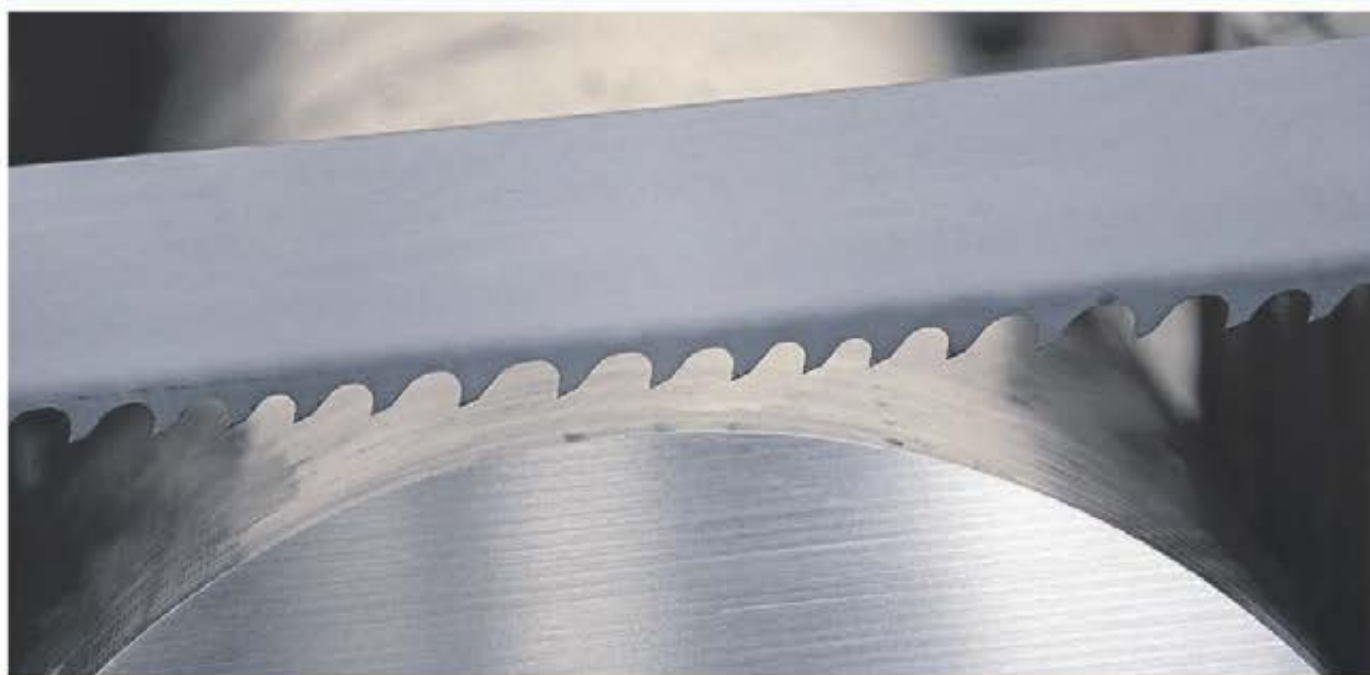
www.intercut.se

¹ UNI der Bundeswehr München



TILLSAMMANS ÄR VI MER PRODUKTIVA

Tillförlitlig. Driftsäker. Effektiv.



WIKUS Nordic AB

Blekegatan 2
65221 Karlstad

Tel.: +46 54 175080

Fax: +46 54 850055

eMail: info@wikus-nordic.se

Made in Spangenberg, made in Germany.

www.wikus-nordic.se

Pressautomation ger nya order

Esskå Metallindustri AB grundades 1958 av Stig Karlsson därav namnet SK, uttalas esskå. Företaget fanns då i Långaryd. Tidig typ av artiklar var el-klammer, kabelrännor och halvfabrikat i form av rostfria rondeller till den danska husgerådssidan.

Esskå Metall har nyligen fått ny ägare men är fortfarande ett privatägt företag och är idag lokaliserat till Landeryd som ligger i Hylte kommun. Här arbetar företaget huvudsakligen med dragning av plåtdetaljer och är leverantör till fordonsindustrin och dess underleverantörer. Bland annat tillverkar man navkapslar, värmesköldar och sidokjolar samt olika typer av fästen till tunga fordon. Men man har även uppdrag för tillverkare inom ventilations- och pumpindustrin. Som underleverantör till tung europeisk fordonsindustrin är det självklart att erbjuda hög flexibilitet och leveranssäkerhet. Då gäller det att snabbt kunna ställa om produktionen och samtidigt ha hög tillgänglighet i anläggningen.

Företaget har på senare år nischat sig som en underleverantör till den tyngre fordonsindustrin genom att göra stora investeringar inom automatiserad hydraulpressning med kompletterande automatiserad motståndsvetsning. För att tillsammans med sina kunder hitta den mest lönsamma och konstruktiva lösningen samverkar Esskå Metall tidigt i kundernas projekt. Man är med hela vägen från idéfasen, med förslag till förbättringar och framtagning av prototyper till färdiga produkter.



Marcus Forslund är produktionschef tillsammans med pressoperatör Peter Andreasen och Roine Nilsson från One Automation.

Företaget är för närvarande 55 anställda och omsättningen uppgår till ca 130 miljoner kronor.

Automatisering och nytt styrsystem

- Min huvuduppgift är strategiskt utveckla och förbättra produktionen avseende kapacitet, kvalitet och effektivitet. Och här framför oss har vi nu ett exempel på just detta. En äldre press från Mossini med 250 tons presskraft som vi nu dels automatiserar med ett matar- och riktverk och haspel från CoilTech samtidigt som vår leverantör One Automation AB även moderniserar pressens styrsystem och integrerar det med bandmatningsutrustningen för att uppnå betydligt högre produktivitet, säger produktionsledaren Patrik Gustafsson.

Hur kom investeringen till och varför?

- För vi förstod och var medvetna om att skulle vi vara med och räkna på komponenter till den nästa generationens lastbilar så behövdes det investeras i en ny bandmat-

ningslinje för att vara konkurrenskraftiga och helt enkelt kunna vara med och offerera till den stora globala tunga fordonsindustrin.

- Jag har arbetat här på Esskå i 16 år med produktion och en stor del av tillverkningen sker traditionellt i våra automatiserade hydraulpressar men vi behöver nu komma in på excenterpressning. Och här har vi nu installerat vår nya bandmatningslinje och bytt styrsystem på vår excenterpress för att öka hastigheten på tillverkningen av detaljer samt att få en hög automationsgrad i processen.

- Ser vi till hur det såg ut innan så var det ingen bandmatning utan då handlade det om en enkel matare och handplock. Så nu har vi en helt ny automatiserad line för vår satsning på excenterpressning och nu kan vi räkna på helt andra jobb med helt andra kalkyler vilket redan renderat i en provserie av nya detaljer. Det handlar om att få hem jobben till Sverige och då behöver vi automatisera och få ut fler detaljer per timma, vilket vi nu kommer att klara av. Detta är riktigt positivt för oss och vi kan nu erbjuda



Excenterpress Mossini med presskraft på 250 ton.



Kompakt rikt- och matarverk med haspel från CoilTech kopplat till Mossini pressen.

mer och till konkurrenskraftiga priser, det är viktigt att hänga med, avslutar Patrik Gustafsson.

Vi får en liten pratstund med Roine Nilsson som berättar:

- Vi har samarbetat med den turkiska maskintillverkaren CoilTech i 1 år nu och det är Europas största tillverkare av hasplar, riktverk och matarverk. Företaget tillverkar ca 800 maskiner om året. Vad vi ser här nu på Esskä Metall är att man har automatiserat sin excenterpressning med en haspel och ett kompakt rikt- och matarverk från Coiltech.

- Här ser du den 4:e sålda CoilTech utrustningen i Sverige och fyra till är på

väg. Här på Esskä har vi 8 ton haspel och 800 bred bandmatare. Lite teknik får ni av mig, anläggningen har lyftbord för coil, vilket snabbar på byte av plåten. Haspel med servostyrda sidorullar som ställer in bandbredden helt automatiskt. Hydrauliskt valslyft på samtliga riktvalsar.

One Automation är ledande i Sverige på styrsystemsmoderniseringar av pressar och man kan via sitt plug-in modernisera marknadens alla fabrikat. Roine Nilsson berättar att man idag är den klart ledande på marknaden när det gäller att modernisera pressar med nya styrsystem från One Automation. Senaste månaden har man installerat 7 system och på det är man marknadsledande i Sverige. ■



Maskinen arbetar på det asiatiska och amerikanska sättet vilket innebär avhasplning underifrån. Den stora fördelen med denna teknik är att man i hantering och matning av plåten, helt undviker märken och repor.



Peter Andreasen och Roine Nilsson vid styrsystemet Total Control utvecklat av One Automation AB.

VI VET ATT VI KAN!

Vi har gjort det i snart 100 år.



EXCENTERPRESSAR



FAKTA

- Tungta gjutna stativ
- Långa löparstyrningar
- Hög stabilitet
- Minimalt verktygsslitage
- Hög tillgänglig energi

Kontakta oss idag

Stefan Petersson
Tel. +46 371 343 64
stefan.petersson@smv.se

Kuno Nothin
Tel. +46 372 694 91
kuno.nothin@presservice.se

SMV INDUSTRIER

+46 371 343 40 · marketing@smv.se

smv.se

**Oavsett vilket maskinfabrikat
Du har, kan vi leverera verktygen**

Vi har specialverktygen för Er!

**Till
oslagbart
pris!**



PEDDINGHAUS MUBEA GEKA m.fl
STANSAR och DYNOR, SKÄR, TILLBEHÖR
KOMPLETTA VERKTYGSHÅLLARE TILL EXC. PRESSAR

○ A ○ T □ P □
STANSVERKTYG

Skymningsvägen 122, 743 32 Storvreta
telefon 018-36 64 26, fax 018-36 64 26

Hemsida: www.atpstansverktyg.se info@atpstansverktyg.se

Duroc tar hem stororder

Xylem Water Solutions AB i Emmaboda investerar i produktionslösning från Duroc Machine Tool.

När Xylem skulle investera i ny produktionsutrustning föll valet på Duroc Machine Tool. Lösningen baserar sig på två stycken NHM 8000 horisontella fleroperationsmaskiner från Doosan samt ett linjärt palett-system med 24 paletter och två stycken höj- och sänkbara laddstationer. Maskinen kommer att köras med robotbaserad verktygsväxlare från Marab AB med 264 verktygsplatser.

- Vi är stolta över att tillsammans med Xylems projektgrupp ha lyckats ta fram en optimal lösning för deras bearbetningsbehov, säger Michael Håkansson, försäljningschef på Duroc Machine Tool.

Mer information:
www.durocmachinetool.com



Doosan horisontell fleroperationsmaskin NHM 8000

Verkstadshandboken

Sveriges mest sålda Verkstadshandbok! Från Liber AB

Verkstadshandboken första upplaga kom ut år 1971 och kommer nu ute i sin 15:e upplaga. Den har hittills sålts i mer än 185 000 ex. I början såldes den mest till skolor nu säljs den mest till industrin.

Boken innehåller 360 sidor koncentrerad, redigerad och lättläst information för konstruktörer, ingenjörer, verkstadsfolk och studeranda i tekniska ämnen. I boken finns mer än hundra uppdaterade och redigerade utdrag ur svensk och internationell standarder

Följande kapitel ingår:

- Fräsning. Svarvning. Slipning. Boring/hålbearbetning. Gångor och gängning. Sågning. CNC-teknik. Svetsning och skärning. Lötning. Plåtteknik. Ritteknik. Mätning. Toleranser och ytjämnhet. Pneumatik och hydraulik.

Material. Maskinelement. Tabeller och elteknik. Engelsk-Svensk ordlista. Alfabetiskt register.

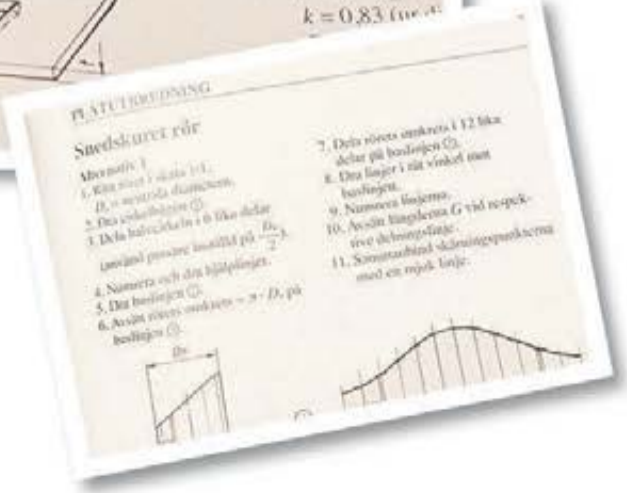
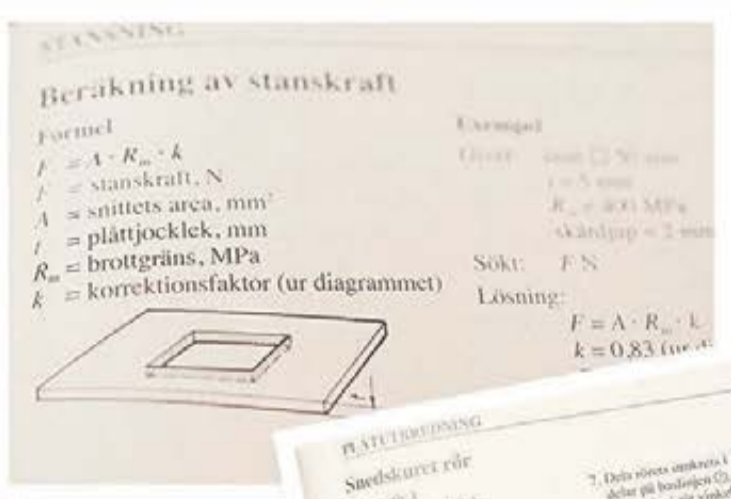
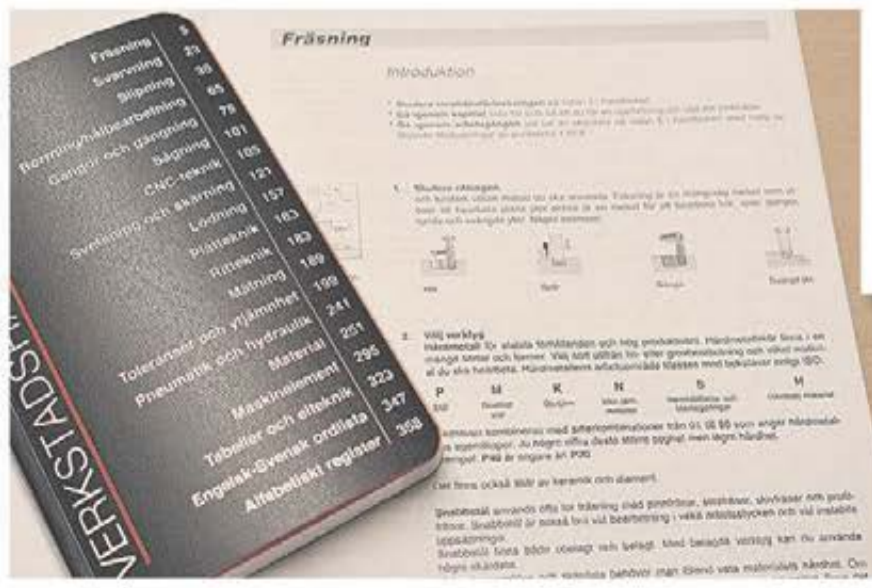
Nyheter och uppdateringar i upplaga 15

Standarder-utgåva anges. Skärdata. Hårdmetallsorter. Slipskivor. Materialbeteckningar-Europastandard. Lim. Smörjmedel. Färger. Svetselektroder. Lod och flussmedel. Håldiametrar för pinnar. Romerska siffror. Montering av slipskivor. Fancu-koder-CNC-teknik. Heidenhain-koder-CNC-teknik. Siemens-koder-CNC-teknik. Materialspecifikationer.

