| NR 6 | November 2026 | Årgång 24


NordiQ ökar farten och expanderar med mer...



Besök hos expansiva Mekanotjänst


Snabba (spån)puckar skapade mer tid för...

Tidningen MASKINOPERATÖREN

– FÖR EFFEKTIVARE TILLVERKNING

LÄSNING FÖR PRODUKTIONSTEKNIKER OCH OPERATÖRER

SVENSK INDUSTRI BLIR SMARTARE FÖR VARJE DAG



TEMA Plåtbearbetning

RAPPORT AMB Del 2

Rapport Del 1 EURO BLECH

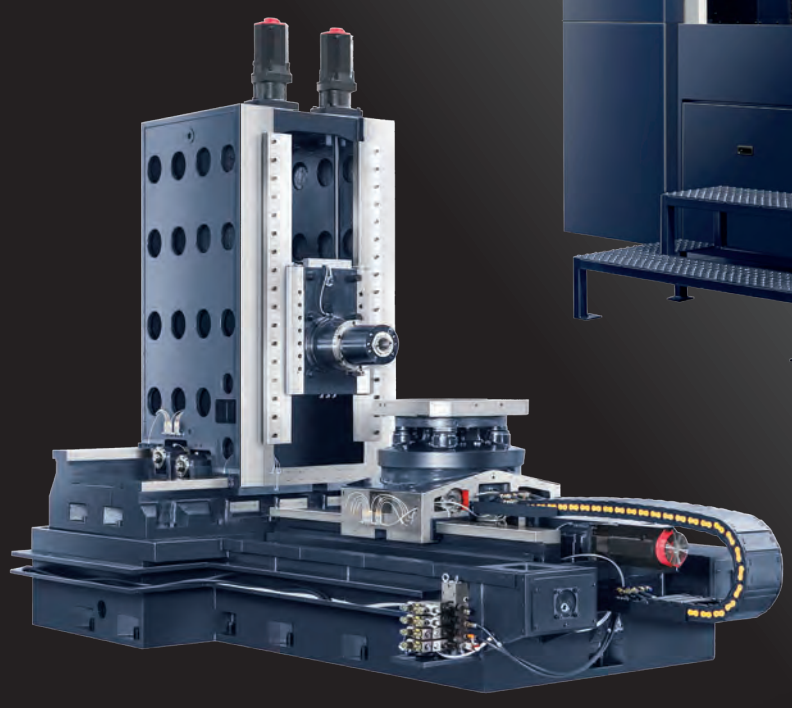
TEMA Arbetsmiljö

HWACHEON

Massiv stabilitet.
Kompromisslös driftsäkerhet.

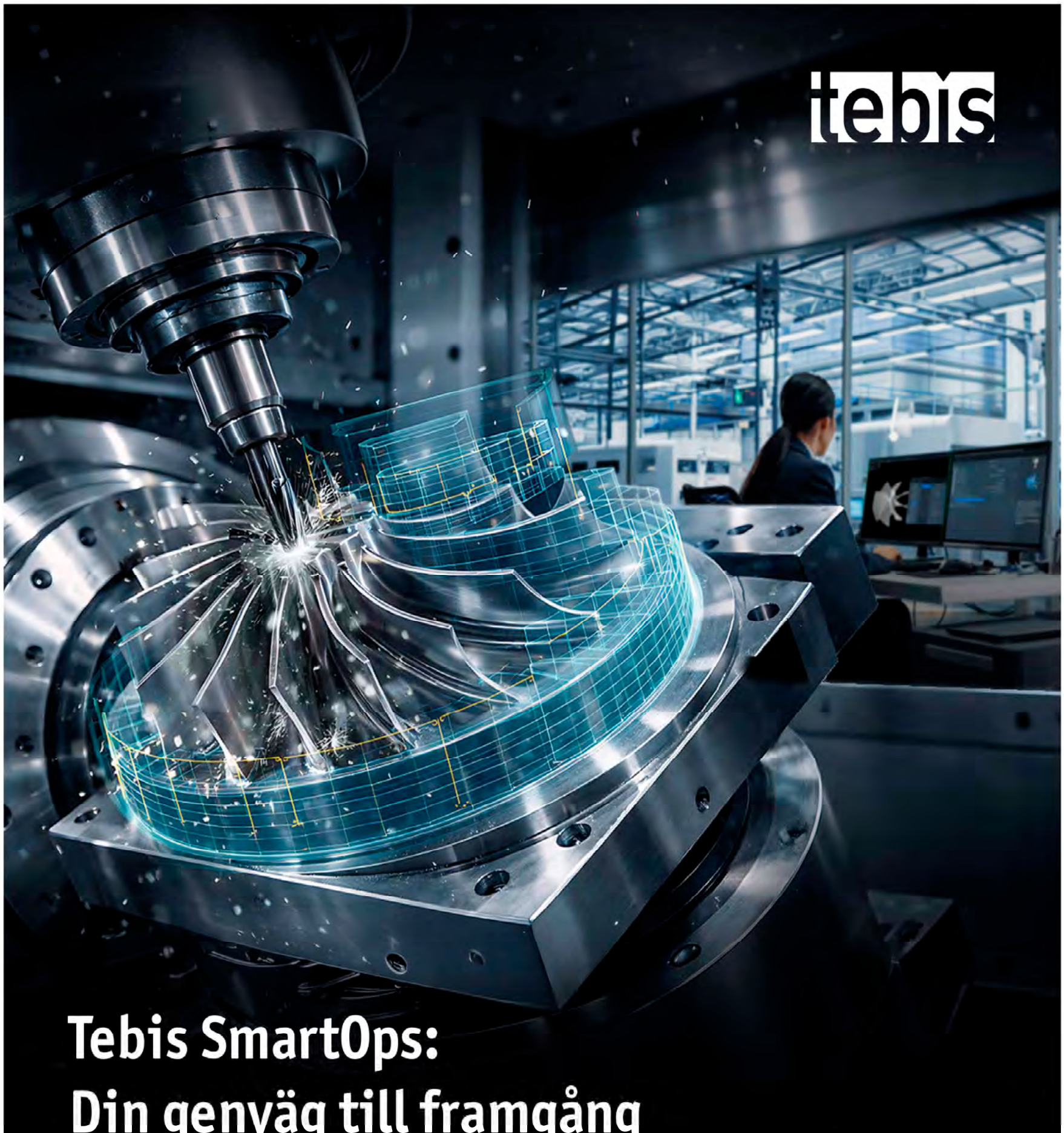
Med HWACHEON erbjuder vi ett av marknadens bredaste modellprogram.





Hör av er så berättar vi mer!
Lenima.se info@lenima.se 0393 - 61 41 10

LENIMA



Tebis SmartOps:
Din genväg till framgång

Lös utmaningarna inom tillverkningen av enstycksdetaljer. Befria dig från tids- och kostnadstryck, brist på personal, kortfristiga ändringar, stor variationsbredd och korrigeringscykler.
Uppnå upp till 90 % kortare genomloppstider inom arbetsförberedelse och NC-programmering.
Få tillförlitliga, reproducerbara resultat genom automatiserad kunskap för återkommande arbetssteg och strategier.

SmartOps

www.tebis.com

Innehåll nr 6 november 2026



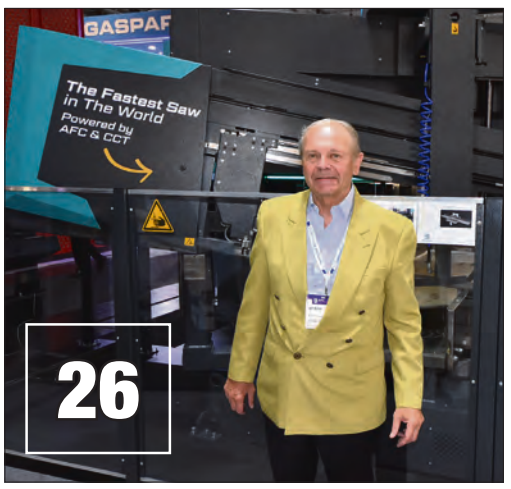
22



28



78



26



88

Artiklar

NordiQ ökar farten och expanderar med mer… 6

Kvarnstrands Verktyg förstärker produktionen… 10

Besök hos expansiva Mekanotjänst 16

Mässbesökarna upptäckte nya plåtlösningar på EuroBlech 20

Den japanska maskinbyggaren AMADA fyller 80 år… 22

Vi på Tidningen Maskinoperatörens redaktion har under… 34

Mässdags när branschen samlas i Jönköping… 44

Snabba (spån)puckar skapade mer tid för operatören… 58

AMB -mässan i Stuttgart lyfte i år med något fler… 64

MX-lösningar för skalbar tillverkning… 78



76

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 **E-post:** maskinoperatoren@mekpoint.com
Layout: Ulvid AB | **Copyright:** Eftertryck och vidarepublicering får ej ske utan tillstånd av redaktionen.
Åsikter framförda i signerade artiklar är författarens egna och behöver inte sammanfalla med redaktionens.

markbladet tryckeri ab

MILJÖMÄRKT 3041 0291



Vi träffade medarbetare från Rotage och Plåtmodul som ser stor nytta med att besöka EuroBlech som lyfter fram trender, drivkrafter, möjligheter och utmaningar för den plåtformande industrin.

– Vi ser också en stor potential, när det handlar om att utveckla vår automatisering, sa Bo Hansson.

Redaktören har ordet

Hej

Relationsdrivande

Med digital och social utveckling som går helt i otakt med min uppfattning om hur pålitliga och kunskapsorienterade relationer blir allt viktigare men om utvecklingen fortsätter, så riskerar branschen att bli tekniskt uppkopplad men mänskligt frånkopplad, lite överdrivet men tänkvärt. Aldrig har seriös journalistik varit så viktigt som nu, pålitliga kanaler där kontinuitet och seriositet präglar långsiktiga relationer.

Därför behöver vi en bärkraftig fackpress i ett medielandskap som ofta idag fylls med korta och ofullständiga ”reklamartiklar” som inte är riktigt välformulerade ur ett objektivt sätt. Jag är inte motståndare till epostutskick eller filmer som numera fyller sociala medier på ett osunt sätt och vad jag förstår, så kostar det idag stora summor att spela in relevanta reklamvideor.

Nu nog med ”gnäll” och ut i verkligheten som i detta nummer handlar om framför allt en stor rapport från AMB mässan i Stuttgart och tema plåtbearbetning med en första rapport av två från EuroBlech i Hannover.

På mässor får besökarna den senaste och helt nya teknologier och innovationer live, där man stärker värdefulla affärskontakter, öppnar upp nya affärsmöjligheter och interagerar direkt med branschexperter, vilket underlättar valet av utrustning till sin produktion där de rätta automationslösningarna blir allt viktigare i en värdekedja. Många yngre personer upplever kanske detta som lite gammeldags men oj vad det fungerar.

Vi noterade att så gott som alla ”Buzz Words” är borta och budskapen hos utställarna på de olika mässorna är mer verklighetsanpassade till nuet.

Statistiken för den svenska inhemska produktionen ökar och det är nu vi har chansen. Öka farten så ses vi i spalterna nära er. Och heja Frölunda som också upplever en bra utveckling i ishockeytabellen.





NordiQ ökar farten och expanderar med mer produktionsyta och modern maskinteknik i sin fabrik i Habo

Stefan Ottosson.



NordiQ Group är specialiserad på ingenjörskonst inom och tillverkning av plåtkomponenter för fordons- och industrikunder. Företagsgruppen levererar till prestigefyllda kunder inom tung fordonsindustri som Volvo Trucks, Ford Trucks, Scania, Renault, MAN och DAF m.fl.

Fabriken i Habo har under längre tid sett allt högre volymer inom tunga fordon där man vunnit nya affärer. Det har betytt att man slagit i kapacitetstaket och en utbyggnad var ett måste, vilket nu är klart. Ett mycket bra tillfälle att Tidningen Maskinoperatören kom på ett besök, för att ta del av framgången, utvecklingen och få en rundvandring i fabriken som nu efter utbyggnad har en produktionsyta på 7 500 kvm.

Att verka inom global och för den delen svensk fordonsindustri är inget för vem som helst. Som underleverantör gäller det att erbjuda konkurrenskraftiga tekniska lösningar med en effektiv och automatiserad produktion av högkvalitativa delar och komponenter. Att arbeta ”Just-in Time och med erforderliga kvalitetssystem och certifieringar som NordiQ uppfyller, är en självklarhet för branschen.

Vi får en rundvandring i fabriken tillsammans med produktionsledaren Andreas Wahlström. Här finns en komplett maskinpark för att kunna leverera komponenter av hög kvalitet och över tid. Vi ser fiberlaserteknik från AMADA, två ENSIS 3015 AJ, 3 kW och 6 kW resonator som snart blir tre och då en VENTIS med 9 kW. Alla tre maskinerna är utrustade med materialhanteringssystem MP-F. AMADA VENTIS lasermaskin är utrustad med LBC teknik, LOCAL BEAM CONTROL, vilket möjliggör unik oscillering av laserstrålen för optimering av skärmetoder i olika material och egenskaper.