Till handboken finns Övningshäfte och Lärarhandledning

Beställ:
För Skolor och återförsäljare
LIBER AB. www.liber.se Kundservice 08 690 93 30

För företag och privatpersoner:
www.bokus.com
www.adlibris.com
Återförsäljare och bokhandel



Quick release pins från

Fairlane
Fairlane Products

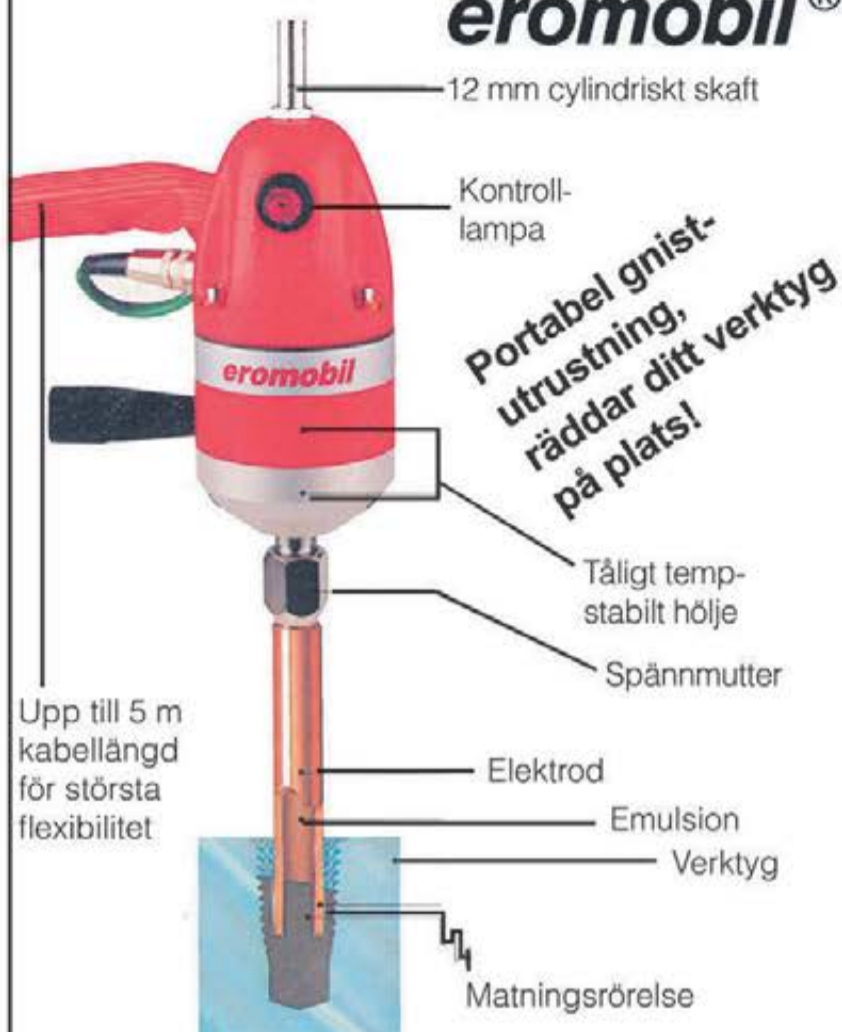


Ladda ner ny katalog från vår hemsida!

IRUP

IRUP AB | Gymnasievägen 22 | 141 38 Huddinge
Telefon 08-449 87 48 | Fax 08-449 85 69
Mobil 0708-789 639 | Mail info@irup.se | www.irup.se

eromobil®



Telefon: 08-514 307 60

Fax: 08-514 307 61

www.bonthron-ewing.se

B B BONTHRON
& EWING AB

Har du Slitna teleskopskydd?

En renovering kan ge
dina skydd nytt liv.

✉ info@svemako.se

☎ 0152-70 400



När ett maskinskydd börjar bli slitet är en reparation oftast ett snabbare och mer kostnadseffektivt alternativ än att köpa nytt.

Vi vet hur förödande ett långt driftstopp kan bli. Därför har vi specialiserat oss på snabba reparations- och renoveringslösningar till en rimlig kostnad.

Ring oss direkt eller gå in på vår hemsida för mer information.

www.svemako.se

SVEMAKO®

SVENSKA
MASKINKOMPONENTER AB

Basadress:
Brunnsåkervägen 9, 645 93 Sörängsåra www.svemako.se

FLEX-HONE®

Enkel och rationell kantbrytning
när kraven är höga



Brain Products AB
Hosjö Kulle, 642 96 Malmköping

Tel 0157-208 40 • Fax 0157-212 40
E-mail: brainproducts@telia.com

Trådgnistning

FANUC



NYHET!

FANUC ROBOCUT α -C600iA

Arbetsområde 600 x 400 x 300 mm (XYZ)

Arbetsstycken upp till 1050 x 775 x 300 mm och 1000 kg.

Maskinerna är utrustade med automatisk höj och sänkbar tankdörr för snabbare och enklare betjäning av arbetsområdet.

**Maskinen för dom stora arbetsstyckena!
Supersnabb trådträdning med mycket hög tillförlitlighet!**

FANUC ROBOCUT α -C400iA

Arbetsområde 370 x 270 x 250 mm (XYZ)

Arbetsstycken upp till 700 x 555 x 250 och 500 kg.

HÖG effektivitet på minimal golvyta!

Tråddiametrar ned till 0.05 mm



NYHET!

Hålgnistning

YOUGAR

Nyhet!

Komplett program av CNC-styrda Hålgnistmaskiner med eller utan elektrodväxlare

Mycket lättarbetat PC baserat styrsystem med många smarta funktioner, där man snabbt skapar program genom inmatning av DXF filer eller genom import av ett NC program till t.ex. trådgnist. Gnistar hål från 0,2 - 3.0 mm. Maskinerna kan även fås i badutförande. Även manuella maskiner finns i programmet.

Tillval:

- Bearbetning i bad
- 1 - 2 axligt rundbord
- Tiltning av spindeldockan



Se mer på www.starservus.se

Höghastighetsfräsning

**röders
TEC**



Från Tyskland kommer världens ledande tillverkare av maskiner för höghastighetsfräsning med superprecision.

Finns i 3 - 5 axligt utförande med linjärmotorer i alla axlar. Matningar upp till 60 M/min och varvtal upp till 60 000 v/min.

Special modeller för dental produktion samt en 2-spindlig modell för impelertillverkning.

Storlekar från 320 x 300 x 200 mm - 1200 x 1000 x 500 x 500 mm (XYZ)

Många olika lösningar för automation.

Planslipning



Välkänd Italiensk tillverkare av vertikala och horisontella planslipmaskiner.



Vertikala planslipmaskiner med fasta eller roterande bord upp till Ø 500 mm

Kan även fås med elektronisk nedmatning

Horisontella maskiner för planslipning av detaljer upp till 3000 mm längd.



Mikroblästring

HGH[®]



Högeffektiv mikroblästring för efterbearbetning av sänk- och trådnistade ytor

- Den vita zonen. avlägsnas på några sekunder utan att skarpa kanter rundas eller på annat sätt skadas
- På en trådnistad yta med ett grovsnitt närmast halveras Ra-värdet
- Upp till 30-40% längre livslängd på klippverktyg
- Avsevärt förbättrad släppningsförmåga i formverktyg
- Reducerad tid för handpolering
- Minskad tid för sänkgnistning



Följ oss på facebook!
www.facebook.com/starservus



- din kompletta leverantör inom gnistbearbetning!

Kontakta Jan-Anders Johansson
Tel 0346-505 87 • E-mail: info@starservus.se

Kontakta oss för en demonstration eller provbearbetning i vår utställningshall!

Se mer på www.starservus.se

Historia

I Skåne hade Höganäsbolaget redan brutit kol i 100 år när man i slutet på 1800-talet startar en mekanisk verkstad för att klara de tekniska utmaningarna i det mångsysslade företaget. Utöver gruvdriften tillverkas lerkärl som efterhand ersätts med saltglaserat gods, tegel, rör, kolelektroder, sanitetsgods, glasull, murtegel, järnpulver och lite till. Verkstaden får vackert hänga med i svängarna och se till det finns kompetens för att klara alla upptänkliga behov. Buden åker bygden runt med reservdelar och verkstadsarbetarna blir specialister på det mesta.

I början av 1900-talet började Höganäs reducera järnmalm till järnråvara för den växande gjuteriindustrin, en produkt som snabbt utvecklades till järnpulver. Idag är Höganäs en världsledande tillverkare av metallpulverpartiklar. Det vanligaste användningsområdet för Höganäs metallpulver är vid tillverkning av komponenter för bl.a. motorer, växellådor, elektriska verktyg, hushållsmaskiner och lås. Pulvret kan även användas som tillsatsmaterial vid lödning eller svetsning samt för vatten- och luftrening.



Expansion i historisk industri- och fabriksmiljö

Idag

Kopplingen till Höganäs AB finns fortfarande, dels för att företaget är minoritetsägare i Höganäs Verkstads AB och dels för att man fram till 2005 var en del av Höganäs AB då som intern mekanisk verkstad. Höganäs Verkstad har därmed fört traditionen vidare in i 2000-talet.

Nya huvudägare är Johan Fredholm och Ola Jönsson på Legera AB. Ola är också ägare till Mekano AB i Helsingborg där det finns ett samarbete sedan 2012. Höganäs Verkstad ser stora synergier i att utveckla samarbete ytterligare och med den nya ägarkonstellationen stärker man sin position med befintliga och nya kunder. Den nya företagsledningen ser mycket positivt på framtiden och det finns flera anledningar till detta som vi kommer in på. Dag Richardsson är ny vd sedan mitten av 2011 berättar;

- Höganäs Verkstads AB har under senare år investerat mycket inom alla sina affärsområden, maskinbearbetning, plåt och svets samt industriunderhåll. Den senaste större maskininvesteringen är inom karusellsvärning och inom svetsområdet blev vi i maj 2013 certifierade enligt EN 1090-2 samt ISO 3824-2. Vår industriunderhållsgrupp förstärks kontinuerligt i linje med vår strategi att öka omsättningen även inom detta område. Vår största enskilda kund är fortfarande Höganäs AB, men vi har även sedan lång tid tillbaka ett mycket gott samarbete med Sandvik och nya kunder som bl.a. SWEP Technology och AB Blinkfyrrar.

- Bredden är fortfarande vår styrka, servicen vår dagliga nerv och spetskompetensen vår ryggrad. Alla 50 medarbetare är experter inom sitt område. Vissa är allkonstruktörer, ständigt på språng för att reparera, underhålla eller installera maskiner hos kunder i närområdet. Andra har gedigen erfarenhet som fräsare och svarvare eller certifierade svetsare. Tillsammans klarar vi det mesta, från enskilda verkstadsprodukter och specialtillverkade plåtkonstruktioner till företagsunika avancerade maskindelar med ytbehandling. Samtidigt som vi möter miljardebolag på världsmarknaden hjälper vi fortfarande våra kunder på hemmaplan med service och installationer. På så sätt står vi fortfarande stadigt i den nordvästskånska lera som en gång bidrog till att vi föddes, berättar en entusiastisk vd Dag Richardsson.

Höganäs Verkstad har lång erfarenhet av att tillverka maskinkomponenter och tar hand om hela kedjan från råmaterial till färdig produkt och distribution, oavsett volym. Detaljtillverkning är av enstyckskaraktär eller hela serier.

Via partners erbjuder man konkurrenskraftig materialförsörjning av gjutna eller smidda ämnen som därefter bearbetas i verkstaden. Maskinbearbetning av svetsade konstruktioner är också en av företagets specialiteter. Här finns karusellsvärning, arborning, bäddfräsning, planslipning och mycket mer, allt under samma tak.

Under utvecklingsstadiet har man som kund tillgång till produktionsteknisk kompetens så att tillverkningen kan optimeras. Därefter fungerar man som ett engagerat bollplank och hjälper kunden fortlöpande med att justera processer och hitta klokare lösningar.

Höganäs Verkstad tar också fram komplicerade detaljer med noggranna toleranser och kan göra avancerade mätningar av komponenter på upp till en räckvidd på 2,7 meter och maximal mätavvikelse på $\pm 0,041$ mm. Mätningarna sker med hjälp av en mobil mätarm och kan utföras i bearbetande maskiner, på mätbord, eller om så behövs, ute hos kund. Komponenter levereras med mätprotokoll för bästa kvalitetsuppföljning.

Vd Dag Richardssons visioner.

- Jag är från Höganäs från början och sommarjobbade här 1981 och då som kapare av material på gården, utomhus måste jag tillstå. Föga visste jag då att jag skulle komma tillbaka hit 30 år senare som vd i maj 2011. Jag har arbetat inom ABB i Västerås och i Tyskland samt Kina. Efter ABB har jag arbetat på AB Benzlers i Helsingborg och på Moving AB i Åstorp.

- Detta med Höganäs Verkstad dök upp slumpartat och jag fick ett tips om att man sökte en chef och jag tänkte att är det meningen att jag skall återvända till mina hemtrakter, ja varför inte så nu är jag här och det känns riktigt bra vill jag säga, över förväntan, nu efter 3 år har vi många



7 500 kvm produktionsyta gör Höganäs Verkstad till vad vi tror, södra Sveriges största maskin- och plåtverkstad. På bilden maskinhallen med två karusellsvarvar som klarar max 1,8 meter respektive 3 meter i svarvdiament och maskinerna är utrustade med drivna verktyg och C-axel.

utmaningar och förväntningar om att Höganäs Verkstad skall bli en viktig leverantör och samarbetspartner för många industriella projekt, berättar Dag Richardsson.

- Jag är lite av varje, med inriktning både mot försäljning och produktion. Innan jag bestämde mig för att ta jobbet så gjorde jag lite efterforskningar och jag noterade att jag faktiskt inte hittat någon verkstad som är så bred som Höganäs verkstad är. Vi har tre affärsområden, svets/plåt, maskinbearbetning och underhåll och de flesta verkstäder som jag sprungit på genom åren har det ena eller det andra. Här finns stora produktionsytor och en dokumenterad kompetens och yrkesskicklighet som går 100 år tillbaka via Höganäs AB. Det finns en yrkesstolthet här i staden vill jag säga.

- Vad jag och mina medarbetare nu behövde sätta på plats var att arbeta med kunderna och framförallt hitta nya kunder, för vad jag som nyutträd vd med bred erfarenhet såg var att Höganäs Verkstad var vana att arbeta inåt istället för utåt. Jag såg potentialen i att inte enbart fortsätta vara en "ordermottagare" från Höganäs AB som var och är en mycket stor kund till vår verkstad utan att tänka mer och arbeta mer med utåtriktad verksamhet och söka nya kunder, mycket mer aktivt än tidigare, förklarar Dag Richardsson och avslutar med att konstatera att;

- Nu, idag 2014 har vi ett antal nya kunder som AB Blinkfyrar och SWEP Technology och ett samarbete med Mekano AB i Helsingborg, vi har 10 servicetekniker som ligger ute på vägarna, vilket ger oss vind i seglen och vi ser en ljus framtid med stora möjligheter att utvecklas och vi har en vision om att omsätta 100 miljoner i framtiden, vilket är ett realistiskt mål.

Lika viktigt som att hitta nya kunder är att sköta de befintliga när det gäller kvalitet och leveranssäkerhet. Vi prioriterar dessutom säkerheten väldigt högt. När det gäller säkerheten så har vi en uttalad "nollvision" som vi är stolta över.

Forts. sida 78 >>

FILTERMIST

Bättre miljö och ekonomi
- med oljedimavskiljare!

FX SERIES
S SERIES



Oljedimma
- inget problem!

Filtermist är världsledande när det gäller oljedimavskiljning, med mer än 200 000 enheter i daglig drift över hela världen!



TYST
OCH
DRIFTSÄKER

BÄTTRE
ARBETSMILJÖ
- RENING UPP
TILL 99,95%

BÄTTRE EKONOMI
OLJA OCH SKÄR-
VÄTSKA RETURNERAS
TILL MASKINEN

Finns även i rostfritt utförande: för livsmedelsindustri, tvättanläggningar mm.

Nya Filtermist S SERIES

Nyutvecklade modeller med ytterligare förbättrad filtreringsförmåga och effektivare ljuddämpningsdesign!

Rek pris från 15.400,- kr exkl moms (S200)



Lös ett arbetsmiljöproblem med Filtermist robusta och pålitliga oljedimavskiljare. Kräver minimalt underhåll och försedda med högeffektiva energisnåla motorer för ett långt liv i tuffa miljöer. Kapacitet: 180 - 2.750 m³/h (S200-FX7002).

Kompakt - Tyst - Effektiv

PARTILLE
TOOL
TRADING AB

Generalagent Sverige
Tel: 031-68 91 30
Fax: 031-68 22 40
staff@partille-tool.se
Aminogat, 34, Mölndal
www.partille-tool.se

KVALITETSPRODUKTER FÖR ÖKAD PRODUKTIVITET OCH LÖNSAMHET

>> Samarbetet med verktygsleverantören Iso Tool AB

- Jag har arbetat här i 48 år efter att ha gått Höganäs 3-åriga verkstadsskola 1967 och har lärt mig en hel del om skärande bearbetning, säger en leende Lars-Bertil Håkansson, - Och med all den erfarenhet som jag samlat på mig först som maskinoperatör och sedan som produktionsledare så är min mening att man skall vara öppen för allt nytt som kommer fram. Men vi har en ständig dialog med maskinoperatörerna och med verktygsleverantörerna för bästa möjliga resultat.

- Samarbetet med Iso Tool är ett av flera samarbeten men de är mycket viktiga för oss och om vi skall prata om Iso Tool så vet jag att vi har handlat och samarbetat med dem sedan 30 år tillbaka. Frank Pettersson är idag pensionär men sönerna Johan och Magnus har tagit över och samarbetet har fungerat riktigt bra, säger Lars-Bertil Håkansson och tillägger att filosofin för alla inköp av verktyg är "vi skall ha bra grejer men vi skall använda dem". Verktygsinköpen förändras hela tiden så det gäller att ha verktygsleverantörer som är flexibla och som har ett stort sortiment.

Vad är det för verktyg som det handlar om från Iso Tool?

- Vi levererar svarvskär, fräsar, fränskär, solida verktyg och hållande verktyg till Höganäs verkstad. Det

viktigaste är att kunden får rätt verktyg till rätt applikation och till rätt produktionsvolym. Det är lätt att bli exalterad och skjuta över målet om tillverkningen inte kräver det. Är det en nollserie eller prototyp tillverkning så måste man anpassa verktygsvalet efter det. Är det större volym eller mängder som ska avverkas så får man anpassa lösningarna efter de förutsättningarna. Nya kunder kan uppfatta oss som frågvisa då vi nästan alltid ställer s.k. 20 frågor. Men efter att de har haft oss som partner ett tag så lär de sig att det är för att vi ska kunna ge den mest ekonomiska lösningen för just den applikationen som de söker verktyg för.

Iso Tool är en av få fristående verktygsleverantörer och har en solid bas med verktygstillverkare som alla har sina specialiteter varpå kunderna alltid får den bästa lösningen. Det viktigaste för oss är att bilda oss en uppfattning om vad det är kunden ska utföra och under vilka förutsättningar ex maskinval, uppspanning etc. Vi jobbar mer och mer i projektform med våra kunder där vi ger vår syn på hur tillverkningen kan gå till väga och lämnar även tips och trix för sådant som ligger utanför vårt verksamhetsområde. Iso Tools produktsortiment innefattar även en hel del verktyg som alla i sitt slag är helt unika och saknar liknelser på marknaden. Ett samarbete som har växt extremt snabbt genom



Korthålsborr diameter 57 mm.

- Operationen vi genomför just nu är borming av tre hål med borrar från verktygsleverantören ISO TOOL i två olika dimensioner. Tid 1,06 minuter, inkl ett verktygsbyte, säger produktionsledare Lars-Bertil Håkansson. Roger Alfredsson maskinoperatör



ären är tillsammans med tillverkaren Nine9 som har en mängd unika men väl så behövda verktygslösningar. Nine9 är lite som en väl känd dator/telefon tillverkare med en frukt som logotyp. De skapar en marknad som egentligen inte fanns där. Behovet av deras produkter finns där, men det är ingen som har tillgodosett det. De har bland annat förändrat ett traditionellt verktyg som ett dubbhålsborr som alltid har sett lika dant ut sedan 50-talet. Detta verktyg användes framförallt i HSS och på lite senare tid i solid hårdmetall. Nine9 tog fram i-Center som en världsunik lösning där man tog dubbhålsborming till 2000-talet och gjorde detta med en precisionsslipad vändskärslösning som genererar 5-8ggr så många hål på en fjärdedel av tiden utan att göra avkall på precisionen.

Och man har löst ett problem med skärvätskan vilket vi skriver om i slutet på artikeln, se sid 81.

Med på mötet är Lars Starke som har arbetat som verktygssäljare på Iso Tool AB sedan hösten 2014, så han är ny på företaget men har en mycket lång erfarenhet inom skärande bearbetning.

- Min bakgrund är som maskinoperatör på Åkermans i Eslöv. Efter det har jag arbetat som säljare av verktyg på olika företag och även som egen men idag är jag på Iso Tool och arbetar här med våra kunder i södra Sverige. Men jag och Höganäs Verkstad och med framförallt Lars-Bertil Håkansson så har vi samarbetat sedan 1999.

- Jag är också maskinoperatör från början så vi pratar samma språk jag och Lars, jag använder Lars som



Lars-Bertil Håkansson produktionsledare,
Albin Andersson maskinoperatör och Lars Starke verktygssäljare.

skärtekniker så ofta det behövs, och framförallt på telefon löser vi mycket, det man inte kan själv måste man ta hjälp med och det har fungerat riktigt bra, säger Lars-Bertil Håkansson.

- Det handlar mycket om förtroende och jag fungerar mycket som bollplank och många av problemen löser vi på telefon men när det hettar till så kommer jag till Höganäs verkstad för provkörningar och tester, det är ett normalt förfarande och det är klart att vi löser problemen, två gamla maskinoperatörer emellan säger Lars Starke.

- Jag vet hur det är att arbeta i produktionen och hur det är att få besök av olika verktygs-säljare vilket gör att jag väljer att vara ödmjuk inför uppgiften och framförallt att ta fram de verktygslösningar som är bäst för kunden från lite olika fabriker utan att vara påstridig. Jag ser mig inte som säljare utan mer som tekniker. Vi på Iso Tool är leverantör av många olika fabriker och det är bredden i detta som är våra starka kort.

- Vi köper hållande, skärande verktyg, mätverktyg och nu också skärvätska från Iso Tool ifrån Kristianstad, säger Lars-Bertil Håkansson och betonar igen bredden i verktygsleverantörens sortiment.

Forts. sida 80 >>

En stark laguppställning.



Solida hårdmetallverktyg



Bornitrid- & diamantverktyg



Hårdmetallverktyg

voha tosec

Hårdmetallpinnfräsar



SSANGYONG
Keramiska vändskär

pokolm

Fräsverktyg

mitsubishi

Hårdmetallpinnfräsar



Borrverktyg



Diamantverktyg

Vi på Beva-Tools har mer än 30 års erfarenhet av marknadsföring och försäljning av ledande varumärken för skärande verktyg. Kontakta oss på 036-664 90 så berättar vi mer.

Beva-Tools

Man är van vid att hantera stora komponenter och har under senare år märkt en ökad efterfrågan att kunna bearbeta stora svarvade komponenter. "Med hjälp av drivna verktyg och C-axel kan man dessutom fräsa och borra de flesta detaljer i samma maskin vilket sparar mycket tid och pengar vid bearbetningen. Detta är ett steg i strävan att bli ett ännu mer teknik- och konkurrensstarkt företag. Maskinen är från Taiwanesiska maskintillverkaren Goodway 1600 M. Detta är maskin nr 5 i världen som finns på Höganäs verkstad.



Höganäs Verkstad är specialiserat på tyngre maskinbearbetningar



Skärvätska från Hangsterfer's löste problem

Man håller på och byter skärvätska i alla våra maskiner efter att ha konfronterats med ett problem som gjorde att det ena gav det andra. Och vad handlar det om.

- Upprinnelsen är att en av våra svarvare med erfarenhet från andra arbetsplatser arbetade i en maskin där vi bearbetade segjärn. Han märkte att det bildades gas i samband med bearbetningen av segjärn s.k. fosfingas i samband med kontakten med kylvätskan, förklarar Lars-Bertil Håkansson.

- Det handlade om svarvning av ringar där fosfingas bildades när det blev varmt i materialet. Vi tog det givetvis på största allvar och alla i företagsledningen kopplades in och vi fann att vid mätning så blev det ett intervallvärde som kunde överskrida takgränsvärdet för tillåtet gränsvärde.

- Jag ringde Lars Starke som jag hoppades visste mer om detta och han hade en lösning som handlade om att byta skärvätskan för att slippa gaserna. Hangsterfer's skärvätskeemulsion är helt fri från bor och aminosyra. Vi köpte in den och bytte skärvätska i maskinerna och de giftiga gaserna försvann. Idag när vi gör mätningar så ligger vi 100 ggr under gränsvärdena och allt är frid och fröjd.

Johan Petterson på Iso Tool AB som är generalagent för produkterna berättar och förklarar lite närmare vad det handlar om;

- Fosfingas (fosfortrihydrid / fosforväte) bildas vid bearbetning av just segjärn och även till viss del gjutjärn då det sker en kemisk och termisk reaktion mellan metallen och olika syror. Då Hangsterfer's S500CF är 100 % fri från primära och sekundära aminosyror så uppstår inte denna kemiska reaktion och arbetsmiljön blir helt säkerställd och giftfri. Fosfingas är en mycket farlig gas. Den är färglös men har vid höga doser en doft av "rutten fisk" eller en s.k. sur doft. Fosfingas är även farligt vid så pass låga doser att odören inte uppfattas. Fosfingas påverkar bl.a. det centrala nervsystemet och lungorna. Gasen kan orsaka kräkningar, hosta, illamående, yrsel och andningsbesvär. Om man utsätts för höga halter kan törst, magsmärtor, muskelsmär, andnöd, medvetslöshet och hjärtbesvär uppstå. Även lever och njurskador kan uppstå på lång sikt.

Hangsterfer's ser allvarligt på hur skärvätskor påverkar miljön och operatörer då de kommer i kontakt med skärvätskan dagli-



gen varpå deras motto alltid har varit. "We don't produce anything that we wouldn't let friends or family to use", med andra ord de tillverkar inget som de inte skulle låta vänner eller familj att använda. Hangsterfer's motto har fått mer ljus de sista 5-10 åren då användarna har blivit mer engagerade i vad just skärvätska eller skärolja innehåller då det kan vara skadligt för dem på längre sikt.

Olika kemikalieorganisationer runt om i världen har under en lång tid försökt att tvinga branschen till att redovisa sitt innehåll och förbättra situationen för användarna. Den senaste åtgärden i raden är GHS (global harmonized system) som är ett tillägg till REACH/CRP förordningen som täpper till "kryphål" i den ursprungliga förordningen. Tack vare GHS som kommer det från och med 1jun 2015 att finnas stora varningssymboler på alla förpackningar

så som dunkar och fat som klart och tydligt redovisar om produkten innehåller farliga tillsatser. Då Hangsterfer's är extremt långt framme i utvecklingen och har varit så i många år, så kommer dessa symboler inte att finnas på någon av deras skärvätskor, skäroljor, pressoljor eller djupdragningsoljor.