Andreas Wahlström





På fotot ser vi laseroperatör Zander Bergsten.



I nästa del av fabriken arbetar ett NightTrain från PRIMA POWER. En helautomatisk process med flera maskiner som kombinerad stansning och laserskärning med automatisk materialhantering via Night Train.

– Här är det 5-skift som gäller och med det ett högt maskinutnyttjande, säger Andreas Wahlström.

Nästa avdelning handlar om kantpressning och här finns det kantpressar från AMADA med 40 -220 tons presskraft och den senaste investeringen sticker ut, då vi får se senaste tekniken där kantpressen AMADA HRB 100 t är utrustad med ATC.

– På vår stora kantpressavdelning finns åtta AMADA maskiner i olika storlekar/presskraft och på fotot ser du vår ATC från 2022. Bockning är ett viktigt moment vid plåtbearbetning och är avgörande när det gäller produktionseffektivitet och korta beredningstider. Vår kantpress är utrustad med automatisk verktygsväxling (Automatic Tool Changer - ATC), vilket kortar beredningstiderna, eliminerar verktygs ställ och risken för fel, säger Anders Wahlström.

Vi går vidare till nästa del av fabriken och Andreas visar här stolt upp två av de sju automatiserade robotkantpress celler med egentillverkade fixturer.

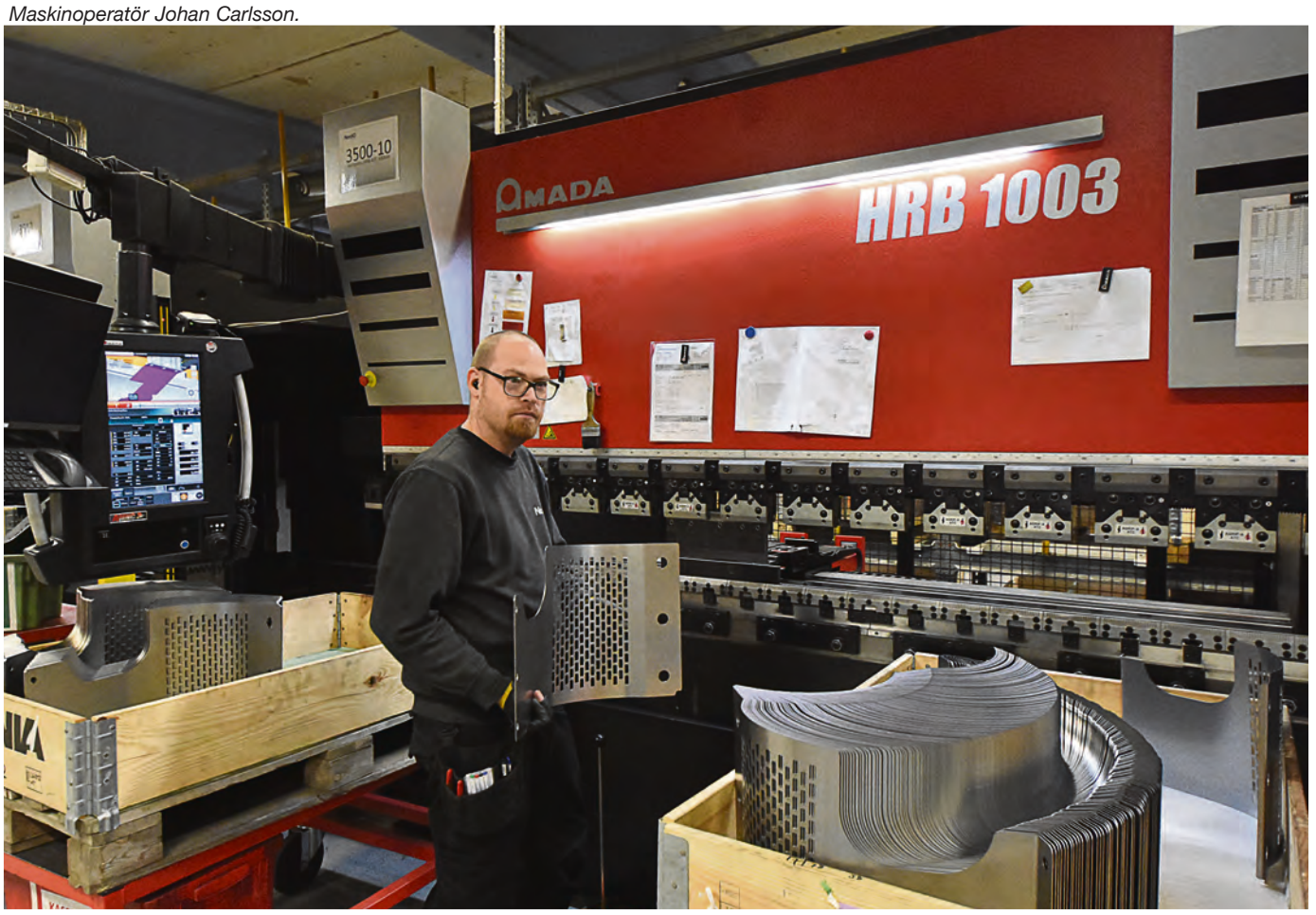
Vi får även titta på svetsstationer med robotsvets och manuell svetsning.

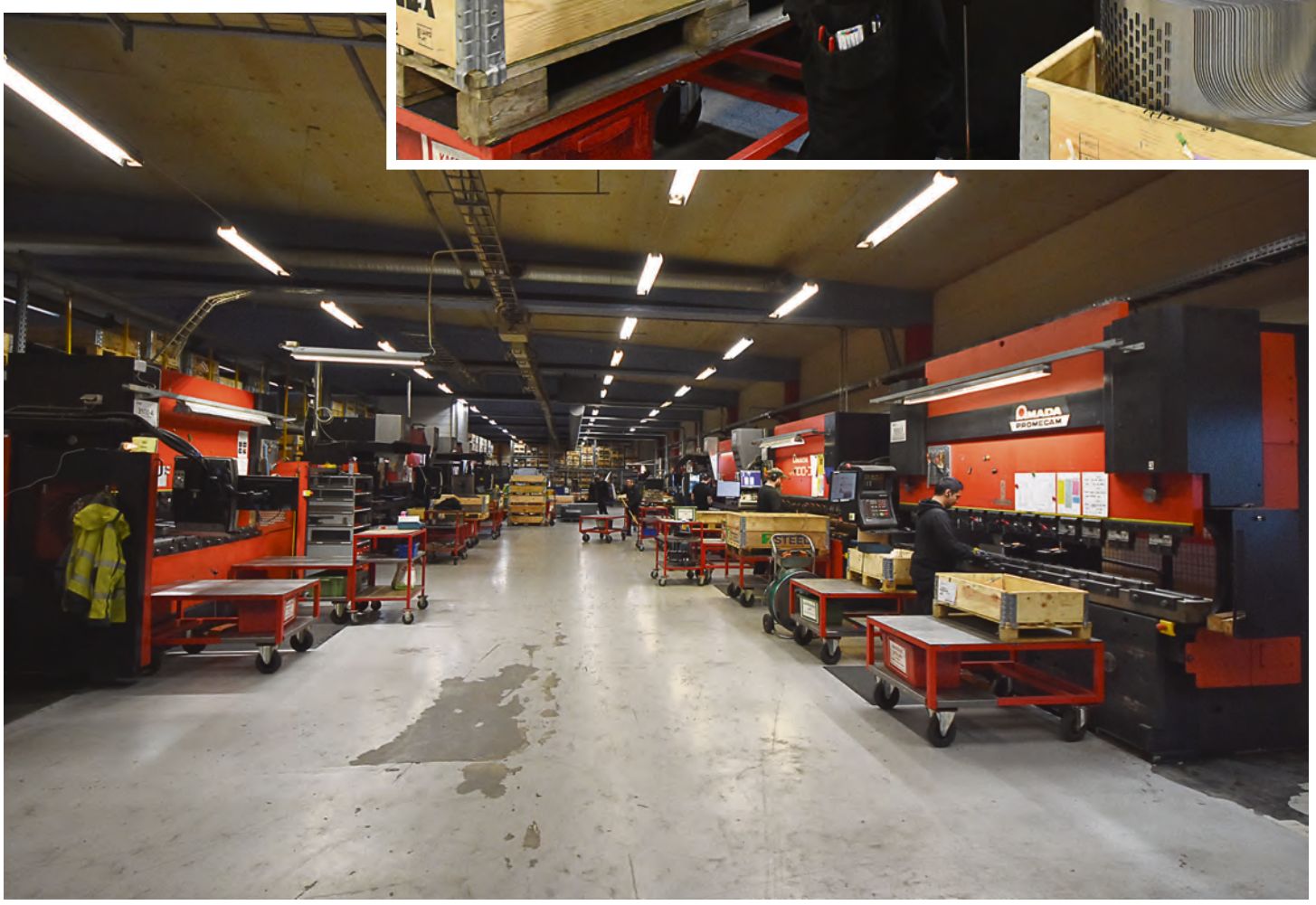
– Vi är 80 medarbetare här i Habo och vi ser nu ytterligare ökad takt i vår produktion vilket betyder att vi får mer att göra, vilket våra erfarna medarbetare ute i produktionen är förberedda på och vi ser till att de har de bästa förutsättningar för detta genom att ständigt uppdatera vår produktion, säger Andreas Wahlström.

– Albin jobbar med robotkantpressning och här blir det mycket off-line programmering i flexibla processer med automatisk verktygshantering och integrerad motståndssvetsning, crimpning och märkning, säger Andreas.

Forts. sida 8 >>

Maskinoperatör Johan Carlsson.





>>

NordiQ Habo har vunnit nya affärer under de senaste åren. Hur hanterar man volymökningen och hur har man investerat. Vad är anledningarna till att man lyckats så bra och vad är nycklarna till framgången i denna tuffa och krävande omgivning som fordonsindustrin är, varför går det så bra helt enkelt, frågar vi vd Stefan Ottosson.

– Den tunga fordonsindustrin utvecklas mot fler varianter och lägre volymer per artikel. Att då kunna erbjuda flexibla produktionslösningar med utan stora verktygsinvesteringar är något som kunderna önskar. För att kunna göra detta måste man också hänga med i teknikutveckling och investera rätt.

Hur ser din produktionsfilosofi ut och har den förändrats med åren?

– För 20 år sedan tog vi beslut om att renodla verksamheten och satsa på lågvolymproduktion med hög automation. Alla gamla pressar och all manuell svetsning åkte ut. Utmaningen är att kunna automatisera även om det är låga produktionsvolymer. Att automatisera högvolym är ganska enkelt men att automatisera lågvolym kräver många smarta lösningar. Något som vi lyckats bra med och som gör att vi kan konkurrera med lågkostnadsländer. Senaste exemplet på detta är att vi får Ford Trucks som kund. Ford har tillverkning i Turkiet men väljer ändå oss som leverantör.

Ni har ett mantra ”Clever Together” vad lägger ni i detta som budskap?

– För att lyckas idag måste man samarbeta effektivt både internt mellan bolagen och med kunder och leverantörer. Smarta och kostnadseffektiva lösningar skapar vi tillsammans.”

Vad krävs enligt dig för incitament för att vara en leverantör till fordonsindustrin?

– Visst är fordonsindustrin en tuff bransch men med hårt arbetet kan man nå framgång. Om man sköter sig är det en relativt stabil bransch att vara i.

Vad har enligt dig skapat framgångarna?

– Vi har ett starkt lösningsorienterat driv och är bra att hitta nya kunder och affärer, även utanför Sverige. Detta kombinerat med ett starkt lönsamhetsfokus har gett resultat.

Och vad ser du för utveckling nu och i framtiden?

– Vi behöver addera ett bolag till i koncernen för att hantera nya kunder och ökade volymer. Omsättningsmålet är satt till 600 mkr år 2030, avslutar vd Stefan Ottosson. ■





– Ett mycket intressant och varierande arbete med mycket datastyrd produktion och automatiserade processer, säger Operatör Albin Jansson.





CORELINE

COUNT ON IT...

CoreLine – Det trygga valet:

- **Konkurrenskraftiga priser varje dag** på solida hårdmetallborr för universella applikationer - era självklara standardborr som alltid bör finnas i verktygsskåpet!
- **Garanterad leverans nästa arbetsdag** - från lager.
- **Trygg och oberoende försörjning från CERATIZIT.** Vi tillverkar allt internt, från vårt eget volframpulver till färdigt verktyg. Genom vår återvinningstjänst sluts cirkeln när uttjänta verktyg återförs till vår egen, **oberoende** värdekedja för att bli nya verktyg igen.

Beställ idag

CERATIZIT GROUP

CERATIZIT är en högteknologisk koncern, specialiserad inom skärande verktyg och hårdmetallösningar.