Att Hangsterfer's är långt framme i sin utveckling syns bl.a. genom att de har skriftliga godkännande/certifikat från en mängd kända kunder så som Rolls Royce, Boeing, Airbus, Bombardier Aerospace, American Airlines, Lockheed Martin, Ford, Citizen, Walter Machine, Stryker m.fl.

Hangsterfer's är ett gammalt företag med anor från 1937 då Dr. Hangsterfer grundade företaget i Mantua, New Jersey, USA. Företaget är nu inne på sin tredje generation

sedan starten och följer samma utslagna linje. Företagets produktportfölj är till 100 % fokuserad på metallbearbetningsvätskor och oljor samt smörjmedel som hör därtill exempelvis gejd- och hydrauloljor som är anpassade för att samverka och inte påverka skärvätskorna eller oljorna negativt. Focus har alltid varit maximal prestanda och användarvänlighet. Detta är fullt möjligt då Hangsterfer's produkter består av högst förfinade råvaror som inte behöver exempelvis sekundära aminosyror, bor och kortkedjiga klor (klorparafiner) för att fungera.

Mer information:

www.hoganasverkstad.se
www.isotool.se

X3'm Tool



X3'm Tool AB
Polygonvägen 53
187 66 Täby
Tel: 08-514 307 50
Fax: 08-514 307 59
E-post: info@x3mtool.se

NACHI



AQUA Drill EX Long

10D 15D 20D 25D 30D

Nyhet! Djuphålsborr med kylkanaler i AQUA-belagd hårdmetall. 140° spetsvinkel. Extremt god spånkontroll. Mycket lämplig för rostfritt stål, men även för övriga stålsorter, gjutjärn, segjärn och aluminium.

Finns i flera olika utföranden*:

L9612 10xD Ø 1.0-12.0 mm
L9614 15xD Ø 1.0-12.0 mm
L9616 20xD Ø 1.0-10.0 mm
L9618 25xD Ø 3.0-8.0 mm
L9620 30xD Ø 3.0-8.0 mm

*samtliga lagerförs för varje 1/10-mm inom resp. dia.spann

AQUA Drill EX Pilot

Nyhet! Pilotborr med 150° spetsvinkel avsedd för respektive borrar diameter, för bästa möjliga centrering.

L9622 Ø 1.015-12.03 mm

Maskinskydd för alla verkstadsmaskiner

Flytten till Strängnäs

Att flytta innebär ofta stora förändringar, mycket arbete och avbrott i verksamheten men det kan också betyda en nytändning, en omstart med nya insikter och en effektivare logistik och förbättrad miljö.

- I vårt fall så innebär flytten framförallt förändringar där vi gick från att vara beroende av en fastighetsägare som hyresgäst, i feldimensionerade lokaler med det höga kostnadsläget i Stockholm så var det inte vetligt för oss, förklarar Jonas Johnson, ägare till Svenska Maskinkomponenter AB.

- Du besökte oss i våra gamla lokaler vid Kungens Kurva och den var inte ändamålsenlig för vår verksamhet, för stort när det gällde kontorsdelen, 400 kvm på 2 man och för litet när det gällde vår verkstad och tillverkning. Finanskrisen 2008 blev den utlösande faktorn som fick oss att ta tag i lokalfrågan och jag började leta efter lokaler i Storstockholm och Södertäljeområdet. Det var svårt och vi letade nya lokaler i över 1 och ½ år med många besök i flera industriområden i Stockholm, så var det återigen ofta fel på lokalerna för våra behov eller fel på priset men min

mäklare sa en dag att han visste om en verkstad utanför Strängnäs som var till salu men det kändes inte som det var något för oss överhuvudtaget men vi åkte i alla fall dit och tittade.

- Det var tur det för det var en helt idealisk byggnad för oss med en produktionsyta som var perfekt och verksamheten hos den förra ägaren hade varit inriktad på produktion, så alla förutsättningar fanns på plats för det vi behövde, omklädningsrum och tillräckligt med el, t.ex. som är mycket viktigt. Så det blev att göra en tankevolta och se allt från ett helt nytt perspektiv. Fler viktiga och positiva skäl var att slippa trafiksituationen i och runt Stockholm och att det faktiskt är så att vi inte har många kunder i Stockholm utan våra kunder finns spridda över hela Sverige, så vi kommer faktiskt närmare vår marknad genom att finnas här i Strängnäs, berättar Jonas Johnson.

Verksamheten

För dem som inte känner till företaget så väl så kan vi berätta att Svenska maskinkomponenter är ett företag med många års erfarenhet och kompetens inom tillverkning av

maskinskydd. Man erbjuder ett heltäckande standardsortiment för alla typer av verkstadsmaskiner till försäljning och man har dessutom en omfattande egen tillverkning av maskinskydd enligt specifika kundönskemål. Med sin mångåriga erfarenhet kan man alltid erbjuda sina kunder väl genomtänkta lösningar. Ledorden är snabbhet och kvalitet vilket ger möjligheter att snabbt hjälpa till vid eventuella maskinhaverier. Svenska Maskinkomponenter agerar i hela Norden och man är som företag unika då man inte bara importerar och säljer maskinskydd utan framförallt att man har egen tillverkning och produktion. Som sagt man har konkurrenter men de är enbart agenter för olika fabriker.

Produkter

Vi ber Jonas Johnson att berätta vad det är för olika maskinskydd som kunderna behöver.

- Teleskopskydd är vårt kraftigaste skydd när det gäller att skydda gejdor och prismor mot spånor och emulsion. Förutom att vi tillverkar egna kundpassade skydd så har vi ett mycket nära samarbete med de största tillverkarna av teleskopskydd i världen. Vårt företag har Sveriges bredaste sortiment av avstrykarlistor. Vidare har vi breda sortiment av rullgardiner, skyddsbalgar, lamellmattor, kabelkedjor, industriborstar, teleskopfjädrar m.m.

- Vi utför även renoveringar och arbetar även med regelbundet underhåll av maskiner om kunden så önskar. Vi har även akutservice, konsultation och konstruktör till kundernas förfogande, nykonstruktion och reverse-engineering.

Produktionen

- Vår verkstad är utrustad med laserskärmaskin, kantpress, fleroperationsmaskin och svetsutrustning, manuell bearbetning och montering. Nyligen investerade vi i en helt ny svarv, DMG MORI Seiki CTX 310 ecoline för att utöka vår skärande bearbetning och kunna erbjuda snabbare leveranser av våra produkter. Det blir mer och mer runda detaljer på maskinskydd idag i och med att det går fotare och fortare i maskinernas rörelsehastigheter, säger en nöjd Jonas Johnson.

- Med vår produktionsapparat kan vi bearbeta och forma alla förekommande material på marknaden. När det gäller plåt som är det dominerande materialet så formar vi komponenter upp till 10 mm, så det handlar om tunnplåtsbearbetning. Och det handlar uteslutande om fåstyckstillverkning och korta serier. Och precis som i all annan tillverkningsindustri så går toleranserna neråt och produkterna innehåller ofta försänkningar och gängning, därför behöver vi ny maskinteknik och framförallt en komplett maskinpark för att klara jobbet.

- Vår marknad är framförallt begagnade maskiner som behöver lagas/renoveras eller ersätta utslitna/skadade maskinskydd med nya men det finns även en marknad för special som växer. Det handlar då om maskiner som skall specialanpassas för kunder och då bygger kunden maskinen först, får ihop konstruktionen och alla slaglängder, rörelser och verktyg. Sist blir vi inkopplade och monterar skydden och då handlar det om specialanpassade lösningar som skall tillverkas under tidspress. Det händer att dessa konstruktioner



Vd och ägare Jonas Johnson visar en nytillverkad tättningslist.

The Door Opener for Grooving and Parting off



Suitable for a wide variety of grooving applications,
effectively increasing productivity

EASYCUT

Rigid self-clamp system

- Self-clamping grooving tool with high rigidity and quick clamping
- Reduces insert wear and edge chipping by rigid clamping
- Smooth chip evacuation due to no-clamp structure

TUNGECUT

High clamping rigidity

- High clamping rigidity provides long and stable tool life
- Multifunctional capability reduces no. of tools for operation
- Available in grade T9100 which is suitable for high speed cutting

TETRACUT

4 edged insert

- 4 edged insert with economical advantages
- Unique chipbreaker design provides excellent chip control and surface quality
- Unique pocket design protects unused edges



Ask for More
of Tungaloy's
Door Opening
Solutions



www.tungaloy.com



Download Dr. Carbide App

Mats Edman är yrkesman ut i fingerspetsarna och visar här ett teleskopskydd för leverans till kund.

Renovera dina maskinskydd innan det är försent, föreslår Jonas Johnson och menar att många företag väntar alldeles för länge med att byta ut "dåliga" maskinskydd.

- Spånor och smuts fastnar och kommer in i sprickor i maskinskydden. Åtgärdar man inte detta med en gång så går man mot maskinstopp. Mer och mer spånor och smuts tränger in i maskinen, de kommer in men de kommer inte ut, säger Jonas Johnson.



>>

ändras efter tid och då hjälper vi till med CAD och tar fram nya lösningar på lämpliga maskinskydd, berättar Jonas och fortsätter;

- Det blir mer och mer automatiserade maskinlösningar ute i industrin där man bygger in automation och då behövs det helt kundunika maskinskydd för att det inte skall komma in smuts, olja eller spånor i maskinen. Maskinhaveri är något man försöker att undvika och det händer faktiskt inte ofta. Vi arbetar mycket med att få kunderna att planera maskinunderhållet och inte

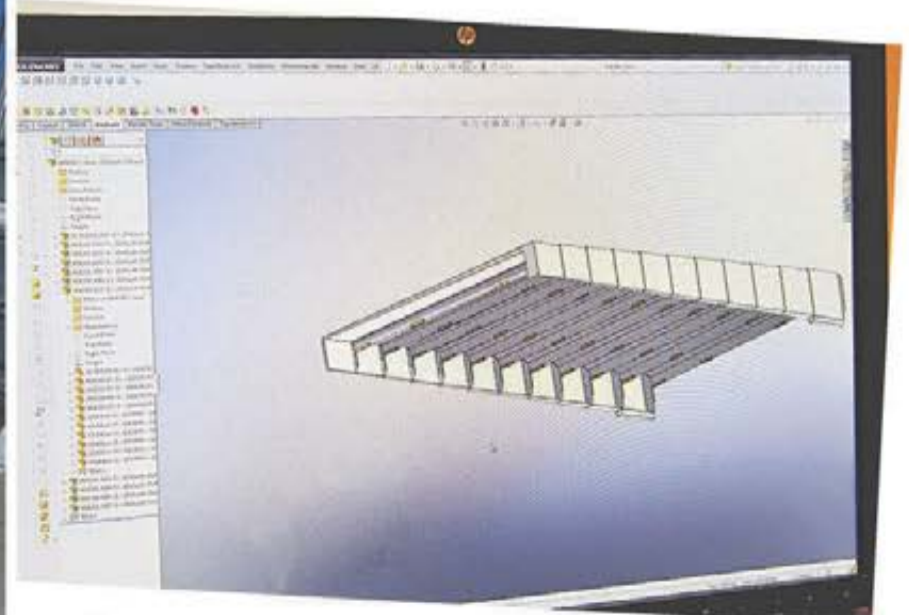
vänta med att beställa nya skydd när det blir en skada på t.ex. en skyddsbälg (se foto).

Framtiden

Svenska Maskinkomponenters verksamhet är delvis konjunkturberoende. När det är goda tider i industrin då är det ofta panik och kunden har väntat in i det sista på att åtgärda problemen. Jonas Johnson berättar att det någon gång har handlat om helikopter för att få maskinskydd så fort som möjligt till kund.

- Och när det är sämre tider så ser man över sin maskinpark och åtgärdar eventuella skador och/eller söndra maskinskydd byts ut. Då är inte heller maskinerna så hårt belagda och kunden kan vänta några dagar extra för att vi skall hinna med att åtgärda skador och felaktigheter på maskinskydden.

- Idag är det lite mitt emellan och det är lite avvaktande på marknaden men vi har att göra för vi är unika i branschen som har egen tillverkning och stora resurser inom konstruktion och i vår maskinpark, avslutar Jonas Johnson. ■



Stefan Åkerlund och Robin Furustig visar att man även lagar och renoverar spåntransportörer.

QUASER

we cut faster

Utän tvekan mest fleroptionsmaskin för pengarna!

Vertikala



MV154/MV184



MV204/MV205/MV234/MV235



HX504/HX635/HX805

Horisontella



UX600/UX730

5-axliga

muratec

Automatiserad svarvning för kuts, stång och axlar!



MT200G T3



MT200 T2



2 turret type

Muratec är ledande svarvtillverkare i Japan till den japanska bil- och lagerindustrin. Maskinerna är i regel utrustade med dubbla spindlar och två eller tre revolverar (med Y-axlar) och vanligtvis portalladdare.



3 turret type

En Muratec-maskin är mycket lämplig om man är ute efter en maskin med hög driftsäkerhet och om man har lite större serietillverkning.

Välkomna att kontakta oss för full teknisk specifikation med prislista!

TAKISAWA

Komplett program av cnc-svarvar och multifunktionsmaskiner från ledande japansk tillverkare!



TS-4000Y - stor succé från Takisawa

De nya modellerna TS-4000 och TS-3000 har tagits emot mycket väl runt om i världen och har slagit försäljningsrekord på flera marknader. Förklaringen är kort och gott väl genomtänkta tekniska specifikationer med **mycket god prestanda till ett mycket tilltalande pris.**



Mycket stabil konstruktion med 30 graders snedbädd, plangejdrar och förbättrad dämpning ger goda förutsättningar för både finprecision och hård avverkning.



Jämfört med sin föregångare har rörelsen för Y-axeln ökat med 40%.



Den stora spindelborrningen på 94 mm (82 mm stångkapacitet) ger maximal flexibilitet i produktionsplaneringen.



Den nya 12-stationsrevolvern är även den kraftfull och stabil, varje plats är driven och har 7.5 kW effekt (opt 15, 20 platser).

TS-4000YS har dubbla spindlar, 12 (opt 15 eller 20) stationers revolver med drivna verktyg och Y-axel. Spindelmotor på 22 kW och drivna verktyg på 7.5 kW. Sving 600 mm, svarvdia 370 mm, svarvängd upp till 750 mm.