Tooling a Sustainable Future

ceratizit.com

Familjeföretaget Kvarnstrands Verktyg, som är en av Nordens ledande tillverkare av skärande verktyg för trä-, aluminium-, och plastbearbetning, har under 2026 förstärkt produktionen av hyvelverktyg med den 5-axliga vertikala fleroperationsmaskinen Matsuura MAM72-70V PC6. CNC-maskinen, som har köpts in via maskinleverantören Masentia, genererar hög precision och driftsäkerhet, och har ett integrerat palettsystem som möjliggör obemannad drift och effektiviserar produktionen.

Familjeföretaget Kvarnstrands Verktyg har förstärkt produktionen av hyvelverktyg med den 5-axliga vertikala fleroperationsmaskinen Matsuura MAM72-70V PC6. Jonny Vilhelmsson, Robin Vilhelmsson, och Daniel Paczosa har haft ett tätt samarbete med Andreas Bergsman, säljansvarig för sydöstra och norra Sverige vid Masentia som hittade en maskin (MAM72-70V PC6) som uppfyllde Kvarnstrands Verktygs önskemål.



Kvarnstrands Verktyg förstärker produktionen med Matsuura MAM72-70V PC6

TEXT & BILD: PIERRE EKLUND

Som ledande tillverkare av skärande verktyg för träbearbetning har Kvarnstrands Verktyg genom åren investerat i högkvalitativa maskiner för tillverkning och slipning av hyvelverktyg. Under sommaren 2026 utökades maskinparken vid produktionsanläggningen i småländska Ekenässjön med den högkvalitativa fleroperationsmaskinen Matsuura MAM72-70V PC6 som togs i drift i mitten av augusti.

– Det är en fantastisk maskin som kommer göra mycket nytta i vår produktion. Vi har redan sett prov på vilken kapacitet MAM72-70V PC6 har i form av precision, stabilitet, och effektivitet, och ju mer vi lär känna den desto mer kommer vi kunna nyttja dess styrkor, säger Daniel Paczosa, tekniskt ansvarig på Kvarnstrands Verktyg.

Kvarnstrands Verktyg, som grundades 1939, är ett familjeföretag med produktionsanläggningar i norska Stange, Nybro och Ekenässjön där även huvudkontoret finns. Företaget är verksam inom fyra affärsområden - Sågverk, Hyvleri, CNC och Fönster.

– Vi är en av Nordens ledande leverantörer av produkter och service till sågverk, och levererar bland annat sågklingor och huggstål av mycket hög kvalitet. Samtidigt har vi en lång tradition av att tillverka verktyg till företag inom snickeri och fönster.

– Grunden i Kvarnstrands Verktyg är tillverkning och försäljning av hyvelverktyg där vi är en av Europas ledande tillverkare. En stor del av verktygen exporteras till Norge, Tyskland, Kanada, Australien och länderna i Baltikum där kunderna använder verktygen för tillverkning av panel, golv, lister, och byggreglar.

Precis som sina kunder är företaget beroende av att kunna lita på sin maskinpark och säkerställa att det inte sker några oplanerade driftstopp. Vid produktionen av hyvelverktyg har företaget under många år för-

Forts. sida 12 >>

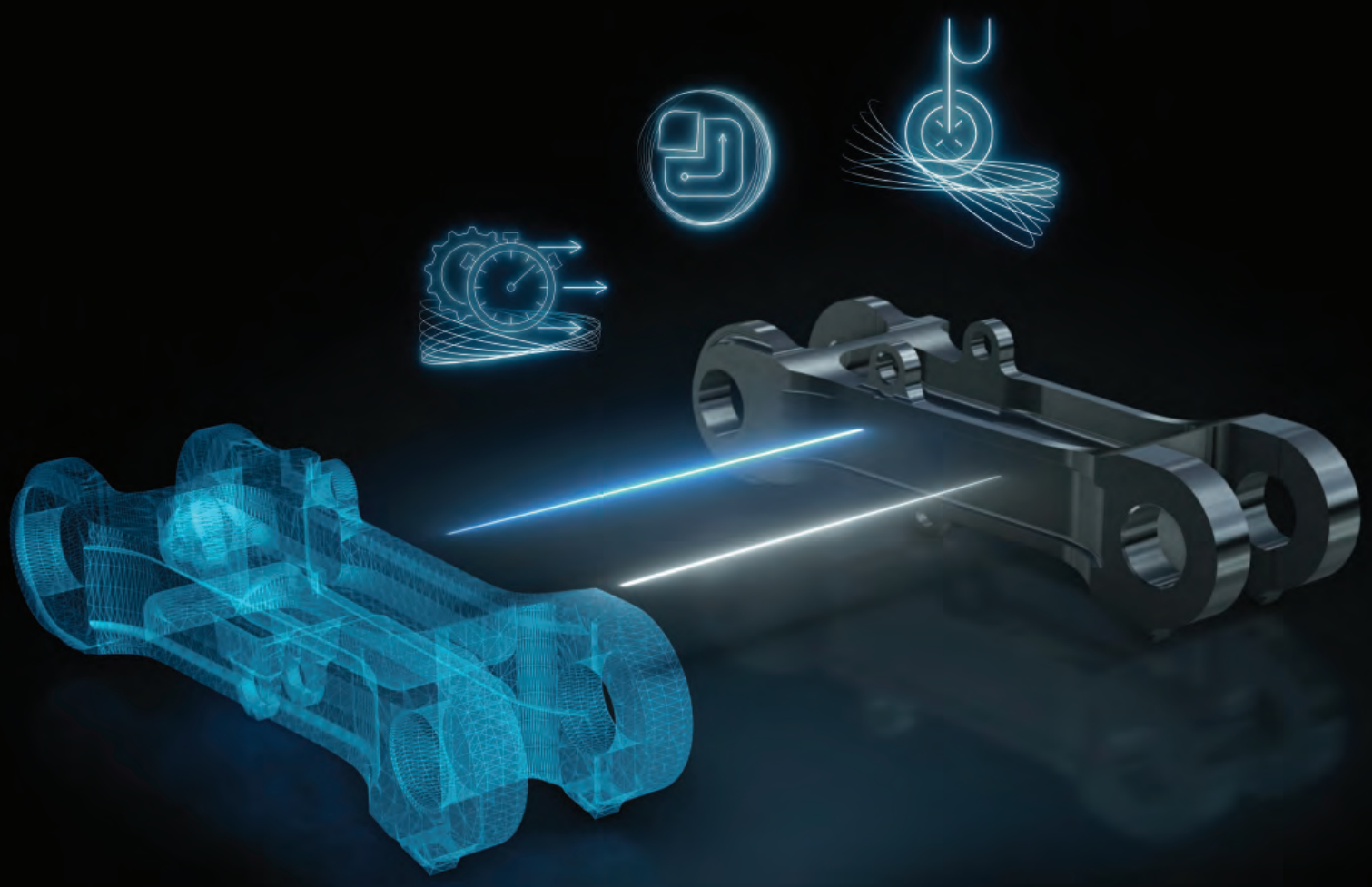
Matsuura är en av världens ledande pionjärer inom integrerad palletering och automatisering för CNC-styrda fleroperationsmaskiner. Ungefär 80 procent av alla maskiner som Matsuura säljer är palleterade, och 85 procent av alla sålda maskiner är femaxliga, berättar Andreas Bergsman, säljansvarig för sydöstra och norra Sverige vid Masentia.



Matsuura MAM72-70V PC6 har ett rörelseområde på 1200×720×710 millimeter i X-, Y- respektive Z-led, vilket ger god åtkomlighet till arbetsområdet vilket krävs för Kvarnstrands Verktygs omfattande tillverkning av hyvelverktyg.

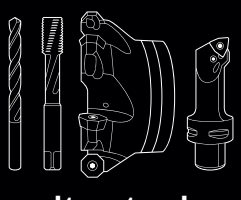


Effektivitet, precision och digitalisering från en enda källa



Öka er produktivitet och kostnadseffektivitet – med Walter Machining Process Solutions.
MPS-tjänsteutbudet förbättrar era bearbetningsprocesser med expertkunskap, processkompetens och den senaste CAD/CAM-tekniken. Med skräddarsydda lösningar och strategier hjälper vi er att utnyttja er potential fullt ut: från analys, planering, processutformning och programmering till support på plats. Steg för steg – eller precis där ni vill. Allt från en och samma leverantör.

Walter – din partner för effektiv processoptimering.



walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

>>

litat sig på en 5-axlig Hermle C800 som har levererat önskvärt resultat, men som genom naturligt driftslitage och industrins ständiga teknikutveckling till slut var tvungen att ersättas med en ny modern fleroperationsmaskin.

– Vi hade pratat om att ersätta Hermle C800 under en längre tid och precis beslutat oss för att undersöka utbudet på marknaden när Andreas Bergsman, som då var ny säljare vid Masentia, tittade förbi här hösten 2024, berättar Jonny Vilhelmsson, arbetsledare vid Kvarnstrands Verktyg.

– Vi har känt Andreas sedan han var verktygssäljare och vet att han har stor kunskap inom verktygsproduktion. Han berättade lite om Matsuuras maskiner, ett fabrikat som vi har bra erfarenhet av.

Kvarnstrands Verktyg fick in flera maskinförslag från maskinleverantörer i Norden och satte ihop en kravlista på vad som var viktigast vid en ny maskininvestering. En av de viktigaste egenskaperna var att uppnå bättre åtkomlighet och samtidigt få en större och starkare maskin än tidigare. Matsuura MAM72-70V PC6 har ett rörelseområde på 1200×720×710 millimeter i X-, Y- respektive Z-led, vilket ger god åtkomlighet till arbetsområdet vilket krävs för Kvarnstrands Verktygs omfattande tillverkning av hyvelverktyg.

– Åtkomligheten och arbetsområdet är viktig för oss då det krävs mycket bearbetning när vi tillverkar våra verktyg, och det var något som varierade mycket mellan fabrikaten när vi tittade på jämförbara maskiner, förklarar Daniel Paczosa.

– Även spindelns konstruktion spelade en viktig roll i valet, säger Robin Vilhelmsson, operatör vid Kvarnstrands Verktyg.

– Till skillnad från många andra fabrikat, där spindeln är placerad i stativet, har Matsuura valt en konstruktion där spindeln sticker ut från stativet. På MAM72-70V PC6 handlar det om cirka 400 millimeter, vilket är en stor fördel. Det gör att vi kan använda kortare verktyg, vilket ger bättre stabilitet och längre verktygslivslängd.

När Robin Vilhelmsson tidigare använde Hermle C800 för tillverkning av hyvelverktyg låg spindelbelastningen vid flera tillfällen runt 100 procent. I den nya Matsuura MAM72-70V PC6 har han hittills inte behövt gå över 50 procent. Även ljudnivån är en positiv aspekt, och spindeln arbetar tyst även vid 15 000 varv/minut. Ett av kraven för att genomföra en ny maskininvestering var att det skulle finnas en integrerad automation i maskinen då Kvarnstrands Verktyg har dåliga erfarenheter av två olika system, det vill säga maskin och robotcell, som ska integrera. Matsuura är en av världens ledande pionjärer inom integrerad palletering och automatisering för CNC-styrda fleroperationsmaskiner, och sedan lanseringen av MAM72-serien på 1990-talet har den japanska tillverkaren satt standarden för obemannad körning.

– I MAM72-serien är palettsystemet integrerat i maskinens styrsystem. Repeternoggrannheten är väldigt hög, i växlingstillfället är kravet 3 My från palett till palett, och i hela systemet är det under 10 My vilket gör att användaren får hög precision under lång tid. Maskinen i sig är handbyggd och alla kontaktytor är fortfarande handskavda, berättar Andreas Bergsman, säljansvarig för sydöstra och norra Sverige vid Masentia.

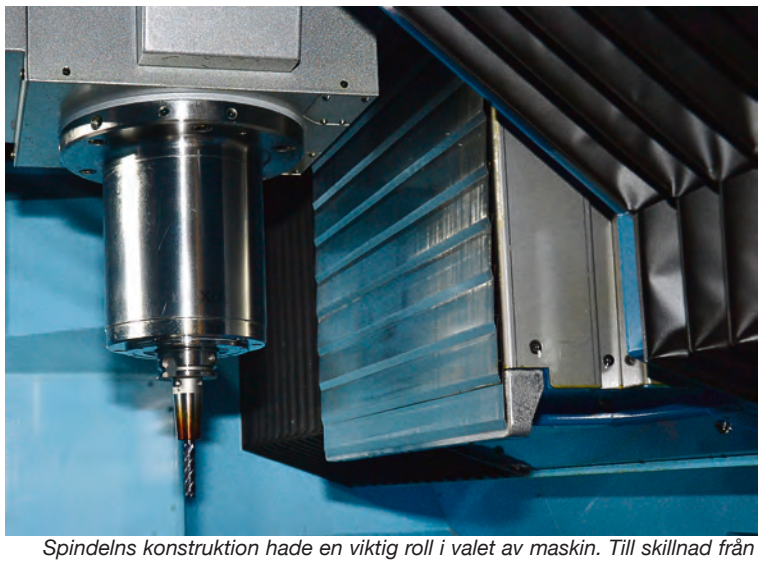
– Styr- och operativsystemet Matsuura MiOS 4 som används för maskiner med integrerat palettsystem bygger i grunden på FANUC styrsystem.

Vid investering i komplexa 5-axliga fleroperationsmaskiner kan det hända saker på vägen eller under driften som inte går enligt plan. Med sin ambition att undvika längre driftstopp var det viktigt för Kvarnstrands Verktyg att välja en maskinleverantör med bra serviceorganisation som snabbt kan vara på plats i Ekenässjön.

– Det måste gå fort när vi väl behöver hjälp och det måste finnas duktiga servicetekniker som kan maskinerna väl, och det var ytterligare en fördel med Masentia som har sin bas i Värnamo, drygt en timme bort, säger Jonny Vilhelmsson.

– Vi har möjlighet att hjälpa till snabbt. Matsuura har väldigt höga krav för att en tekniker ska få kalla sig Matsuura-tekniker. Först krävs en generell utbildning, sedan en spindelutbildning, och därefter ska teknikern

Forts. sida 14 >>



Spindelns konstruktion hade en viktig roll i valet av maskin. Till skillnad från många andra fabrikat har Matsuura valt en konstruktion där spindeln sticker ut från stativet. På MAM72-70V PC6 handlar det om cirka 400 millimeter, vilket är en stor fördel. Det gör att Kvarnstrands Verktyg kan använda kortare verktyg, vilket ger bättre stabilitet och längre verktygslivslängd.

Robin Vilhelmsson, operatör vid Kvarnstrands Verktyg, framhåller det goda samarbetet med Masentia och säljansvarig Andreas Bergsman, och är väldigt nöjd med den nya Matsuura MAM72-70V PC6 och styr- och operativsystemet Matsuura MiOS 4.

– Jag är väldigt nöjd. Matsuura och Masentia har motsvarat våra förväntningar och hela processen har varit smidig. Jag lär mig allt mer om maskinen och det ska bli roligt och intressant att sätta sig in ännu mer i Matsuura MiOS 4 alla funktioner.





Kvarnstrands Verktyg valde ett rackmagasin med 114 verktyg och option för extra långa och breda verktyg, och har möjlighet att utöka till totalt 324 verktyg.

FINSTANSTEKNIK

- Kompletta Produktionslinjer
- Avancerade produktionsverktyg för plåtomformning
- Presslinjer
- Specialmaskiner för kundunika applikationer
- Automation
- Robotiserade och automatiserade produktionsceller
- Prototyp och volymproduktion
- Projektledning, installation och CE märkning

CMZ Premiumsvarvar från Europa

Spansk kvalitetstillverkare med över 80 års erfarenhet.

Med 6 fabriker och cirka 600 anställda skapar CMZ en stark grund för precision, produktivitet och driftsäkerhet.



High Power
Direktdrivna motorer (inga remmar)
Drivna verktyg, 12.000 rpm, 13 Kw

CMZ - spansk kvalitet för krävande produktion
CMZ representeras nu av Lichron och blir en del av vårt premiumsegment. Nu behöver ni inte söka efter en premiumsvarv i Asien, de finns på nära håll med reservdelar och eftermarknad i Sverige och Europa. CMZ tillverkar 80% av ingående komponenter i egen regi. Följ med oss till fabrikerna i Baskien, Norra Spanien.

LICHRON
Er partner för tillförlitlig produktion.
Tel. 0500 – 44 50 50 | www.lichron.se

>>

först resa till Tyskland och sedan till Japan för att lära sig mer om maskinerna, berättar Andreas Bergsman.

Under urvalsprocessen besökte Kvarnstrands Verktyg andra företag som har investerat i olika fabrikat för att få en bättre uppfattning om maskinerna. Våren 2025 följde Daniel Paczosa, Jonny Vilhelmsson, och Robin Vilhelmsson med Andreas Bergsman till Danmark för att titta på en Matsuura MAM72-70V PC6 och en Matsuura MX-850.

– I början tittade Kvarnstrands Verktyg på olika modeller, och då är det bra med referensbesök. Det är en sak att se maskinen på video och bild, och en annan att uppleva den i verkligen och se verktyg och växlingar, och lyssna på spindeln, säger Andreas Bergsman.

I slutändan stod valet mellan två olika fabrikat, där Daniel Paczosa, Robin Vilhelmsson, och Jonny Vilhelmssons kunskap och åsikter var avgörande.

– Samtidigt som det är en stor investering lägger företagsledningen stor vikt i att de som har erfarenhet och ska jobba med maskinen är med och tar beslut. Eftersom kostnaden inte var helt avgörande kunde vi välja den maskin som var mest lämplig, och när vi hade vägt alla för- och nackdelar föll valet på Matsuura MAM72-70V PC6, förklarar Daniel Paczosa.

Kvarnstrands Verktyg beställde sin Matsuura MAM72-70V PC6 med standardoptioner som bland annat HSK, rackmagasin, 15 000 rpm, 350 Nm, palettsystem med sex paletter, och probmjukvara i september 2025. I februari 2026, när maskinen var färdigbyggd, flög Daniel Paczosa, Robin Vilhelmsson, och Andreas Bergsman till Japan för att besöka Matsuuras huvudfabrik i Fukui City och monteringsanläggningen i Echizen City. Matsuuras vd Katsu Matsuura tog emot svenskarna som under guidningen fick se olika produktionsmoment, som slipning av paletter och handskavning.

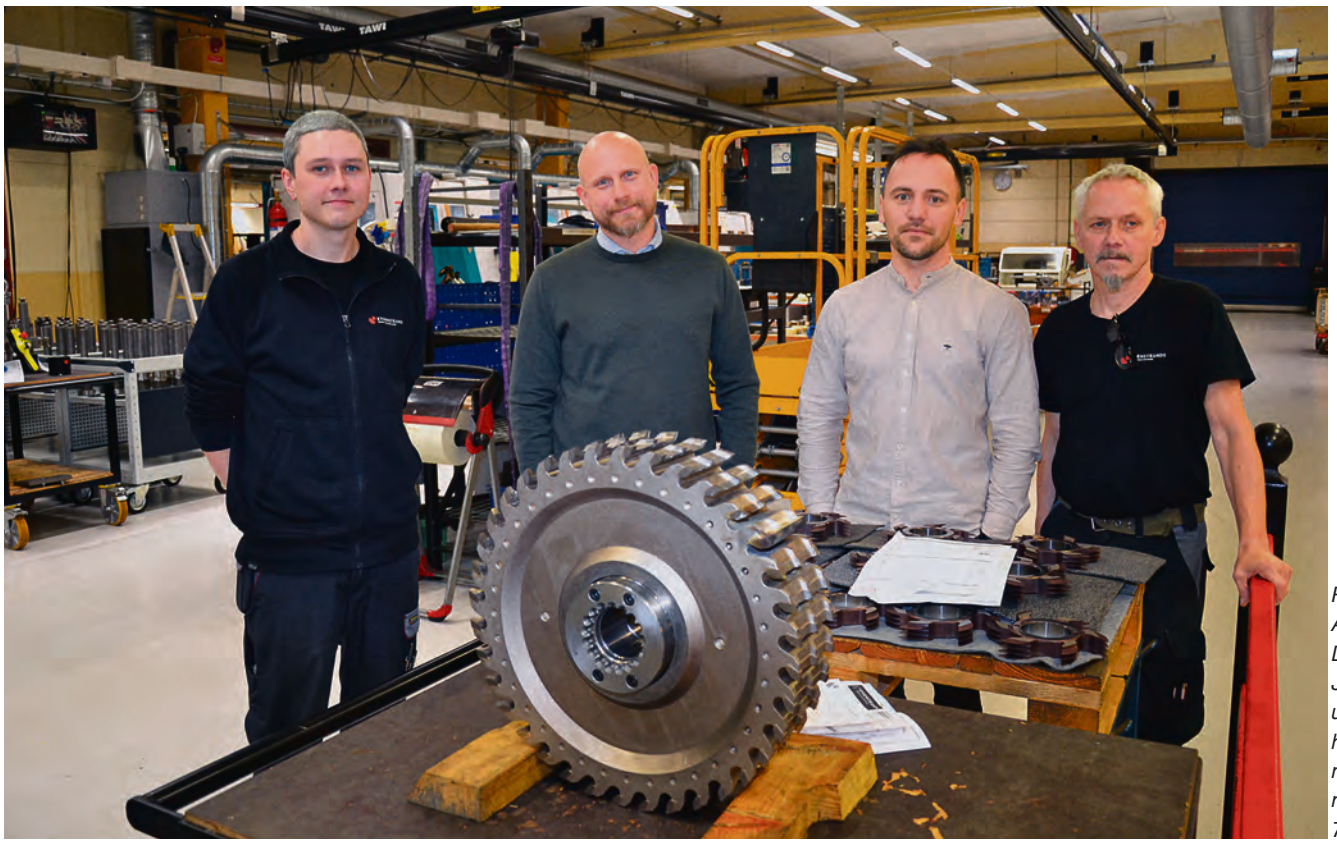
– Trots dagens avancerade teknik har det manuella hantverket fortfarande en viktig plats i tillverkningen. Handskavningen är ett exempel på den noggrannhet och precision som präglar produktionen av Matsuuras maskiner, förklarar Andreas Bergsman.

– Allt var väldigt väl arrangerat och jag blev imponerad av mottagandet. Matsuura och Masentia påminner mycket om Kvarnstrands Verktyg som också är familjeägt och där varje kund är viktig. Innan vi lämnade fick vi en gåva av Katsu Matsuura i form av ätpinnar vid namn hashi, som betyder bro, som en symbol för den bro som nu har byggts mellan oss. Det var en väldigt fin gest, tycker Daniel Paczosa.

Robin Vilhelmsson som var säker på att de hade valt rätt maskin redan innan resan berättar att den känslan förstärktes ytterligare under besöket i Japan.

– Den känslan har inte heller förändrats nu när jag har jobbat med maskinen i några veckor. Palettsystemet är otroligt lätt att lära sig och smidigt att köra. Jag behöver inte ens tänka på var knapparna sitter nu.

Matsuura MAM72-70V PC6 levererades enligt plan



Robin Vilhelmsson, Andreas Bergsman, Daniel Paczosa och Jonny Vilhelmsson visar upp ett exempel på hyvelverktyg som kommer att tillverkas i den nya Matsuura MAM72-70V PC6.

strax innan midsommar, och efter utbildning och installation efter industrisemestern driftsattes maskinen i mitten av augusti. Fleroperationsmaskinen kommer främst köra dagtid, men fördelen med palettsystemet är att operatören Robin Vilhelmsson kan programmera och ladda alla sex paletter innan han slutar för dagen. Med den nya maskinen har Kvarnstrands Verktyg fått större kapacitet, bättre åtkomlighet och möjlighet att utnyttja maskintiden även efter arbetsdagens slut.

– Maskinen och palettsystemet sköter sedan sig själv under kvällen och natten. Det kan röra sig om allt från 10 minuter till tre timmars bearbetning för varje palett. Det känns skönt att vi nu har en pålitlig och högkvalitativ fleroperationsmaskin för hyvelverktyg, säger Robin Vilhelmsson.

– Vi använder MAM72-70V PC6 främst till hyvelverktyg i korta serier, och mycket bestyckade stommar i snabbstål och hårdmetall, och kör även vändskär och massiva fräsar i verktygsstål i maskinen.

Trots att den svenska trä- och sågverksbranschen har varit ojämn under 2000-talet har Kvarnstrands Verktyg haft en stark tillväxt, mycket tack vare utveckling av nya produkter, maskininvesteringar och företagsförvärv. Kvarnstrands Verktyg, som erbjuder slipservice inom trä-, plast-, och aluminiumindustrin, förvärvade i september 2026 Slipstation Torsång utanför Borlänge som slipar, riktar, vässar, och lagar verktyg.

– Eftersom våra kunder är beroende av sina verktyg och ofta behöver snabb hjälp är det viktigt att kunna erbjuda slipservice nära kunderna. Med Slipstation Torsång stärker vi vår service i mellersta Sverige, säger Daniel Paczosa.

– Sedan tidigare har vi även förvärvat Slipteknik Nordic i Älvsbyn som erbjuder slipning av skärande verktyg som sågklingor, huggstål, hyvelkuttrar och fräsar.

Kvarnstrands Verktyg är starka inom produktutveckling, med utveckling av nya innovativa hyvelverktyg, kuttrar, fräsar och profilskär i nära samarbete med den skandinaviska och internationella träindustrin. Under 2026 har företaget presenterat sitt nya patenterade hyvelverktyg Razor för hyvling av grunda profiler upp till 8 millimeter.