OBS: TS-4000YS och TS-4000Y finns nu i lager för omgående leverans

PRECISION TSUGAMI

Längdsvarvar och cnc-svarvar från ledande japansk tillverkare!



HS20M-5AX



HS327-5AX



B0265-II



Tsugami har på senaste tiden tagit fram flera **intressanta** och **mycket prisvärda** modeller. HS20M-5AX är särskilt anpassad för medicinskt område och har bl.a. en B-axelspindel med 30.000 rpm och 24ATC, huvudspindel med 10.000 rpm och subspindel med 12.000 rpm. Även HS327 är utrustad med B-axel.

HS20M-5AX arbetsutrymme

För svensk tillverkning i global konkurrens

MASKIN AB A. FRANSSON

www.maskinfransson.se Telefon: 08-554 309 30

1964
50
2014



Nya Seco EPB® 5867 ökar produktiviteten och gängkvaliteten

Seco kompletterar programmet av högkvalitativa verktygssystem med den senaste lanseringen av EPB 5867 gängchucken, som har en nyutvecklade inbyggd mikrokompenseringsfunktion för synkroniserad gängning.



Mekanismens inbyggda axiella mikroflexfunktion på +/- 0,5 mm kompenserar för små avvikelser mellan spindelvarvtal, matningshastighet och tappens stigning och förhindrar därmed påfrestningar och brott på tappen. Det innebär att användarna får gängor med hög kvalitet, speciellt vid gängning av bottenhål. HQ_IMG_EPB_5867.jpg

Jämfört med konventionella fasta gängchuckar ökar EPB 5867 produktiviteten och verktygslivslängden eftersom den tar upp de axiella belastningar som annars skulle överföras till gängtappen. Prestandan är oberoende av arbetsmaterial, vilket maximerar användbarheten.

EPB 5867 passar för HSK-A, DIN-AD, BT-AD och Seco-Capto™ spindelinfästningar samt finns med kombinerat Weldon/Whistle-Notch-skaft eller cylindriska skaft som kan monteras på många verktygshållare. Programmet täcker gängtappstorlekarna M2 till M30, för spännhylsorna ER11, ER20, ER25 och ER40 med fyrkantiga hål för gängtappar. Spännhylsmuttrarna kan också förses med tätningsringar så att kylvätskan kommer igenom kylkanalsförsedda gängtappar.

Förutom EPB 5867 omfattar Secos utbud av gängchuckar EPB 5283 gängchuckar för snabbväxling med axialkompensering för icke-synkroniserade maskiner. EPB 5260 gängchuckar för snabbväxling och EPB 5865 ER gängchuckar finns tillgängliga för fast synkroniserad gängning som bara är möjlig på synkroniserade maskiner.

Mer information: www.secotools.com

Ny djuphålsborr från Dormer

Dormer lanserar nu ett nytt borr i solid hårdmetall som klarar upp till 8xD.

Borret är anpassat för att kunna borra i en mängd olika material som t ex stål, rostfritt stål, gjutjärn, koppar och aluminium och det nya R459 är särskilt utformat för att kunna möta de problem som är förknippade med djuphålsborrning.

Med nya R459 utvidgas Dormers nuvarande MP-X familj, som redan består av borrar för 3xD och 5xD för mångsidig användning.

En viktig finess är den speciella utformningen av borrets kärna, kallad "Continuously Thinned Web" (CTW) geometri, som förbättrar spånutrymmet utan att minska borrets styvhet.

Dormers produktchef för borrar, Ricky Payling, förklarar: "Kombinationen av de här egenskaperna ger jämna skärkrafter under hela borrcykeln med små ökningar av kraftbehovet efterhand som borrdjupet ökar. Det här medger i sin tur högre skärdata och en högre process säkerhet utan att äventyra borrets livslängd."

Borret har speciellt utformade huvudeggshörn, som skyddar det mot urflisning och minskar slitaget. Framför allt gäller det vid borring under extrema förhållanden, som t ex borring genom korsande hål, där 140°-spetsen förbättrar centreringen och bidrar till minskade skärkrafter.

Alla R459 får en speciell eggbehandling, vilken skyddar borr eggarna effektivt mot urflisning och flagning.

Borrarna har dessutom invändiga kylkanaler för effektiv kylning i skärzonen och säker spåntransport, vilket minskar stopptiden i maskinen.

Dormers nya R459 finns i diametrar från 3mm - 16mm med 0.1mm intervall upp till 10.0mm. Borrarna är belagda med titan-aluminium-nitrid (TiAlN), som fungerar som ett mycket slit- och värmetåligt ytskydd.

Ricky tillägger: "Genom att lägga till ett borr för 8xD till de nuvarande MP-X borrarne förbättras vårt utbud av pålitliga och kostnadseffektiva HM-borrar, som dessutom klarar att borra en mängd olika material."

R459 för 8xD finns i Dormers nya Katalog 2015 och kommer ut på marknaden den 1 januari 2015.

Gå in på:

www.youtube.com/DormerGroup och se det nya borret i action.

Mer information:

www.dormertools.com



Dormers nya R459 solida hårdmetallborr för 8xD borrdjup

Ny webbutik från Kyocera

Kyocera lanserar en ny och användarvänlig hemsida med tillhörande webbutik där kunderna kan köpa ett komplett sortiment av skärande verktyg till metallindustrin samt mätverktyg.

- Det är vårt mål att minska dina kostnader genom att leverera de rätta standardverktygen, administrera verktyg och tillverka specialverktyg. Därför ska den nya hemsidan både göra det enkelt för kunderna att hitta information om verktygslösningar och tjänster och samtidigt kunna köpa produkterna, säger marknadskoordinator Anders Lindau.

Enkelt att hitta rätt produkt

Med hjälp av olika sorteringsmöjligheter kan kunden snabbt hitta rätt produkt. Man kan till exempel sortera på diameter, verktygsmaterial, arbetsmaterial, beläggning, nyttolängd o.s.v.

Leveranstider, priser, favoriter o.s.v.

När kunden är inloggad i webbutiken kan man dessutom se lager och leveransstatus, egna priser, etc. Det är möjligt att göra listor över sina egna favoritprodukter, se tidigare order och tidigare köpta produkter, direkt återbeställa

tidigare köpta produkter, intyg, etc.

Vad det gäller mätverktyg kan kunden välja att få produkten kalibrerad med färgkod och id. nummer.

Kunderna har varit med

- Vi har under vägen frågat kunder om råd och de har fått testa att olika lösningar fungerat optimalt. Det är en av anledningarna till att webblösningen blivit lätt att navigera i. Speciellt har vi valt bra bilder som gör det snabbt att hitta rätt produkt säger Anders Lindau.

Från starten finns det mer än 50.000 artiklar i Kyocera butik, och det kommer löpande fler.

Mer information:

www.kyocera-unimerco.se



Effektiv och säker bearbetningsprocess

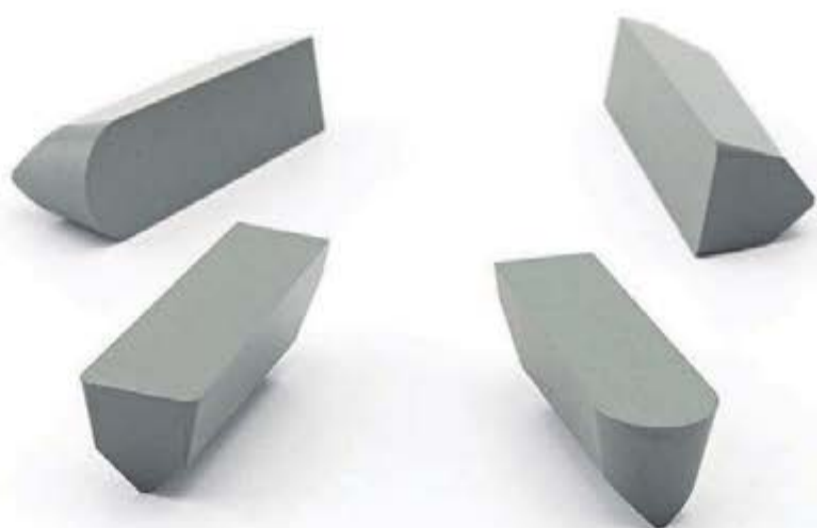
Mastercams 30 år i branschen sätter avtryck. En kombination av innovativt tänkande och att vi lyssnar på våra samarbetspartners gör att vi nu kan presentera Dynamisk bearbetning även för svarvning. Dynamisk bearbetning ger en längre livslängd på verktyget samt kortare bearbetningstid. Detta ger en stabilare och säkrare process speciellt i svårbearbetade material. Mastercam är rankat som världens mest använda CAM system 19 år i rad.

Mastercam®



AME
Advanced Mechanical Engineering AB
031-411 700 • www.ameab.se

Secos nya CW100-sort tillför hastighet och styrka vid spårstickning i värmeresistenta superlegeringar



Seco har utökat produktprogrammet med CW100 för spårstickning med hög skärhastighet. Denna nya fiberarmerade keramiska sorten optimerar slitstyrka och seghet vid bearbetning av svåra material, inklusive Inconel 718, Waspaloy och andra värmeresistenta superlegeringar (HRSA).HQ_IMG_Secomax_CW100_Assortment.jpg

CW100 är en aluminiumoxidbaserad sort med kiselkarbidfibrer (Al₂O₃-SiCw). Fibrer av kiselkarbid är extremt starka och fungerar som armering i en matris av finkornig aluminiumoxid. De ökar därmed drag- och brotthållfastheten för den sköra matrisen.

En Al₂O₃-SiCw med 25 % till 50 % fibrer är den sammansättning bland aluminiumoxidbaserade material som används till de vändskär som är starkast och tåligast mot värmechocker. Det innebär att CW100 är överlägset motståndskraftig mot förslitning, brott och urflisning samt att den tål höga temperaturer vid bearbetning av svåra material med höga hastigheter. Seco rekommenderar användning av koncentrerad riklig och riktad kylvätsketillförsel.

CW100 levereras i form av solida skär. Den finns tillgänglig i fyra vändskärsgometrier med bredder på 3,175 mm, 6,35 mm och 7,925 mm. Dessutom gör den högkvalitativa eggavrundningen på CW100-vändskär att man uppnår en överlägsen ytfinish på en mängd olika komponenter, såsom hylsor, axlar, skivor och ringar för flyg- och kraftindustrin.

CW100 ingår i Secomax™ keramiska vändskärssystem, som även innehåller sorten CS100 av sialontyp i ISO-vändskärformer.

Mer information:
www.secotools.com

Albrecht nya program av rostfria borrhuckar avsedda för användning inom medicinskt område



Nytt styrsystem



Nu finns ett helt nytt styrsystem som gör det möjligt att uppdatera gamla excenterpressar och dessutom anpassa dem med funktioner utifrån nya behov och önskemål.

Många av de mekaniska pressarna fungerar oftast fortfarande för bra för att bytas ut, däremot håller de inte måttet när det gäller den säkerhet och användarvänlighet som krävs idag.

Att byta ut styrsystemet men behålla själva maskinen är det uppenbart mest ekonomiska sättet att fräscha upp sin

maskinpark.

Din Maskins nya styrsystem är helt underhållsfritt då man slipper kretskort som behöver bytas ut. Systemet kan enkelt anpassas genom att lägga till funktioner som kanske inte fanns på den befintliga pressen. I takt med att behoven ändras kan även styrsystemet ändras, på så sätt får man en betydligt ökad livslängd på sin maskin.

Mer information:
www.dinmaskin.se

ALBRECHT har tagit fram ett brett program av olika rostfria borrhuckar.

Dessa är speciellt framtagna för användning inom medicinen. De finns med kapaciteter 0,2-1,5mm, 0,2-3,0mm, 0,3-4,0mm, 0,6-7,4mm

Chuckarna finns både som självspännande och med nyckellåsning

Modell ERGON-grip har en slät yta

vilket underlättar vid användning av skyddshandskar.

Modellen OP har en självlåsnig, som förhindrar öppning vid reversering, vilket är speciellt viktigt vid operationer.

Mer information:
www.chuckcenter.se



Seco Tools söker

Servicetekniker

Seco Nordic vill förstärka sin säljorganisation med en servicetekniker, med lämplig bostadsort Värnamo eller Gislaved med omnejd.

Som servicetekniker är du den person som, tillsammans med säljaren, arbetar närmast våra kunder. Dina huvudsakliga arbetsuppgifter är att på plats hos kunden ge teknisk expertis och stöd. Tillsammans med våra säljare blir din roll att marknadsföra våra produkter på ett professionellt sätt, bland annat genom att välja ut verktyg och föreslå lösningar för att uppnå optimal produktivitet för kunden.

Läs mer om tjänsten och ansök senast 28 februari på www.secotools.com/ledigatjanster

Seco Tools är en av världens ledande tillverkare av innovativa och högkvalitativa produkter inom fräsning, svarvning och hålbearbetning. Företagets verksamhet baseras på tre gemensamma värderingar: Passion för våra kunder, Familjeanda samt Personligt engagemang. Seco Tools har cirka 5 500 anställda fördelat på cirka 60 länder världen över.

SECO

CHEVALIER PLANSLIPAR – DIREKT FRÅN LAGER!

CHEVALIER
– för verktygsmakare

Nr 1
hos svenska
verktygs-
makare



FSG-1224ADIII

Bordsstorlek	300 x 600 mm
Sliplängd (max)	610 mm
Slipbredd (max)	305 mm

42 300
Euro

FSG-1632ADIII

Bordsstorlek	400 x 800 mm
Sliplängd (max)	810 mm
Slipbredd (max)	405 mm

46 500
Euro

FSG-1640ADIII

Bordsstorlek	400 x 1000 mm
Sliplängd (max)	1015 mm
Slipbredd (max)	405 mm

53 900
Euro

FSG-2040ADIII

Bordsstorlek	500 x 1000 mm
Sliplängd (max)	1015 mm
Slipbredd (max)	505 mm

83 800
Euro

Vi betalar **5000 €** för din gamla planslip vid köp av ny!

Med reservation för prisförändringar. Alla priser exkl. moms.
Frakt-, installations- och utbildningskostnader tillkommer.

WNT's lojalitetsprogram

Belönar kunder som handlar via nätet.

WNT presenterade nyligen sitt Bonuspoäng Program som syftar till att belöna befintliga kunder på nätet och uppmuntra andra att utnyttja WNT Online Shop.

När du registrerat dig, kan du börja samla bonuspoäng som senare kan lösas in mot framtida beställningar av skärande verktyg.

WNT's Bonuspoäng program är uppbyggt för att ge dig som kund 10 poäng för varje beställning på 150 € som är minsta ordervärdet för att samla poäng, med ett extra poäng för varje 15 € över minsta ordervärde.