– Razor är särskilt framtagen för profilering av breda träytor som räfflad trall eller för att skapa den strukturerade ytan på panel. Utformningen av produkten är unik. Razor har en verktygskropp i aluminium som minskar vikten, vilket skonar både medarbetare och maskinen.

– Även om en särskild träprofil utgår går det återanvända kroppen till en annan typ av profil, vilket gör att produkten bibehåller sitt värde. Razor är bara en av flera innovativa verktyg som vi har tagit fram, förklarar Daniel Paczosa.

– I vintras tog vi till exempel fram ett profileringsverktyg till en kund som nu har utvärderat produkten och sett att den ger stor ekonomisk fördel på bara bättre fliskvalitet, säger Jonny Vilhelmsson. ■



Vi tar ledningen - störst på solida hårdmetallverktyg

Vi har tagit ett stort strategiskt kliv framåt. Colly Verkstadsteknik har inlett ett samarbete med **InovaTools –** vilket gör oss till störst på marknaden inom solida hårdmetallverktyg.

Tillsammans med våra starka partners Mapal och Mitsubishi Materials har vi nu marknadens bredaste och mest konkurrenskraftiga portfölj. **Dessutom erbjuder vi specialverktyg med expressleverans.**

Självklart kan du **slipa om dina verktyg hos Colly Verkstadstekniks slipservice** – oavsett fabrikat. Vi återställer verktygens ursprungliga skärpa och prestanda med hög precision. Ett smart val för både ekonomi och miljö.

Hållbarhet i fokus: Vi är stolta över att ha tilldelats Ecovadis Silvermedalj, ett bevis på vårt engagemang för hållbarhet och ansvarstagande.

Colly Verkstadsteknik AB
Raseborgsgatan 9, 164 74 Kista
Tel: 08-703 01 00 | Mail: info@vt.colly.se
collyverkstadsteknik.se

SILVER | Top 15%
ecovadis
Sustainability Rating
DEC 2025

Colly VerkstadsTeknik

Besök hos expansiva Mekanotjänst

Utan en stark industri stannar Sverige. Industriföretagens framgång är inte bara avgörande för ekonomisk tillväxt, utan också för förmågan att ställa om till ett hållbart och värdeskapande samhälle. Industrin skapar jobb och framtidstro lokalt, driver tillväxt och samverkan regionalt, och utgör en avgörande motor för Sveriges ekonomi och välfärd nationellt. Det är inom industrin som många av lösningarna på samtidens och framtidens behov kopplat till klimat, försvar och hur digitalisering utvecklas.

Tillverkningsindustrin vet att förändringar och behov måste till i form av den senaste maskin tekniken, expansiva produktionsytor och framför allt en stigande medarbetarkompetens. Vi ser dagligen en industri med höga ambitioner och där svensk produktionsteknik står allt starkare men på flera håll med en begränsad kapacitet att omsätta sina ambitioner till handling. Då behövs det tas beslut och göras stora investeringar i en maskinpark för framtiden, något som nyligen skett på plats här på Mekanotjänst´s fabrik i Järvsö.

Här har verkstadsföretaget med stöd av Tillväxtverket genomfört omfattande investeringssatsningar under 2024 och 2025. Företaget har haft en kraftig tillväxt de senaste åren och har förstärkt maskinparken med flera nya CNC-svarvar och fräsmaskiner med hög automationsgrad. Dessutom har Mekanotjänst tagit i drift en ny stanslaser från den tyska maskinbyggaren Trumpf som är en maskin av den senaste generationen. Satsningen är ett uttryck för Mekanotjänsts långsiktiga strategi, att ligga i teknisk framkant, öka konkurrenskraft och produktionskapacitet för att möta kunders förväntningar både nu och i framtiden.

Vi vänder oss till ett pressmeddelande från företaget; Mekanotjänst i Järvsö har genomfört de största investeringarna i bolagets historia under 2024-2025. Totalt satsade företaget över 40 miljoner kronor på maskiner och annan infrastruktur som ger ökad produktionskapacitet, effektivitet och konkurrenskraft för framtiden.

Investeringarna består av maskiner från tillverkare som Trumpf, Okuma och Mazak. Bland de senaste installationerna finns en svetsrobot och två CNC-svarvar med automation, och under senhösten tillkommer ytterligare fleroperationsmaskiner till företagets produktionsanläggning i Järvsö.

Dessutom har bolaget nyligen byggt en ny svetsverkstad och investerat i en ny mätmaskin till kvalitetsavdelningen. Produktionsytan består av 4 skepp på sammanlagt 13 000 kvm. Dessutom har Mekanotjänst även en produktionsenhet i Ljusdal.

–Vi strävar efter att ligga i teknisk framkant och dessa investeringar kommer att stärka vår position som leverantör av komplexa mekaniska lösningar till den svenska industrin. Det här är en strategisk satsning som inte bara



möter dagens krav utan också säkrar vår framtid som en stark aktör på marknaden, säger Emil Svedman delägare och ansvarig för marknad.

Mekanotjänst har allt som behövs när det handlar om bred kompetens, erfarenhet och kapacitet att följa sina kunder på hela tillverkningsresan, från produktidé till serieproduktion. Styrkan ligger i förmågan att tillsammans med kunden utveckla kostnadseffektiva och långsiktiga produktionslösningar, oavsett om det gäller tillverkning av enkla produkter eller komplexa systemleveranser. Mekanotjänst upplever en stark efterfrågan från flera olika kundsegment, som försvars- och skogsindustri, telekom, medicinteknik samt grön teknik. På Mekanotjänst märker de även av en tillväxt inom nya kundsegment. Verkstadsföretaget verkar för långsiktiga relationer och gör allt för att leverera lösningar av högsta kvalitet och konkurrenskraft och hög efterfrågan driver ökad kapacitet och konkurrenskraft.

Företagets bredd inom skärande bearbetning, plåtbearbetning, rörbearbetning, svetsning och montering gör att företaget differentierar sig från många andra tillverkare på marknaden, genom att erbjuda komplett tillverkning och en högre förädlingsgrad.

– Denna höga efterfrågan driver utvecklingen och skapar också nya arbetstillfällen. Idag är vi närmare 144 anställda och vi söker efter fler medarbetare med kompetens inom olika områden, säger Emil Svedman och fortsätter;

–Det är väldigt roligt att se ett ökat intresse för att jobba med oss på Mekanotjänst och att vi har kunnat välkomna så många nya medarbetare, vi arbetar hårt med mjuka värden. Den höga efterfrågan från kunder, vår bredd och flexibilitet gör oss till en trygg arbetsgivare, och vi kan erbjuda goda utvecklingsmöjligheter inom företaget.

– Det scenario gör att vi kan fortsätta vara en trygg arbetsgivare i regionen och en ledande aktör inom svensk industri. Våra investeringar kommer inte bara att skapa fler arbetstillfällen, utan även stärka vår långsiktiga hållbarhet och förmåga att bidra till en positiv samhällsutveckling.

Underleverantörsföretaget Mekanotjänst styrka är att tillsammans med kunden utveckla kostnadseffektiva och långsiktiga produktionslösningar, det är allt ifrån tillverkning av enkla produkter till komplexa och avancerade mekaniska systemleveranser.

Resumerar vi vårt besök hos Mekanotjänst i Järvsö

Forts. sida 18 >>





>>

så är det alltid befriande, upplyftande och intressant när vi på redaktionen upptäcker vilken positiv kraft och framåtanda som finns i vårt avlånga land. Sveriges framtid bygger på en industri som drivs av kunskap och kompetens. Förmågan att attrahera, rekrytera och behålla rätt kompetens i företaget är den viktigaste utmaningen oavsett bransch och företagets storlek. Startpunkten för ett strategiskt arbete med kompetensutveckling är att veta vilken kompetens som krävs för att klara jobbet och vilka kompetenser som finns i verksamheten och här har Mekanotjänst hittat rätt.

– Mekanotjänst arbetar kontinuerligt med förbättringsarbete genom korrigerande och förebyggande åtgärder. Detta innebär att vi löpande utvecklar och förbättrar våra processer, samtidigt som vi i samarbete med våra kunder förbättrar våra produkter och deras påverkan på miljö och arbetsmiljö.

– Vi strävar också efter att ständigt förbättra vårt arbete inom kvalitet, miljö och arbetsmiljö. Utöver att uppfylla gällande lagar och regler är vårt mål att vara en positiv kraft i samhället genom aktivt bidrag till lokal och global hållbar utveckling. Hela Mekanotjänstkoncernen omfattas av ett enhetligt ledningssystem som uppfyller kraven enligt ISO 9001 för kvalitetsledning, ISO 14001 för miljöledning och ISO 45001 för arbetsmiljö, avslutade marknadschef Emil Svedman som vi intervjuade och som stolt visade upp den stora fabriken på plats i Järvsö. ■



Emil Svedman tillsammans med produktionschef Fredrik Hedman.



KYOCERA

WWW.KYOCERA-UNIMERCO.COM

TOOLING SOLUTION THAT

KEEPS YOU AHEAD

HÅLLBARHET ÄR EN DEL AV VÅRT DNA. MED VÅRT RENEW-KONCEPT GER VI SLITNA VERKTYG NYTT LIV GENOM PRECISIONSSLIPNING.

EN SMART OCH ANSVARSFULL LÖSNING SOM MINSKAR DIN FÖRBRUKNING OCH DINA KOSTNADER – OCH SAMTIDIGT HÅLLER DIG ETT STEG FÖRE – NU OCH I FRAMTIDEN.

GE DINA SLITNA VERKTYG NYTT LIV MED VÅRT RENEW-KONCEPT

Mässbesökarna upptäckte nya plåtlösningar på EuroBlech i Hannover. Konkurrens om tekniken



En av sex vinnare EuroBLECH blev i kategorin Surface Treatment, and Quality Control: Q-Fin Quality Finishing Solutions GmbH, här tillsammans med medarbetare på Olsons Maskinservice som är samarbetspartners för Q-Fin i Sverige.

Med rätt kunskap blir det enklare att ta vara på möjligheter och att göra det bästa av en maskininvestering. Att besöka de högprofilerade mässhallarna gav besökarna kompletterande och utökad expertis inom plåtformningsmaskiner, verktyg, alltmer avancerade tillverkningsteknologier och detta skapade ett gemensamt engagemang och respekt för målmedveten ingenjörskonst. Utställande tillverkare visade hur precision, produktivitet och prestanda samverkar i avancerade bearbetningsprocesser och för den delen enklare planering inför nästa maskingenerations moderna produktion.

28:e internationella mässan för bearbetningsteknik och formning av plåt, EuroBLECH riktar sig särskilt till plåtbearbetningsindustrin och har en global publik av besökare som är redo att investera och visar tydligt fokus på teknologisk excellens. I den nuvarande miljön med volatila marknader fungerar mässan som en viktig plattform för tillverkare och leverantörer till industrin.

Som en vertikal mässa täcker EuroBLECH hela teknologikedjan för plåtbearbetning och erbjuder branschen en marknadsplats för kunskapsöverföring, individuella tillverkningslösningar och globala affärskontakter.

Därmed kan produktionen med en optimal automatisering, löpa dygnet runt. Vi ser att det finns en stor potential som ännu inte utnyttjas och därför arbetar maskinbyggare och mjukvaruutvecklare vidare med att hitta nya smarta lösningar för att nå längre i att utnyttja dygnets alla timmar. Vi såg prov på flera sådana lösningar på mässgolvet i Hannover och som vi kommer att rapportera om i detta och kommande nummer EuroBLECH rapport del 1 i nr 6 och rapport EuroBLECH del 2 i nr 7.

Den globala plåtbearbetningsindustrin förberedde sig på ett bra sätt och under mässdagarna såg vi på redaktionen många intressanta maskin- och verktygsnyheter så mässan fortsätter sitt arv som världens ledande utställning för plåtbearbetningsteknik.

Årets mantra ”For a Stronger Future - Smart & Sustainable Production”, sa det mesta om vad besökarna kunde förvänta sig av de utställande företagen ifråga om maskiner, automation, verktyg, formning, datastyrd produktion och miljö – hållbarhet – cirkulär produktion.

Automatisering och robotik minskar behovet av manuellt arbete och ökar produktionstakten.

Tidningens redaktör var återigen på plats i Hannover och EuroBLECH-mässan för nionde gången, alltid lika spännande att se vad som är tekniskt möjligt med dagens teknik och att få information om utvecklingen i den plåtformande industrin, lokalt och globalt samt vad som är på gång i framtiden.

Detta internationella evenemang, som lockar besökare och utställare från hela världen, är känt som den ledande mässan för plåtbearbetningsteknik och i år lovades det att sättas en helt ny standard för produktivitet och innovation. Vilket vi och besökarna fick uppleva med råge.

Mer information: www.euroblech.com

Många goda vänner och affärsbekanta träffas på mässgolvet i Hannover och här ser vi Michael Mansour ägare till VASKI GROUP och grundaren till Prima Industrie Gianfranco Carbonato.



Svenska entreprenörer och företagsledare på plats i Hannover. Jens Petersson GLS Industries och Jonas Larsson Skandia Elevator, här tillsammans med den yngre generationen i företaget.



KALTENBACH IS BACK!

Bearbetnings Center med multifunktion som kombinerar borrning - gängning – fräsning- märkning - kapning i en uppspänning vilket ger högsta produktivitet



Bearbetning av homogent material till rör och profiler
Material dimension upp till 150 mm bearbetning. 4 CNC-styrda axlar med verktygsväxlare, såg med gering +/- 30 grader inmatning från magasin. Råmaterial längder upp till 6 meter, utmatning magasin färdiga produkter, eventuell robothantering för färdiga produkter.

Flera bearbetningsmoment ger färre omspänningar. Det skapar förutsättningar för hög precision, effektivare produktionsflöden och kortare genomloppstider.



Nyhet
KKS 400B

Instegmaskin mindre verkstäder eller kapnings resurs. Kompletteras med rullbanor & längdanslag.
Dim. 130 mm
Gering +/-90 garder fasthållning bådasidor material även vi gering.



Rör 80 x 80 x 5 mm

Borrning - gängning försänkning - fräsning märkning - kapning

Allt helt automatisk från långt ämne från inmatningsmagasin.

Sammanfattningsvis kan vi konstatera att ny maskinteknik från Kaltenbach väckte stor uppmärksamhet bland besökarna i montern på EuroBlech i Hannover.

MASKIN SERVICE

SU MASKINSERVICE AB
Kurödsvägen 22C
451 55 Uddevalla
0522 511330
www.maskinservic.nu

KALTENBACH

Den japanska maskinbyggaren AMADA fyller 80 år i år och det manifesterade företaget på årets EuroBLECH, med fler intressanta nyheter

På EuroBLECH mässan kom AMADA att fira sitt 80-åriga globala jubileum genom att lyfta fram integrerade produktionssystem och synergier, vilket gör det möjligt för mässbesökarna att uppleva det breda utbud av lösningar som finns från en och samma partner för att hjälpa till att driva framgång.

I den stora montern på mässan visade AMADA allt från autonoma mobila robotar och helt automatiserade produktionsceller till de senaste teknologierna inom sågning och mikrosvetsning. Experterna fanns på plats för att ge råd och diskutera de många utmaningar som tillverkare står inför idag, från tekniska problem till svårigheter med att rekrytera skickliga operatörer.

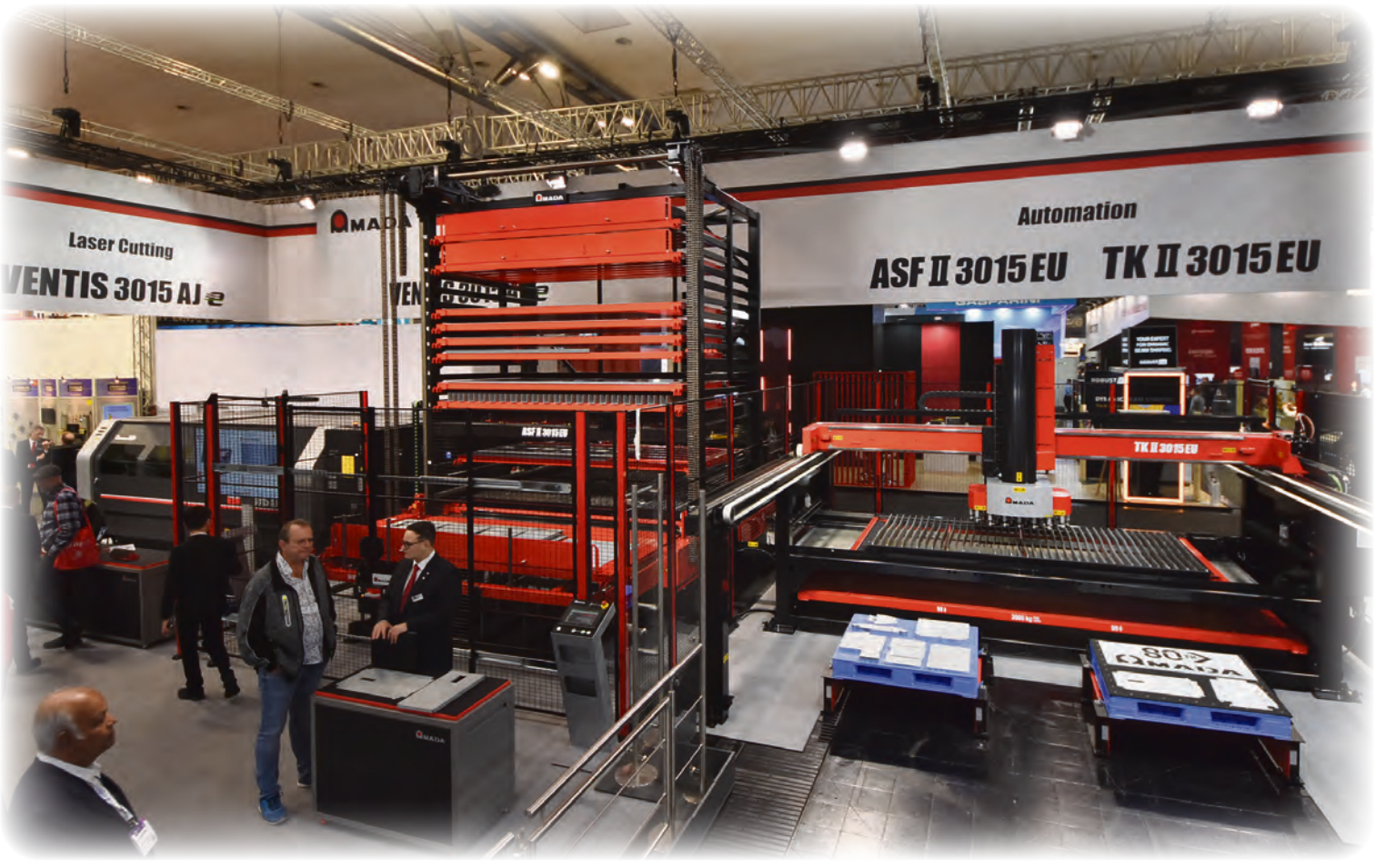
Jubileumsområdet för 80-årsfirandet gav också monterbesökarna möjlighet att följa resan från AMADAs start och uppleva de många teknologiska framsteg som banats vägen genom sitt motto ”Growing With Our Customers”.

Kommer vi närmare produktutbudet på mässgolvet i Hannover så kunde vi i IRL få se ett fullt integrerat produktionskoncept med AMADAs AMTES-logistiklösning som kopplar ihop automatiserad fiberlaserskärning med robotkantpressning och svetsceller



Johan Holm och Peter Magnusson hos Hedbergs i Habo, hälsade på hos AMADA och maskinsäljare Per Andersson.

– Från produktutveckling, till produktion, lagerhållning och leverans. Vi är en komplett systemleverantör. Med hög kvalité och ett starkt engagemang i alla led, sa Johan Holm.



AMADA BLANK-TO-BEND-TO-WELD-KONCEPT, här visade AMADA en fullt automatiserad tillverkningsprocess av detaljer från plåt till färdig detalj.

som kom att stå i centrum i mässmontern. Mjukvara via LIVLOTS som sammanför maskiner, mjukvara och mänsklig expertis till ett enda sammanhängande ekosystem, gör hela linjen det möjligt för kunder att visualisera plåt till färdiga komponenter.

AMADA BLANK-TO-BEND-TO-WELD-KONCEPT, här visade AMADA fullt automatiserad formning av detaljer från plåt till färdig detalj. Med fokus på kundfördelar visade AMADA ett fullt integrerat produktionskoncept-line för plåt. Konceptet inkluderar företagets fiberlaserteknologi för skärning av plana material som automatiskt tas bort och palleteras, en robotlösning för bockning med visionskameror, samt en fullt automatiserad fiberlasersvetscell. Allt kopplas samman med AMADAs 'AMTES' system för autonoma mobilrobotar (AMR).

AMADA kompletterade sitt högkvalitativa helelektriska sortiment med lansering av den nya kantpressen EGB-6020ATCe

– Kompromisslös produktivitet, extrem flexibilitet och miljömedveten hållbarhet präglar den nya 60-tonsmodellen. Den är utrustad med teknik som är utvecklad för att eliminera inställnings tider och underlätta arbetet för operatörer på alla kompetensnivåer, förklarade Per Andersson.

På EuroBlech 2026, världens ledande mässa för plåtbearbetningsindustrin, tillkännagav AMADA officiellt den europeiska marknadslanseringen av den helelektriska kantpressen EGB-6020ATCe. Denna nya storlek kompletterar företagets premiumsortiment av servoelektriska bockningslösningar.

AMADA presenterade VCSAW-160 som är en vertikal sågmaskin med hög hastighet.

Den nya VCSAW-160 är AMADAs senaste innovation inom industriell sågning. Den har utvecklats utifrån en helt ny maskinarkitektur. Den nya maskinmodellen levererar en skärprestanda på upp till 708 cm²/min och är utrustad med ett specialanpassat bandsågblad, vilket möjliggör ett skärområde från Ø30 till Ø160 mm utan att bladet behöver bytas. Det reducerade skärtillägget maximerar materialutnyttjandet genom att fler delar kan tillverkas från varje stång, samtidigt som spånbildningen och råmaterialförbrukningen minskas.

Införandet av MQL-teknik (Minimum Quantity Lubrication) och ett omfattande utbud av automatiseringsalternativ förbättrar produktiviteten ytterligare genom att möjliggöra renare drift, förenklad automatisering och högeffektiva produktionsmiljöer

AMADA presenterade LIVLOTS-ekosystemet på mässan i Hannover.

AMADA som är en av de globala ledarna inom plåtbearbetningsteknik, visade för monterbesökarna den kontinuerliga utvecklingen av sin digitala flaggskeppslösning, LIVLOTS.

LIVLOTS är utformat som den digitala ryggraden för modern tillverkning och kopplar samman maskiner, programvara och mänsklig expertis till ett enda sammanhängande ekosystem. På mässan visade AMADA hur man kombinerar centrala operativa funktioner med banbrytande autonoma funktioner och skräddarsydda konsulttjänster för att driva på den digitala omvandlingen.

Forts. sida 24 >>

Rickard Hammarström är ny maskinsäljare hos AMADA och han fick möjligheten att guida grabbarna från Lycksele Plåtprodukter som gjort den långa resan till Hannover.

Under 2024 firar Lycksele Plåtprodukter 45 år och man tar hela tiden nya steg framåt inom produktionsteknik.





Automatisering hade ett stort fokus på mässan i Hannover.

>>

Från AMADA´s hemsida läser vi hur LIVLOTS omdefinierar produktionskontroll.

LIVLOTS är mjukvaran utvecklad av AMADA för att säkerställa avancerad, realtidskontroll av produktionen, och möter behoven av digitalisering och automatisering. LIVLOTS är utformat för att integreras sömlöst med VPSS 4ie-mjukvarusviten och erbjuder centraliserad hantering av produktionsverksamheten, vilket gör det möjligt för företag att övervaka varje steg i processen och snabbt ingripa för att optimera prestandan.

Tack vare en avancerad digital infrastruktur minskar LIVLOTS avfall, maximerar operativ effektivitet och ökar produktiviteten genom direkt sammankoppling med maskinerna. Mjukvaran, som utvecklats med ett globalt tillvägagångssätt för att möta internationella marknadsbehov, erbjuder en detaljerad och dynamisk överblick över produktionen, där insamlad data omvandlas till strategisk information för planering och optimering av industriella processer.

AMADA presenterade även en ny serviceportal som samlar information från kundens maskiner. Via företagets VCBOX kan användaren bland annat följa prestanda i realtid, arbeta med visuell felsökning och använda data för förebyggande underhåll. Bakom lösningen finns AMADA:s europeiska serviceorganisation med över 500 servicespecialister. Målet är att använda maskindata för att öka tillgängligheten och minska oplanerade produktionsstopp.

Vinnare av EuroBLECH Awards i kategori 5: Formningsteknologier och verktygsteknologi blev AMADA GmbH – EGB-6020ATCe med motivering;

Kortare batchstorlekar kräver minimala förberedningstider. Med en av de snabbaste övergångarna på marknaden eliminerar maskinen helt installationsfel och genererar till och med tvärpartsinställningar för flera på varandra följande beställningar.



Den nya VCSAW-160 är AMADAs senaste innovation inom industriell sågning. Den har utvecklats utifrån en helt ny maskinarkitektur.