Dessa poäng kan sedan användas för att kompensera kostnaden för framtida beställningar på ett brett sortiment av WNT's produkter som ingår i programmet, intjänade poäng är giltiga i tolv månader.

Att registrera dig på vår online shop är enkelt och kan fyllas i online på www.wnt.com eller genom att ringa 020-211 211.

När du som kund registrerat dig kommer du att ha tillgång till hela WNT's onlinekatalog och få samma nivå av garanterad leverans, men med fördelen av att kunna beställa verktyg 24/7 och få nytta av kostnadsfria verktyg som medlem av Bonuspoäng programmet.

Exempel: Inlösen för WNT's Bonuspoäng är 84 poäng för att få ett gratis 26 mm avstickningsblad, eller 380 poäng för en 50mm diameter planfräs kropp.

"WNT's online shop är det mest effektiva sättet som kunder kan lägga order på, särskilt för de kunder som vet vad de vill ha, eller regelbundet köper samma produkter. Kundens köphistorik, både online och offline, finns att se när som helst, med möjlighet att repetera

hela eller en del av order när som helst. WNT's online shop ger också användaren tillgång till aktuella lagernivåer, aktuell orderstatus, teknisk information och försäljningsdokument i realtid, där kunder kan tillåta ett antal anställda att göra inköp via nätet, så att ansvaret inte faller på en persons axlar, som kanske inte alltid är närvarande. WNT kommer att fortsätta att ge sin branschledande teknik och säljkontors stöd, och detta i ett område som vi expanderar på 2015. WNT's online shop ger en annan nivå av kundservice till de företag som föredrar eller behöver tillgång till skärande verktyg på nätet 24/7", säger Claude Sun, VD, WNT Scandinavia.



I Sandvik Coromant utbud för olje- och gasmarknaden finns ett brett sortiment lösningar för bearbetning av tubing hangers

Urvalet av verktyg och högpresterande sorter löser problem vid svarvning och spårsvavning för bättre produktivitet, säkerhet och finbearbetning vid tillverkning av tubing hangers



Bland lösningarna för tillverkning av tubing hangers ser vi bland annat de högpresterande svarvsorterna GC4325 och GC4315, Silent Tools™ för minskade vibrationer, CoroCut®-system för bearbetning av djupa spår och avstickning med långa överhäng och Coromant Capto®-snabbväxlingsverktyg

Sandvik Coromant utbud av lösningar för tillverkning av olje- och gaskomponenter innehåller ett brett sortiment av verktyg och högpresterande skärsorter som är utformade för att optimera tillverkningen av tubing hanger komponenter – en viktig del i olje- och gas industrin. Lösningarna är helt kompatibla med de stål- och Inconel-material som används vid tillverkning av rörhängare.

De bidrar till att förbättra produktiviteten och säkerheten genom att hantera viktiga bearbetningsutmaningar som långa överhäng, intermittenta skär och vibrationer.

De högpresterande skärsorterna GC4325 och GC4315 för invändig och utvändig svarvning ger hög slitstyrka vid stålbearbetning, förmåga att stå emot höga skärtemperaturer och skäreppgar som behåller formen vid långa ingreppstider. Resultatet blir att de bidrar till att förlänga skärlivslängden vid intermittenta skärförlopp under bearbetning med korsande hål och över hål vid invändig och utvändig svarvning.

Man kan öka både produktiviteten och säkerheten samt förbättra ytjämnheten genom att kombinera högpresterande skär med verktyghållare från Sandvik Coromants "Silent Tools™"-familj med vibrationsdämpade svarvbom-

mar och adaptrar. Tack vare Silent Tools kan man bibehålla höga spånavverkningshastigheter och snäva toleranser genom att hantera de långa överhäng och vibrationer som normalt uppstår vid tillverkning av rörhängare.

För att klara av kraven på bearbetning av djupa spår och avstickning med långa överhäng erbjuder Sandvik Coromant CoroCut® QD-serien som innehåller skär och slitstarka verktyg med övre och undre kylning. Verktygen håller temperaturerna nere, minskar verktygsförslitningen, förbättrar stabiliteten och ger mycket effektiv spånavgång. Tillverkare av rörhängare kan också välja det patenterade fjäderfastspänningssystemet CoroCut 1-2 med skenor i skärlägena och snabblossningsnyckel. CoroCut 1-2 finns med både övre och undre kylning och säkerställer smidiga skärbyten, eliminerar behovet av momentnyckel och garanterar bra stabilitet och korrekt klämkraft varje gång.

För tillverkare av olje- och gaskomponenter som vill maximera sitt maskinutnyttjande bidrar det modulära och universella Coromant Capto®-snabbväxlingskonceptet till att minska uppspännings- och verktygsbytestiden. En mängd olika förlängnings- och reduktionsdelar underlättar användning av verktyg med olika längder och utföranden oavsett maskinens gränssnitt. På så sätt kan man använda samma verktyg i hela verkstaden.

Mer information:

www.sandvik.coromant.com/se



shaping your dreams

Hårdmetallborr med kylkanaler för stål och rostfritt

WDO-SUS

WDO-SUS-3D WDO-SUS-5D



Borret som löser dina problem

WDO-SUS är en vidareutveckling av det existerande WDO borret och är OSG's absoluta toppprodukt inom HM borr.

Vi har uppnått fantastiska resultat.

Minskad skärkraft och optimerad design av spånutrymmet ger perfekta, kompakta spånor. Ett optimerat flöde i kylkanalerna ger bättre spånavgång. Skäreggen på borren är utformad för att ge ett lågt motstånd, vilket resulterar i mindre friktion och värme.

se.osgeurope.com

40%

På alla
gängdimensioner

OSG Scandinavia A/S

Tel. +46 (0) 40-41 22 55

osg@osg-scandinavia.com

<http://se.osgeurope.com>

Kundens behov viktigast

Man lever alla i en föränderlig värld och därför måste kunskapsföretagen inom tillverkningsindustrin se till att ha en fortsatt stark utveckling av sin produktivitet.

Under min resa i Dalarna i november 2014, så besökte jag flera industrier och verkstäder som jag har beskrivit i förra numret av tidningen men tiden räckte inte till så det blev helt enkelt att "spara" ett av mina besök från resan till detta nummer.

Boggs Mekaniska i Mora köper mycket skärande verktyg av distriktssäljare Anders Kock på Colly Verkstadsteknik (och det är om detta artikeln skall handla om) som själv är från Dalarna från början även om han nu bor i Västerås, Anders som var den som var initiativtagare till mina besök i hans gamla hemtrakter kommer själv från Hjortnäs, en liten by inte så långt från Mora.

- Säg inte att du har kommit till Norrland för då blir du inte populär bland masarna, förklarade Anders Kock för mig innan vi åkte. Här är man stolta dalkarlar och det är inte för inte som Dalarna gör skäl för namnet Järnbäraland, skrattar Anders och jag letar på nätet för att vi skall få en liten historielektion, visst är det roligt med historia.

- Dalahästen är kanske den mest kända Moraprodukten, berättar Anders och jag forskar på, för att hitta lite mer om Mora.

Mora har sedan Gustav Vasas dagar varit den naturliga centralorten i övre Siljansregionen. Det var på 1500-talet som Mora på allvar kom på Sverigekartan tack vare den start-hjälp Gustav Vasa fick av Morakarlarna i befrielsekriget mot Danmark 1521-1523. En rolig anekdot är den att Gustav Vasa sa till dalkarlarna efter att man jagat bort Dansken - "Ni dalkarlar får hädan efter dua kungen", och det borde väl gälla än idag tycker dalkarlarna.

I Mora och runt trakten fanns det många skickliga hant-

verkare och entreprenörer som var starten för den starka industri som finns idag. Mora började så sakta industrialiseras redan i slutet av 1700-talet med tillverkning av Moraklockor. Industrin växte och förändrades under 1800-talet mot de berömda Moraprodukter som tillverkas än i dag. Det är framför allt vattenkranar, knivar och isborrar som förknippas med namnet Mora.

I kommunen finns ett 20-tal byar och där lever gamla dialekter kvar. Att "dalska" kallas det när dialekt pratas och mellan de olika byarna finns det ofta skillnader som gör att en persons hemby kan identifieras av den dialektkunnige.

Här finns en Mora anda och industrin är hjärtat i bygden och här finns också en yrkes stolthet som gör att industrin lever vidare och utvecklas. Att resa runt bland de olika industriföretagen i och runt Mora ger enbart positiva tankar om bygden och de företag som sticker ut är verkstadsindustri.

Hemma hos familjeföretaget Boggs Mekaniska

-Boggs Mekaniska drivs i andra generationen och har sedan starten 2003 enbart inriktat sig på legotillverkning och har under senare år växt och satsat hårt på automatisering och har siktet inställt på att bli ett ledande företag inom svarvning.

-Våra resurser är inom skärande bearbetning med totalansvar för detaljen med avseende på eventuella tilläggskrav som värmebehandling, ytbehandling eller montering. Vi har en hög automationsgrad vilket gör att vi är effektiva på medeltill stora serier i dimensioner från 4-200 mm i diameter, där den största volymen ligger mellan 20 och 80 mm i diameter.

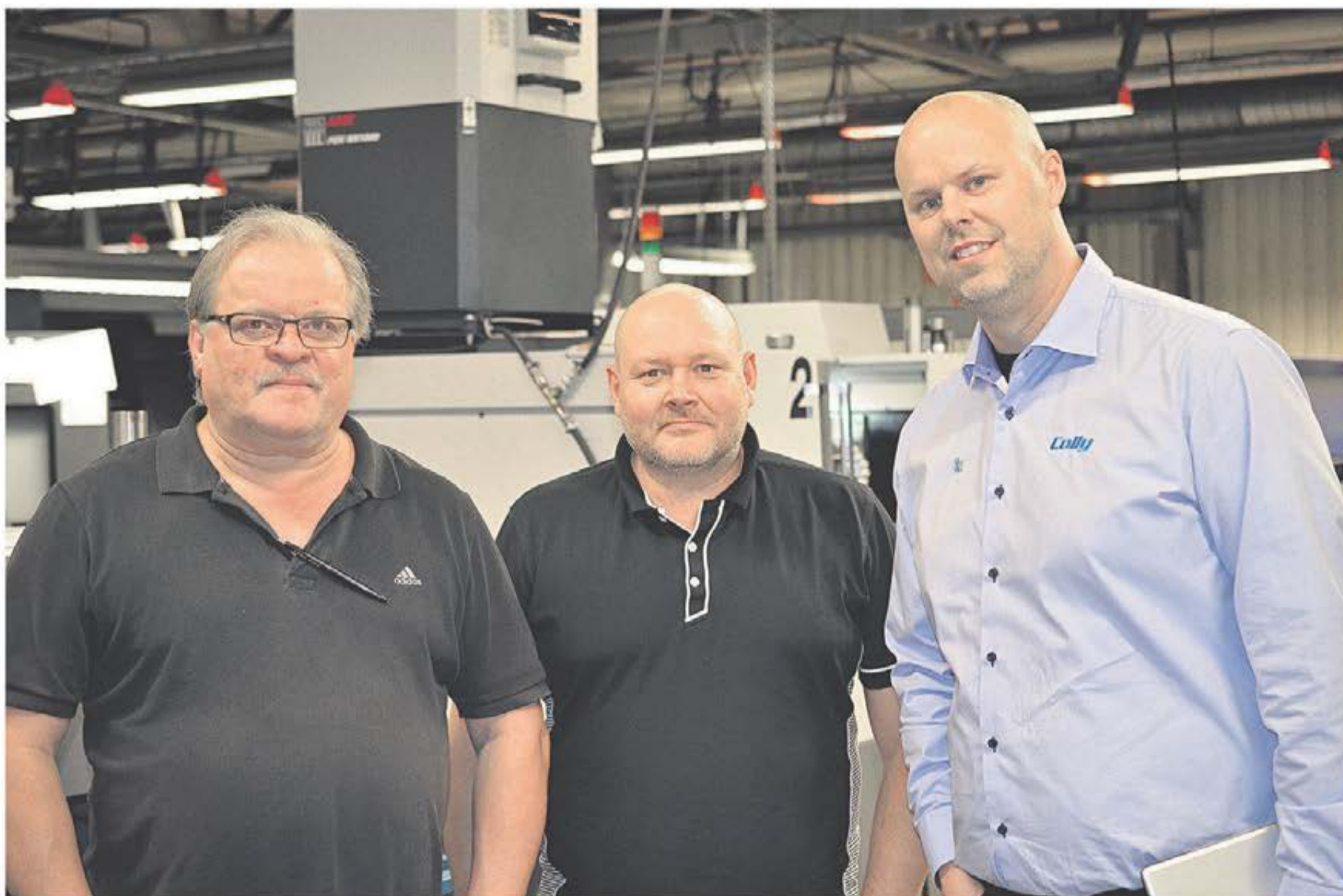
Maskinparken består av moderna maskiner inom cnc svarvning och cnc fräsning. De flesta material bearbetas, stål i olika kvaliteter, mässing och aluminium. Vi använder moderna



- Svarvskären från Mitsubishi som i test fungerat bra, där vi är nöjda med både funktion, hållbarhet och pris, menar maskinoperatör Johan Hinders och tillägger att spånbrytningen är riktigt bra och med så mycket obemannad körning som vi har så måste vi kunna lita på verktygen.

- I våra nya längdsvarver skall vi nu ge oss på helt nya artiklar från en av våra kunder och det kan handla om 1 000 000 detaljer i beställning så då måste vi ha svarvskär som har lång livslängd, berättar Johan.





Gert Matsson, Patrick Soodla och Anders Kock.

MPS och CAD/CAM-program.

Kunderna finns i branscher som verkstadsindustri, fordonsindustri och inom elektronik där hög precision och leveranssäkerhet är ett måste. Några större företag som samarbetar med Boggs Mekaniska är bl.a. Gunnebo Lifting, Gerdins, AQ, Ostnor och Schneider Electric.

- Vi ser oss som en attraktiv leverantör av medel till stora serier inom svarvning där vi har siktat inställt på att bli ett ledande företag inom branschen.

Maskinpark och nyinvesteringar

-Vi har de senaste två åren investerat i två nya längdsvarvar med automation och innan dess var det två nya svarvar med stångmagasin som vi investerade i så vi har en verkligen uppdaterat oss när det gäller nya moderna maskiner med automation för obemannad körning, vilket är viktigt för oss. Hög automationsgrad är viktig för oss då vi kan konkurrera med låglöneländer som har en betydligt lägre timkostnad för personalen. När vi har en bemanningsfaktor i svarvarna på 0,4 kan vi konkurrera med dessa. Säger Vd Martin Bogg. Med den höga automationsgrad som Boggs Mekaniska ser som nödvändigt för att klara prispressen i branschen och konkurrensen från andra länder så är det viktigt med verktyg som, precis som vi har sagt innan här i reportaget, att verktygen är allround och har lång livslängd, säger Anders Kock.

- Så länge jag har varit säljare av verktyg här på Boggs Mekaniska så har man givit mig förtroendet att leverera olika verktyg för olika applikationer och främst är det bormingen och då pratar vi solida borrar från Mitsubishi.

Skärande bearbetning

Anders förklarar att här på Boggs Mekaniska handlar det om en underleverantör som till största delen har återkommande jobb men även en liten del jobb som kommer och går där det är viktigt att hitta verktyg som är i mångt och mycket universella, för ett materialspecifikt verktyg kan fungera alldeles utmärkt i en artikelserie men så skall man tillverka en annan artikel i ett annat material och då blir det helt andra förutsättningar, verktyget fungerar inte alls, så det gäller att tänka brett.

- Många företag känner till utmaningen med tillverkning av små seriestorlekar i många varierande material. Vid små serier är det inte lönsamt att investera i verktyg ämnat till ett specifikt material eller en specifik detalj, säger Anders.

Colly Verkstadsteknik har i Mitsubishi's Easy Selection katalog gjort det lätt att välja den rätta lösningen, som sparar både tid och pengar, då man letar efter vändskär i hårdmetall för svarvning i stål, rostfritt, gjutjärn, superlegeringar (HRSA) och aluminium. Man har valt ut de mest universella hårdmetallsorterna och beläggningar från Mitsubishi som kommer att lösa de allra flesta uppgifter och utmaningar som kunden ställs inför.

- Det är våra mest populära och beprövade vändskär, som vi har stor erfarenhet av. Vi känner därför kvaliteten och vet att det går att garantera kunden en mer flexibel lösning utan att det för den skull går ut över produktiviteten, berättar Anders och fortsätter;

- Förutom enkelheten att välja rätt sort och brytare, är katalogen kompletterad med skärdatar-



Borr Mitsubishi MPS1- serien.



Det finns alltid något att prata om när det gäller skärande bearbetning. Och det var inget undantag när vi besökte Boggs Mekaniska där Anders och Patrik på Colly Verkstadsteknik diskuterade med Johan Hinders operatör, om verktygens egenskaper.

- Vår volymprodukt som vi tillverkar är olika länksystem, kopplingar för att skarva kedjor till Gunnebo.

>>

rekommendationer så att maskinoperatören snabbt och enkelt kommer igång med sitt arbete och därmed ökar produktiviteten hos de mindre och medelstora verkstäderna som är ute efter minimala ställtider. En bonus för användaren an Easy Selection är också att lagerhållningen på den egna verkstaden kan hållas till ett minimum då svarvskären i katalogen klarar de flesta förekommande operationer.

Mitsubishi MPS1, hårdmetallsborr med beprövad teknik

Mitsubishi MPS1-borrarna är försedda med en nydesignad rakare skärege som man fann erbjuder ett mjukare skärförlopp vid penetration i materialet och arbetar effektivt tillsammans med den nya Miracle Sigma beläggningen och de önskade högre skärhastigheterna och matningarna. De omarbetade dubbla styrlisterna är en del av den beprövade befintliga teknik som ger högsta hålnoggrannhet, jämn spånevakuering och bra ytfinish. MPS1 finns tillgänglig

från Ø3.0 - Ø20 mm, i längderna 3xD och 5xD.

Mitsubishi's kylkanaler "Tri-Coolant" har visat sig kraftigt förbättra kylvätskeflödet där det behövs som mest, vid skäregegen på borren. Forskning av flödesdynamiken avslöjade inte bara fördelarna med den extra volymen, utan även på det sätt vilket kylmediet flödade mer effektivt ut från hålet. Man fann att genom att optimera formen på kylkanalen mer än fördubblades volymen kylmedel som kommer ut ur borren och dessutom med högre flödes hastighet än vid konventionella kylkanaler av rund typ.

- Det är denna kombination av extra flöde och volym till skäregegen som är avgörande för kontinuerligt höga prestanda över ett brett spektrum av arbetsmaterial och applikationer, förklarar Anders Kock.

Omslipning.

- Här utnyttjar vi Colly Verkstadstekniks slipservice fullt ut och det innebär att samtliga borrar, borrar kronor och försänkare går till verkstaden i Huddinge för omslipning,

säger Gert Matsson och Patrick Soodla som är ansvarig på Colly slipservice som ingår i Colly Verkstadsteknik berättar;

- Vi har under en lång tid, så länge jag kan komma ihåg haft Boggs Mekaniska som kunder och vi har ett mycket gott samarbete. På Slipservice vill vi arbeta nära kunden för att hitta ett arbetssätt som fungerar bra för bägge parter. Förutom att vi ska leverera verktyg som fungerar bra hjälper vi även till med att välja rätt beläggning, hur logistiken ska fungera, hur vi paketerar, märker, mäter m.m. Gert kontaktar mig direkt om det är något och vi försöker hitta bästa lösningen tillsammans. Vårt mål är att arbeta så med våra samtliga kunder, inköp av nya verktyg är dyrt och för att få ekonomi är det ofta en nödvändighet att slipa om och då är det viktigt att allt samantaget fungerar.

- Här i Mora med omnejd finns inget lokalt sliperi som klarar att slipa om så mycket verktyg på så kort tid och där även beläggning ingår så vi är mycket nöjda med vårt samarbete, säger Gert Matsson. ■

Ny agentur hos Edströms Maskin



Edströms Maskin har skrivit exklusivt agent avtal med premiumtillverkaren KITAMURA.

Företaget Kitamura ägs och drivs av familjen Kitamura. Kitamura har som företag utvecklat diverse produkter och maskiner sedan 1933. Beslutet att fokusera på enbart verktygsmaskiner togs 1971. Kitamura är känt för sin höga tillförlitlighet samt välbyggda maskiner och unika lösningar.

Kitamura erbjuder ett komplett sortiment av "Mycenter" – Vertikala, Horisontella 250 mm – 1250 mm pallettstorlek och 5-axliga verktygsmaskiner som sålts till en kundbas i 52 länder över hela världen. 81 år av innovation och nyskapande.

Exempel på en av Kitamura:s unika lösningar är att de kombinerar den stabila plangejd tekniken med mycket hög förflytnings hastighet, ända upp till 60 m/min.

Henrik Olsson, VD för Edströms Maskin känner att

Kitamura kompletterar vårt befintliga produktprogram, vi har länge letat efter en tillverkare som tar vid där HAAS och CHEVALIER slutar storleksmässigt, dessutom har de ett antal intressanta tekniska lösningar som sticker ut en del. För Europa har Kitamura ett upparbetat reservdelslager och maskinutställning i Tyska Dusseldorf.

Mer information:
www.EDSTROMS.com



Stiefelmayer Typ "G"

Den nya generationens utjämnande chuckar.

Chuckarna i "G" serien finns i två utföranden, centriskt spännande eller centriskt nedåt dragande chuckar.

*Vi har lösningen!
Nu söker vi problemen!*

STIEFELMAYER

GL Maskin & Verktyg AB

www.glmaskin.se info@glmaskin.se

Tel: 08-731 52 80 Fax: 08-731 76 80



PAL Robotics investerar i Haas

Det spanska företaget PAL Robotics har nyligen mottagit en Haas CNC Mini Mill som ska användas för utveckling och tillverkning av diverse kritiska detaljer till företagets senaste modeller av serviceroboter med humanoid form.

PAL Robotics ligger på tredje våningen i en kontorsbyggnad i centrala Barcelona, några minuters bilresa från stadens livliga och berömda gågata Las Ramblas.

Företagets italienske chef Francesco Ferro har fått mycket intresse för sina innovativa humanoida robotar. Dessa hypermoderna robotar används för serviceuppgifter på hotell och i butiker, i lager och på stormarknader. För lekmannen är dessa robotar i mänsklig storlek som rör sig och låter som robotar från science fiction-filmer. Men de är inte fantasi. Faktum är att de är avancerade och högteknologiska skapelser som har konstruerats av våra egna talangfulla ingenjörer.

Hittills har alla metalldelar som brukade ingå i en robot kommit från diverse externa underleverantörer och leverantörer i Spanien och andra länder.

”Det finns fördelar med att använda underleverantörer, men det finns även allvarliga begränsningar”, säger Francesco Ferro, ”i synnerhet under prototyp- och utvecklingsfasen för en ny konstruktion. En komplicerad enhet som t.ex. en hand innehåller metalldelar med mycket hög noggrannhet. Vi gör många ändringar och förbättringar

där konstruktionsprocessen upprepas. Om vi lägger ut tillverkningen på externa leverantörer kan det leda till tidsförluster under prototypframtagningarna.

”Haas Mini Mill har perfekt storlek och effekt för vår verkstad. Eftersom det här är vår första CNC-maskin är det också viktigt att den är lätt att programmera och använda, och att den är tillförlitlig. Jag visste inte mycket om Haas förrän vi köpte den, men när jag började titta närmare på deras maskiner upptäckte jag många positiva saker. Priset och prestandan var precis det som vi letade efter.”

Den kompakta och populära Haas Mini Mill-maskinen levereras med spindel med 40-kona, 5,6 kW effekt, 6 000 varv/minut som standard, dvs. gott om prestanda för bearbetning av stål eller aluminiumlegering. Arbetsbordets mått är 914 mm x 305 mm, vilket är perfekt storlek för små till medelstora detaljer och det är lätt att lägga till ett Haas-rundmatningsbord för fleraxlig maskinbearbetning. Högsta tillåtna belastning på bordet är 227 kg!





I det bifogade fotografiet visas REEM: C, den tredje versionen av en humanoidrobot i fullstorlek. Batteriet räcker i upp till åtta timmar. PAL säger att "hon" till exempel kan användas som receptionist vid ett evenemang eller på en mässa. Roboten kan även underhålla och ge service till gäster, tillhandahålla dynamisk information, till och med hålla presentationer och tal på många olika språk.

"REEM: C är en förbättring jämfört med sina två föregångare", säger Francesco Ferro. "Nu när vi har vår Haas CNC Mini Mill så ser vi fram emot att tillverka delarna mycket snabbare, så vi kan satsa vidare med vår forskning och utveckling och bygga en ännu mer avancerad REEM. Besök oss igen om sex månader! Jag tror ni kommer att bli imponerade."

Mer information:
www.mbmc-uk.com

CNC Mini Mill



Francesco Ferro

EROWA[®] 
system solutions

"Våra medarbetare är kärnan till vår framgång!"

Vi är den internationella ledaren för att erbjuda systemlösningar för ökad produktivitet inom Metallbearbetning. Vi erbjuder högkvalitativa produkter från Palettsystem till Robot och Processkontroll mjukvara.

Vi kommer att förstärka vårt team i Sverige och söker för närvarande efter motiverad personal.

Är du vår framtid??

Regional Sales Manager Sverige

Detta är ditt nya jobb.

- Skapa relationer med nya och existerande kunder.
- Identifiera och behandla nya affärsmöjligheter.
- Identifiera behov och ta fram de bästa lösningsförslagen.
- Delta aktivt i utbildnings- och utvecklingsprogram.
- Rapportera och följa upp med försäljningsledningen.
- Kan innebära 2-3 övernattningar/vecka.

Vi erbjuder.

- Utbildning på vår Fabrik i Schweiz.
- Moderna hjälpmedel för försäljning.
- Ett mycket självständigt arbete
- Varierande och spännande uppgifter
- Attraktiva anställningsförhållanden i Sverige
- Tjänstebil

Vi förväntar att du...

- ✓ är mycket driven och proaktiv
- ✓ kan arbeta självständigt och har lätt för att lära
- ✓ har minimum 3-4 års erfarenhet av försäljning såsom Verktygsmaskiner, Robotanläggningar eller liknande
- ✓ är mellan 30 och 45 år gammal
- ✓ bor i södra Sverige mellan Göteborg-Linköping-Helsingborg
- ✓ har kunskap av mekanisk produktion
- ✓ Är resultatintriktad och inte rädd för nya utmaningar
- ✓ har goda kunskaper i engelska, tal och skrift
- ✓ har goda kunskaper inom Word, Excel och Outlook
- ✓ kunskaper i Finska är meriterande.
- ✓ har körkort

//HR

Är du Intresserad?

Vänligen skicka ditt CV på mail och gärna på engelska.

För mer information om denna spännande utmaning, kontakta

VD Frank Christensen + 45 2032 4315

Teknisk chef Ola Melin på 070-789 28 93.

EROWA Technology Scandinavia A/S

Fasanvej 2, 5863 Ferritslev FYN
Tel: +45 65 98 26 00
frank.christensen@erowa.com
www.erowa.com

Tid och information till hela världen

Westerstrand Urfabrik AB i Töreboda startade som en urmakeriverkstad redan 1906. Idag utvecklar, tillverkar och marknadsför företaget moderna tid, resultat och displayprodukter och en stor del av kunderna finns numera utomlands.



Tidsystemen och informationstavlor marknadsförs för användning inom offentlig miljö såsom kommunikation, industri, handel och sport. De helägda dotterbolagen Westerstrand Europe i Belgien och Lambert Westerstrand i Frankrike står för en betydande del av de internationella affärerna idag.

– Ja, mer än 60 procent av våra leveranser sker till utländska kunder, även Tyskland, Finland, Norge och Österrike är stora marknader i Europa. Vi har även levererat kompletta tidsystem till tunnelbanor och järnvägar i Indien, Israel, Dubai, Brasilien och Kuwait senaste åren. Men all produktion och huvudkontor finns här i Töreboda där vi är cirka 70 personer, berättar Christer Ohlsson, inköps- och logistikansvarig på företaget sedan 10 år tillbaka.

Bakom klockorna och informationstavlor man ser finns avancerade styrningssystem som Westerstrand utvecklar själva.

– Det stämmer, vi levererar både styrningssystemen och själva klockorna eller informationstavlor. Systemet är det viktiga bakom. Har vi levererat tidsystem till exempelvis en flygplats så kan styrningssystemet vara baserat på t.ex. en tidcentral med undercentraler styrda via nätverk, förklarar Christer Ohlsson.

– Vår styrka är vi kan leverera en stor display med egenutvecklad programvara enligt kundens önskemål. Många kan leverera skärmen men det är mycket som ska fungera också, i synnerhet om kunden har speciella önskemål om funktioner.