RÄTT PRESS

FÖR RÄTT PRODUKTION



Vi erbjuder mekaniska, hydrauliska och servodrivna pressar samt kompletta presslinjer från flera utvalda tillverkare.

Med teknisk kompetens och ett brett produktprogram matchar vi rätt lösning med dina krav på kapacitet, automation och budget.

Med en stark serviceorganisation, teknisk support och tillgång till reservdelar får du trygghet genom hela projektet och under många år framåt.

RÄTT TEKNIK.
TRYGG EFTERMARKNAD.

TRYGGHET I ALLA STEG

Behovsanalys • Rätt lösning • Säker driftsättning • Livslång service

Kontakta oss om ditt pressprojekt - vi besöker dig och analyserar dina behov.

0151-51 85 52 | marknad@olsons.se

OLSONS
Machines That Perform. Service That Delivers.

FAGON

THEO

Ny agentur
Begär offert



SOM MAGI, FAST SNABBARE!
Prata med oss om handhållen lasersvetsning med certifierad säkerhet.

bodor



Laserskärmaskiner för alla behov från världens största tillverkare - Bodor.

Över 100 sålda maskiner i Sverige

Fagon AB • Allt inom svets & skär
Bruksgatan 11 • 241 38 Eslöv
Tel. 0413-191 90 • www.fagon.se

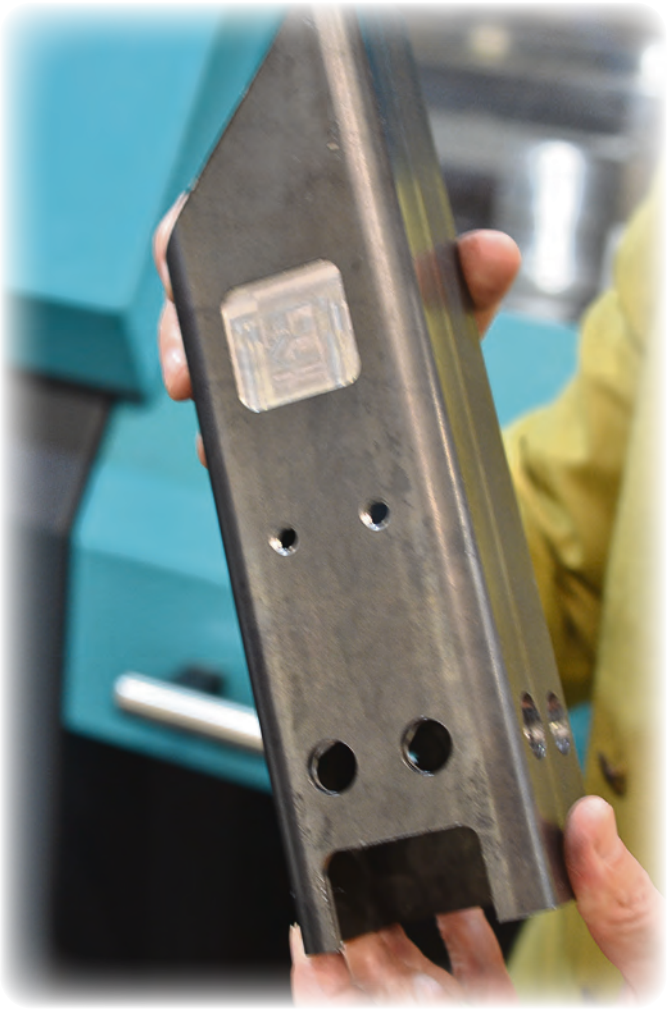
Världspremiärer från Kaltenbach på EuroBLECH

– Genom att kombinera kapning, fräsning, gängning och borrning Märkning i samma maskin kan flera bearbetningsmoment utföras med färre omspänningar. Det skapar förutsättningar för hög precision, effektivare produktionsflöden och kortare genomloppstider, sa Ulf Holm i Hannover när vi hälsade på i Kaltenbach intressanta monter.

Leverantören SU Maskinservice är ny agent för Kaltenbach och tar hand om försäljning, leverans, service, tillbehör, reservdelar och eftermarknad. Företaget är specialiserad på att leverera Kaltenbach Cutting Systems omfattande sortiment av cirkelsågar, allt från enklare halvautomatiska modeller till avancerade och helautomatiska maskiner med CNC-styrning, integrerad materialmatning och automatisk sortering.

– Vi erbjuder kombinerade borr- och fräsmaskiner anpassade för stål- och metallprofiler. Med det breda utbudet av maskintyper från Kaltenbach kan kunden effektivt fräsa och borra hål i såväl balk och plåt som de flesta andra material. Kapacitetsområdet sträcker sig från några millimeter upp till flera meter och oavsett om maskinköparen är en mindre smidesverkstad eller en storskalig stålleverantör har man tekniken som matchar cykeltider och toleranskrav, sa Ulf Holm.

Besökarna fick se flera världspremiärer.



Demokörning på mässan av materialstorlek 80 x 80 x 5 mm, borrning av hål i olika storlekar, även fräsning till större hål-försänkning-gängning-fräsning av uttag och fräsning plan 2 mm- samt märkning av produkt. Kapningen i rätt vinkel och längd samt utsortering till magasinets utsida.



Kaltenbach KKS463NA-KD140 CNC som är ett bearbetningscenter med multifunktion för rör och profiler, bearbetats från utgångslängd 6 000 mm från magasinet till borrning-försänkning-gängning fräsning-märkning. Kapning med fem CNC-styrda axlar med verktygsväxlare. Materialdimensioner upp till 150 mm kapning med gering +/- 30 grader.

– Detta betyder att bearbetningen av rör / profil på alla plan är fullautomatiskt, eftersom röret position fasthålles av inmatartång rörelse längd 600 mm bra toleranser erhålles mellan hål-till hål-fräsning och märkning. Efter bearbetningen matas röret fram till sågen KKS463NA som kapar av detaljen i rätt vinkel och längd som sorteras ut som färdigt ämne till ett yttre magasin, säger Ulf Holm.

Sågen KKS463NA har fyra CNC-styrda axlar, inmatning av röret-styrningen av geringsvinkel-fasthållning material-utmatning av färdig produkt-rengöring av maskin bordet, allt i olika sekvenser.

– All programmering från en plats en extra programmerings enhet finnes till kontoret. Små seriestorlekar varierade bearbetning inga mellan lager allt färdigt direkt. Råmaterial finnes kvar i långa längder väntar på nästa objekt, informerade Ulf Holm.

Modell KKS400B är en instegsmaskin för mindre verkstäder eller en kapning resurs. Kompletteras med rullbanor och längdanslag. Diameter runt 130 mm, gering +/- 90 grader fasthållning material på båda sidor även vid gering kapning. Mikrosmörjning av sågklinga är standard.



EuroBlech Awards 2026 Kategori 6: Fogning, ytbehandling och kvalitetskontroll

Vinnare blev Q-Fin Quality Finishing Solutions

Maskinbyggaren representeras i Sverige av Olsons Maskinservice som premiärvisade tekniken på årets Elmia produktionsmässor.



Motiveringen från juryn var;
”När det gäller kantrundning och avgradning av plåtdetaljer har regeln hittills varit, antingen rundborste eller skivborste. I SER Ultimate Qombination kombinerar Q-Fin båda borstprinciperna i en enda kontinuerlig maskin för första gången. Resultatet är en aldrig tidigare skådad processflexibilitet: Maskinen uppnår kantradier på upp till 3 mm vid exceptionellt höga matningshastigheter – en enorm tids- och kostnadsfördel för plåtbearbetningsprocesser med de högsta kraven på kantkvalitet”.

Kommentar från Olsons på mässgolvet i Hannover;

” Q-Fin kompletterar hela plåtflödet och är ett viktigt steg i helheten, då efterbearbetning ofta är en avgörande del av produktionen. Med Q-Fin kan vi hjälpa våra kunder att ta kontroll även över den processen med lösningar för gradning, slipning och ytfinish som ger jämn kvalitet och minskar manuellt arbete”.

Solutions Q-Fin är en nederländsk tillverkare av maskiner för gradning, slipning och ytfinish av metallkomponenter. Företaget utvecklar lösningar som hjälper tillverkande företag att förbättra kvalitet, effektivitet och processäkerhet i sin produktion.

Q-Fin presenterade en intressant automationslösning med robot. Olsons var givetvis på plats och studerade tekniken.





Under vårt mässbesök på EuroBlech i Hannover fick vi vara med om en premiärvisning av kantvikar från den turkiska maskinbyggaren Rentoya.

Tillverkaren Rentoya har startat ett samarbete med svenska LS Maskinservice som drivs av bröderna Patrik och Christian Franzen.

– Vi etablerar och startar ett spännande kapitel, då vi tar in ett nytt maskinfabrikat på den svenska marknaden efter en hel del sökande efter ”rätt” maskintillverkare, sa Patrik på mässan i Hannover.

– Vi tar nu nästa steg i vår utveckling och erbjuder som generalagent i Sverige, kantvikar från den turkiska maskinbyggaren RENTOYA Machine.

Samarbetet innebär att svenska kunder nu får tillgång till moderna, driftsäkra och kostnadseffektiva kantvikar kombinerat med lokal service, support och teknisk kompetens från LS Maskinservice.

– Vi ser en stor potential i fabrikatet för den svenska marknaden, då vårt serviceföretag har över 25 års erfarenhet ute på fältet i svensk verkstadsindustri. Vi på LS Maskinservice har med en stark inriktning på service och kvalitet byggt upp en unik kunskap kring maskinteknik och funktion med långsiktiga kundrelationer i fokus, sa Patrik Franzon.

– Rentoya har sin fabrik i den turkiska staden Bursa som är ett centrum och kluster för många framgångsrika maskinbyggare. Företaget bygger maskinerna från grunden med högkvalitativa komponenter från exempelvis Schneider och SEW Eurodrive samt nyutvecklade styrsystem från den italienska tillverkaren ESA Automation.

– Som sagt detta val av fabrikat bygger på våra erfarenheter av andra fabrikat på marknaden och vi har noga valt leverantör, sa Patrik Franzon hos LS Maskinservice.

LS Maskinservice erbjuder utbildning anpassad efter kundens behov och önskemål, man erbjuder utbildningar på styrsystem samt även maskinen som helhet. Allt från en grundutbildning för enklare programmering till större mer genomgående utbildningar för maskinoperatörer inklusive praktisk maskinhantering och löpande underhållspunkter etc. vilket ökar livslängden på maskinen och bidrar till ett säkrare produktionsflöde. Inför eller i samband med maskininvestering så erbjuder vi demo/ off-line utbildning på styrsystem och maskinfunktioner.

– Många i branschen känner till oss och vi är kända för att hålla maskiner i bästa kondition, tack vare mycket lång erfarenhet inom reparation och underhåll, så vet vi vad som krävs av en maskin ute i modern produktion. Därför kommer RENTOYA att kunna tillföra det där lilla extra i våra kunders verksamhet, avslutar Patrik Franzen.



Kraftfull bockning.
Hög precision.

adira
METAL FORMING SOLUTIONS

ADIRA PH50040 – hydraulisk kantpress för krävande produktion



500 ton
Bockkapacitet

4 100 mm
Arbetslängd

- Delem 69s med dubbelskärm och 3D programmering
- Automatisk beräkning av bocksekvens och verktygsval
- Hög precision och repeterbarhet
- LaserSafe säkerhetssystem
- Robust konstruktion för krävande produktion

Precision, flexibilitet och driftsäkerhet – byggd för effektiv produktion

AMT MASKIN | www.amtmaskin.se | info@amtmaskin.se | 070 208 7040 | Betongvägen 3C 311 32 Falkenberg



NYHET!
STÖRSTA PRESSEN LEVERERAD

Under sommaren 2026 levererade vi en Dirinler 1000 ton link-drive press för tillverkning av komponenter för tung fordonsindustri, med vårt unika styrsystem **Total Control.**



TOTAL CONTROL by ONE AUTOMATION

Allt från kompletta presslinjer till modernisering av befintliga maskiner med nytt styrsystem.

ONE Automation AB • Tokarp Fryebovägen 13 • 334 91 Anderstorp • +46 371 57 51 05 • roine@oneautomation.se • www.oneautomation.se



På fotot ser vi maskinen som Turols har investerat i, Mitsubishi GX-F120 12kW med bland annat automatisk nosselcentrering och Advanced Gas Reduction.

Maskinleverantören Din Maskin hade många leverantörer på årets EuroBlech. Vi valde att hälsa på hos Mitsubishi Electric där företaget hämtar in ny teknik inom fiberlaserskärmaskiner och automatisering/ hantering från Astes4.

– Under 2025 växlade Din Maskin upp och tog in världsledande agenturer inom automation och laserskärning. Vi har tagit ett kraftfullt steg in i framtidens plåtbearbetning genom att bredda vårt utbud med två världsledande agenturer: Mitsubishi Electric, kända för sina högpresterande lasermaskiner och Astes4, en av marknadsledarna inom automatisering för lagring, stapling och sortering, sa maskinsäljare Fredrik Carlsson när vi träffade honom och hans kollegor i Hannover.