I Sverige finns få konkurrenter, dvs. bolag som utvecklar och tillverkar kompletta tidsystem med både mjukvara och hårdvara. Däremot ser det tuffare ut i övriga Europa, framför allt inom segmentet med informationstavlor.

– Vår styrka är vi kan leverera en stor display med egenutvecklad programvara enligt kundens önskemål. Många kan leverera skärmen men det är mycket som ska fungera också, i synnerhet om kunden har speciella önskemål om funktioner.

Samarbetet med Prosmart och dess MPS-system för tillverkande företag gick i skarpt läge i januari 2006, efter att beslut tagits innan sommaren 2005.

– Ja, vi hade ett gammalt MPS-system som vi ansåg inte riktigt höll måttet längre. Vi tittade runt och undersökte marknaden och valet föll på Prosmart, berättar Christer Ohlsson, och utvecklar:

– För oss är det givetvis viktigt att systemet håller reda på saldo och att man kan få riktiga kalkyler, samtidigt som det givetvis är lika viktigt med våra interna rutiner och att de som handhar systemet kan sin sak. En stor fördel vi ser med samarbetet med Prosmart är närheten, att det är lätt och smidigt med support. Jag kan ringa och snabbt få hjälp om justeringar behöver göras och får snabbt svar från min kontakt som själv har erfarenhet av produktion.

Kurvan har inte alltid varit spikrak för Westerstrand Urfabrik genom åren, men efter att nya ägarfamiljen tog över -83 har företaget stadigt flyttat fram sina positioner.

– Absolut, vi som de flesta andra har bra och sämre år men sett över tid går företaget stabilt framåt och i år slår vi nästan rekord resultat och omsättningsmässigt. För att fortsätta framåt måste vi ständigt förbättra elektroniken och mjukvaran då fler och fler intelligenta lösningar dyker upp. Vi måste hänga med i utvecklingen och även om vi är ensamma om vår nisch i Sverige så är gränserna öppna så i de offentliga upphandlingarna, genom vilka vi får många kunder, är andra Europeiska företag med och krigar även på vår hemmamarknad, avslutar Christer Ohlsson.

I vått och torrt för våra kunder!



www.bimex.se

BIMEX

Maskingården presenterar

PEGAS GONDA

PILY NA KOV - BAND SAW MACHINES



Ett tiotal sågar på lager,
för omgående leverans



440x600 Horizontal X-NC-2000
Helautomat, gering höger/vänster

300x320 SHI-LR Halvautomat,
gering höger/vänster



Kantpress Haco ERM 30/135
med Styrssystem Fastbend 2D



Gradsax HSL 3006 med Styrssystem SP9



Motordriven Rundvals
RM 1270x90



Motordriven
Ringvals
PK35



MASKINGÅRDEN
VERKTYGSMASKINER AB

Kontakta oss för
närmaste återförsäljare!

Svarvaregatan 13 • 233 21 Svedala
Tel 040-40 19 00 • Fax 040-40 18 70

Besök vår nya hemsida

www.maskingarden.se



Søger du kunder i Danmark?

Annoncér i Danmarks bedste fagblad!

Kontakt vores salgsafdeling:
salg@teknovation.dk
+45 2688 2684 +45 4613 9000

Teknovation dk

www.teknovation.dk



WE WANT YOU

TO SIGN UP FOR TEKNOVATION UPDATE

Tilmeld dig Teknovations daglige nyhedsbrev og få nyheder direkte i din indbakke!

www.teknovation.dk/update

Bribo Mekaniska AB – DMG MORI NTX2000S

Bribo Mekaniska AB sätter ribban högt och investerar i sin första CNC-maskin som är en avancerad multifunktionssvarv från DMG MORI. Bribo Mekaniska AB har genom sitt börsnoterade moderbolag CTT System AB fått beställningar på kompletta avfuktare och befuktare till Airbus och Boeing. Komponenter till dessa kommer att bearbetas i multifunktionssvaren DMG MORI NTX2000S.

DMG MORI NTX2000S är en multifunktionssvarv med 2 identiska svarvspindlar på 22kW och en frässpindel på 18,5kW, 12000varv/min. Frässpindeln kan indexera +/- 120 grader och är helt styrd 0,0001 grad via en inbyggd direkt driven motor (DDM). Denna kombination möjliggör 5-axlig bearbetning i både huvud- och motspindel. Maximal svarvdiameter är 610mm och avståndet mellan spindlarna är 1450mm. All programmering görs med CAM programvaran Esprit.

Bribo Mekaniska AB har idag 18 anställda och ligger sedan 2012 i helt nybyggda lokaler i Nybro. De är specialister på precisionsbearbetad plåt med krav på hög finish. Till kunderna hör, förutom flygindustrin, komponenter inom medicinteknik och verkstadsindustrin men de levererar även produkter inom designvärlden med höga kvalitetskrav.



DMG MORI NTX2000S och Bribo Mekaniska VD Tony Rosendahl

Finmekanik i Småland AB – DMG MORI NZX2000SY/800



Från vänster Ola Van Den Berg, Andreas Bergsman och Elaine Johansson (VD).

Finmekanik i Småland AB har i november utökat maskinparken med ytterligare en svarv för stångbearbetning, denna gång en DMG MORI NZX2000SY. Detta är i ett led av ökade volymer i nya kundsegment och en komplettering till befintlig maskinpark i diameterområde 65 mm.

DMG MORI NZX2000SY/800 är en extremt effektiv produktionsmaskin med två identiska 25 kW svarvspindlar och dubbla revolverar med 2 x 16 verktygsplatser. De roterande verktygen i revolvern är direkt drivna på 7,5kW och 12000 varv/min. Övre revolvern har Y-axel (110mm).

Tidigare i år införskaffades en längdsvärv, Tsugami B0326II, som ersätter kurvautomater och samtidigt ger möjlighet till längdsvärvade detaljer.

Finmekanik i Småland AB startades 1958 och ägs sedan 2005 av Elaine Johansson. Företaget med 14 anställda ligger i fräscha och ändamålsenliga lokaler i Rörvik. Finmekanik i Småland är underleverantör i stångsvärvade detaljer med diameter 4-65 mm med knepiga geometrier och svåra material. Några exempel på branscher är maskin-, hydraulik-, pump- och medicinteknisk industri.

Mer information:
www.dmgmori.com

Vi expanderar i Sverige och söker 2 tekniska säljare till distrikten västra- och mellersta Sverige.

Arbetsuppgifter:

- Försäljning av vårt standard sortiment av skärande och hållande verktyg.
- Försäljning av skärande specialverktyg.
- Introducera nya produkter och ge teknisk support till våra kunder.
- Arbeta med kund- och budgetansvar.

Kompetensprofil:

- Teknisk utbildning eller motsvarande från tidigare arbeten.
- Erfarenhet av skärande bearbetning och försäljning är meriterande.
- God PC-vana.
- Behärskar engelska i tal och skrift.
- Har lätt för att samarbeta och har stor social kompetens.

Vi erbjuder dig ett fritt omväxlande arbete i ett framgångsrikt och lönsamt företag med marknadsledande produkter. Du blir en viktig person som ska utveckla kundrelationer på bästa sätt.

HORN Sverige

Är specialiserat på verktyg för skärande bearbetning. Vi erbjuder industrin ett dynamiskt utbud av standardverktyg och speciallösningar.

Skicka din ansökan innehållande CV och ett personligt brev till:
tony.asplund@phorn.se

Frågor besvaras gärna av Tony Asplund tel. 072-720 19 22
Alla ansökningar kommer att hanteras löpande.

Horn Sverige - Box 1902 - SE-701 19 Örebro - Tel: 019-277 76 06 - Fax: 019-277 76 08

EuroMaskin

SÖKES

Teknisk Säljare av Specialmaskiner

Du kommer att ingå i en del av Euromaskins nya säljorganisation och kommer självständigt att driva projekt mot både leverantörer och kunder över hela landet.

Du bör ha en mångårig och bred erfarenhet inom verkstadsindustrin och en god kännedom om skärande bearbetning. Kunskap inom specialområden såsom polering, slipning, induktionshärdning m.m. är en fördel.

Du har en lämplig teknisk gymnasie- eller högskoleutbildning och måste behärska engelska i tal och skrift.

Då du kommer att ha både kund- och leverantörskontakt bör du också ha ett öppet och utåtriktat sätt som bidrar till att skapa långvariga relationer.

Genom utbildning både hos oss och hos våra leverantörer får du lära dig Euromaskins maskinprogram. Vårt maskinprogram omfattar marknadsledande fabrikat och våra kunder finns inom verkstadsindustrin över hela landet.

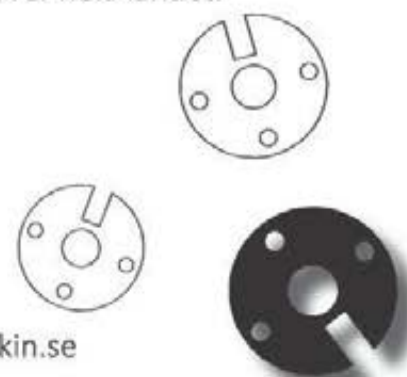
I tjänsten ingår en del resande både internationellt och inom Sverige.

För ytterligare information om tjänsten är du välkommen att kontakta:

Försäljningschef Mattias Peterzon 070- 699 12 94

Sänd in din ansökan till oss snarast, dock senast 2015-02-20 till:

EuroMaskin AB, Box 2012, 550 02 Jönköping eller via e-post till mattias.peterzon@euromaskin.se



Absolent erhåller prestigefyllt order till Volvo Cars motorfabrik i Kina



VD Tony Landh

Absolent AB har mottagit en större strategisk order från Volvo Cars. Ordern inkluderar komplett oljedim- och oljerökfilterutrustning avsedd att rena all processluft i Volvo Cars nya motorfabrik i Zhangjiakou City i Kina.

”Ordern bekräftar Absolents förmåga att följa sina svenska kunder ut på världsmarknaden och där omhänderta stora komplexa projekt på samma effektiva sätt som på hemmamarknaden”, säger VD Tony Landh. Absolent har eget dotterbolag i Kina med en komplett organisation för dylika projekt.

Utrustningen kommer att levereras och installeras under kvartal 2, 2015.

Ordervärdet anges inte på kundens begäran.

Mer information:
www.absolent.com

J2L förvärvar Eskilstunaföretaget Dorato Tools AB

J2L Holding AB förvärvade under onsdagen aktiemajoriteten i verktygsagenturföretaget Dorato Tools AB, med säte i Eskilstuna.

”Dorato Tools som fokuserar på försäljning av verktyg för skärande bearbetning har under sina tre år från starten 2011 haft en mycket stark försäljningsutveckling inom segmentet. Vår starkaste försäljningstillväxt ser vi i produkter från vår Kinesiska leverantör av hårdmetallverktyg ZCC-CT.” säger Mikael Gyllhamn, VD och grundare av Dorato Tools.

”Med J2L får vi nu en stark och långsiktig partner för att fortsätta vår expansion” fortsätter Gyllhamn.

Mikael Gyllhamn kommer att fortsätta sitt arbete med att utveckla verksamheten i sin roll som VD för det nu samägda bolaget.

Ny styrelseordförande i CNC Factory AB

Från 1/1 2015 är Tord Käck ny styrelseordförande i CNC Factory AB, och övertar den rollen efter Per Hoving.

Tord Käck säger;

Det är ett spännande uppdrag i ett spännande företag som jag följt mycket nära under mina närmare 40 år i verktygsmaskins/automationsbranschen. Under en lång tid har jag representerat företag som varit leverantör till CNC Factory och dom senaste två åren verkat som konsult åt företaget inom marknads- och affärsutveckling. Jag ser fram emot att fortsätta den positiva utveckling som företaget har, inom modernisering av produktionsutrustning och leverans av automationslösningar. Vi ser stora möjligheter i att modernisera/uppdatera befintliga produktions-system inom tillverkningsindustrin och det konceptet har en betydande utvecklingspotential.

Mikael Svensson, VD och delägare, säger;

Vi är glada över att knyta Tord till oss i en tyngre roll än tidigare. Tord har en väldigt omfattande branschfarenhet och marknadskännedom samt en vana att leda och utveckla organisationer. Det här sammantaget gör att vi är övertygade om att Tord kan hjälpa oss att utveckla företaget på ett positivt sätt.

Mer information:
www.cncfactory.se



Personalnytt på Iscar Sverige



Sebastian Paunovic är ny medarbetare hos Iscar Sverige och är anställd som säljare i Sydöstra Småland. Han kommer närmast från Malmkvist AB i Alvesta där han jobbade med 5-axliga CNC-svarvar och robotar.



Jörgen Eriksson kommer närmast från KPV Teknik AB där han var delägare. Efter att ha sålt sin del av företaget går han nu mot nya utmaningar som säljare hos Iscar Sverige. Jörgen utgår från Karlskoga.

Mer information:
www.iscar.se



VI ÄR FANTASTISKT BRA PÅ...

Safan Darley E-Brake med Starmatik robotcell
E-Brake har mycket låg energiförbrukning och låga underhållskostnader. Klarar hög presshastighet med extrem noggrannhet. Maskinerna finns i tontal från 20-300 och med presslängder från 850-4100 mm.

Starmatik är specialiserade på kantpressrobotisering med möjlighet till automatisk verktygsväxling. Samtliga utrustningar levereras med offlineprogramvaran Simuleasy. Programmering sker genom import av en DXF-ritning. Därefter programmeras både kantpress och robot samtidigt. Både press- och robotprogram kan vid behov enkelt modifieras online.



Se demofilm robotcell
med verktygsväxling



SAFAN DARLEY
The Evolution in sheet metal working

STARMATIK

Stansmaskiner, böckautomater, laserskärmaskiner, kantpressar, elektriska-, hydrauliska- och mekaniska pressar, bandmatning, saxar, begagnade maskiner... se mer av vad vi kan på www.dinmaskin.se

DIN MASKIN
Produktionsutrustning för plåt

Teknikcenter; Silkesvägen 22, Värnamo. Tel 0370-69 34 00. www.dinmaskin.se

XXXL

När storleken verkligen har betydelse!



XXL maskinen inom BT 30

S1000X1

Äntligen är maskinen här som klarar arbetsstycke upp till 1000 mm!

Kontakta Bromi Gruppen för mer information!



Bromi Gruppen

Bromi Gruppen AB: Telefon 040-53 75 50. E-post: info@bromigruppen.se Web: www.bromigruppen.se