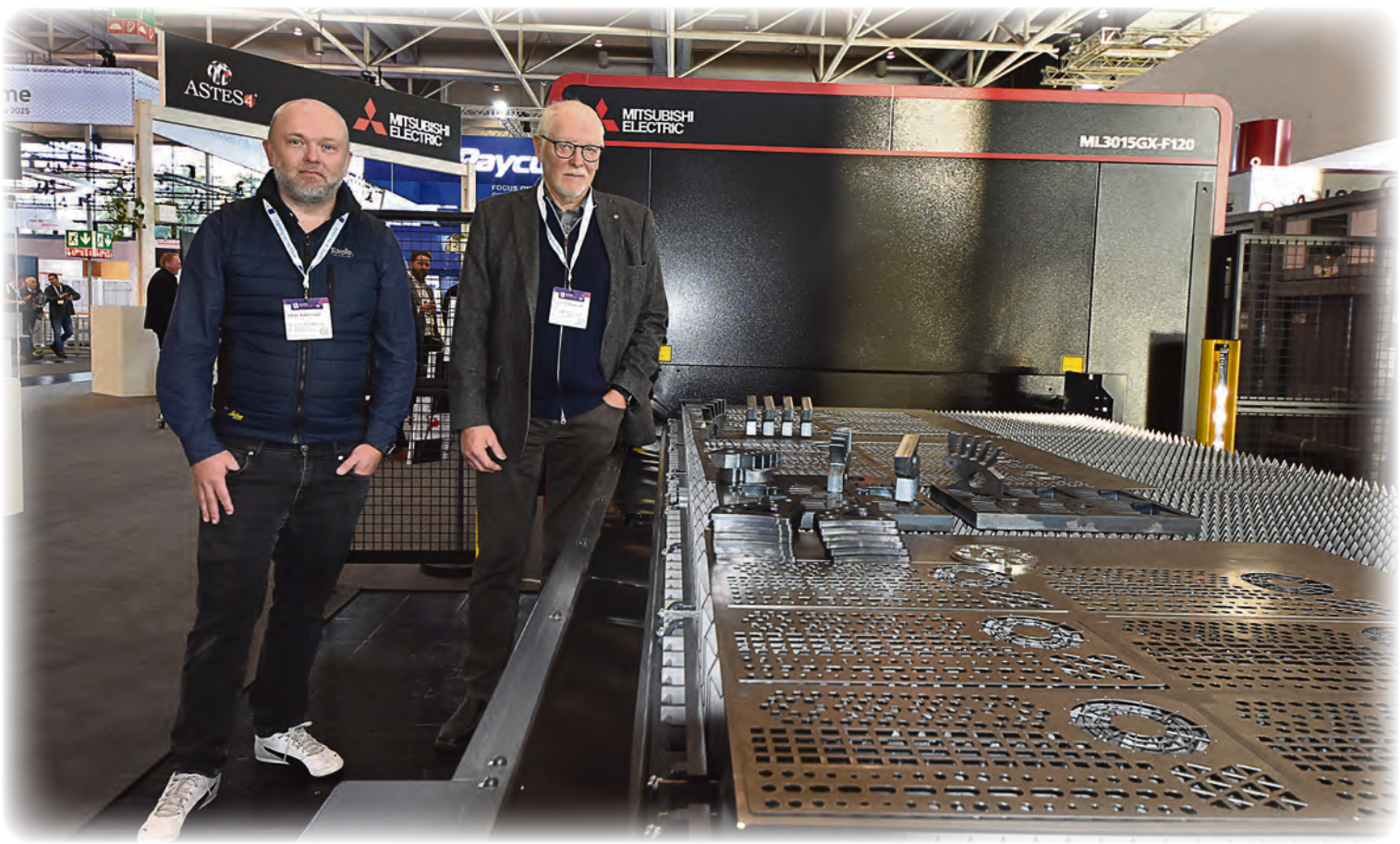
Berätta lite kort om maskinerna.

– Mitsubishi är en av pionjärerna inom fiberlaser och CO_2-laser med innovativa lösningar för både hög precision och energieffektivitet. Maskinerna kännetecknas av lång livslängd, smart teknik och låga driftskostnader. Med egenutvecklade komponenter som resonatorer, styrsystem och automationslösningar erbjuder Mitsubishi en fullt integrerad lösning. Mitsubishi ger 5 års garanti på resonatorn och 2 år på laserhuvudet, oavsett driftstimmar vilket är unikt i branschen.

Vid vårt besök i montern fick vi också träffa en av de senaste maskinköparna till en Mitsubishi fiberlaser nämligen Turols Metallartiklar i Smålandsstenar.

– Sedan starten 1942 har vi producerat metallartiklar i olika former. Det har varit många utmaningar som krävt en del snillrika lösningar. För trots att vi arbetar med ISO-certifieringar, kvalitetsprocesser, precisionstillverkning, så finns det situationer som kräver just snillrikedom. Och det är faktiskt där och då vi kommer till vår absoluta rätt. Nu tar vi nästa steg och investerar i fiberlaserteknik, sa Johan Andersson.

Johan Andersson och Lars-Uno Andersson, Turols Metallartiklar.



Salvagnini Scandinavia AB
Bredastensvägen 14
Värnamo 331 44 - Sweden
T. +46 370 20730
E. scandinavia@salvagninigroup.com
salvagninigroup.com

P-Robot

Panel bender with robot

ROBOTIZATION HAS NEVER BEEN EASIER



- **100% AUTOMATIC BENDING CYCLE, ROBOTIZED LOADING/UNLOADING**
- **GRIPPING DEVICE DESIGNED TO ELIMINATE WAITING TIMES**
- **COMPACT AND MODULAR LAYOUT**
- **SIMPLE PROGRAMMING**

Simple to program and to use , P-Robot defines a new paradigm of the panel bender with robot configuration, maximizing its **flexibility and productivity**. P-Robot automates several of the phases in the panel bending process and contributes to **improving efficiency** and **reducing labor costs**.

salvagnini



Ronnebyföretaget Waterjet Sweden AB är aktiva mässutställare. Därför var det ingen högoddsare att vi träffade dem på årets EuroBlech. På fotot ser vi Christian Svensson och Klas Wallström.



TOOL Denmark är ett familjeägt specialistföretag på Fyn. Man utvecklar, tillverkar och underhåller special- och standardverktyg för kantpressar, böjning och stansning och hjälper branschen att uppnå stabilitet och kvalitet i sina processer. Claus Hansen var på mässan och hälsade på hos leverantören UKB.



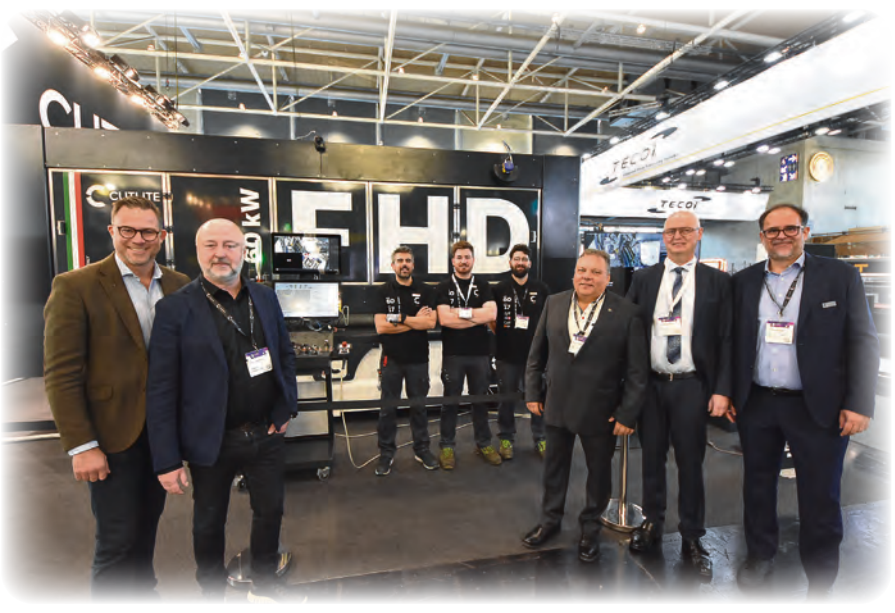
Nyfikna besökare kan alltid hitta nyheter och kanske även snillrika lösningar bland alla utställare på mässan.



BODOR laserskärmaskiner har en ny samarbetspartner i Sverige, där Philip Marriott med sitt företag Fagon har tagit över agenturen i Sverige.

– Jag ser väldigt mycket fram emot att arbeta tillsammans med BODOR. De är sedan flera år väletablerade på den europeiska marknaden.





Bra stämning hos italienska maskintillverkaren CUTLITE Penta på mässgolvet i Hannover. Med sitt huvudkontor och produktion i Prato norr om Florens, ses man som en av pionjärerna inom design och tillverkning av högpresterande laserskärmaskiner. Med över 30 års erfarenhet har de byggt upp ett rykte för intressant prestanda och tillförlitlighet. För företag som strävar efter högsta möjliga skärkvalitet är Cutlite Penta ett av valen. ”Det är som att få en bit av italiensk ingenjörskonst direkt in i produktionen”, sa grabbarna på Intercut som idag är en del av Beijer Industri.

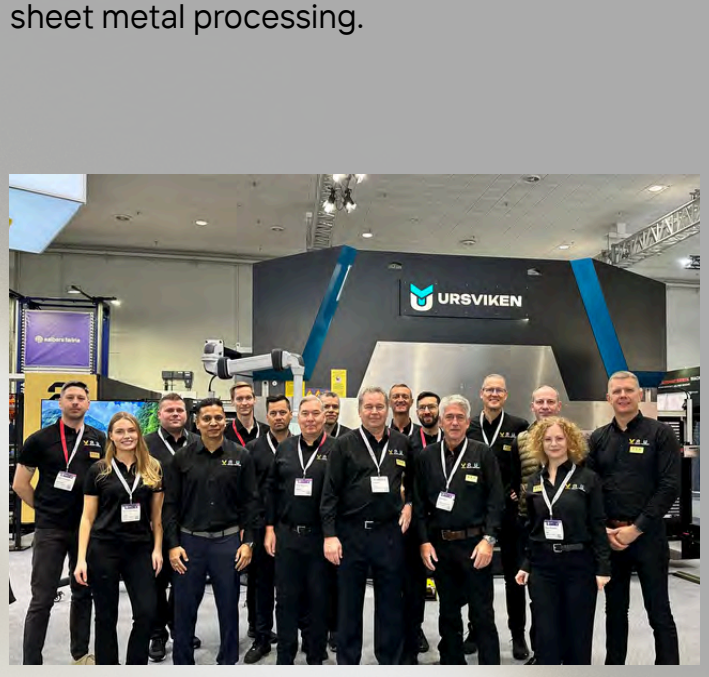
THANK YOU!

EuroBLECH 2026 - Connecting people, technology, and the future of sheet metal processing.

EuroBLECH 2026 brought together manufacturing professionals from across the world, creating an opportunity to exchange knowledge, explore new technologies, and discuss the future of our industry.

For Vaski Group, it was a pleasure to welcome visitors to our stand and present the combined expertise of Vaski, Pivatic, and Ursviken Technology.

We sincerely appreciate everyone who took the time to meet our team, share their experiences, and discuss new possibilities for sheet metal processing.







Three Brands. One Group. Shared Expertise.

Together we bring expertise in heavy-duty bending, automated sheet metal processing, and advanced busbar manufacturing solutions.

EuroBLECH provided an excellent opportunity to demonstrate how our technologies and industry knowledge can support manufacturers in addressing today's production challenges.

Every discussion, question, and new connection contributes to stronger partnerships and future innovation.

As EuroBLECH 2026 came to an end, our commitment to innovation, quality, and long-term customer relationships continues. Thank you to our customers, partners, and everyone who visited us. We look forward to continuing our conversations and building the future of manufacturing together.

VASKI PIVATIC URSVIKEN

Vi på Tidningen Maskinoperatörens redaktion har under många år haft en tät bevakning av den maskinteknik som den italienska tillverkaren Salvagnini serverar den svenska plåtbearbetningsindustrin.

Många års samarbete med industrin har skapat en kännedom om vad man som maskintillverkare vill bli igenkänd som en av de ledande inom maskinteknologi, automation och mjukvara som interagerar genom ett sammansatt produktionsflöde. Med ett gemensamt mål och kundsamarbete, göra produktionen mer effektiv, autonom, anpassningsbar och förutsägbar genom långsiktig utveckling.

I mer än sextio år har Salvagnini konstruerat, tillverkat och sålt flexibla system för plåtbearbetning. Panelbockningsmaskiner, stansmaskiner, kantpressar, skärmaskiner med fiberlaser, FMS-linjer, automatiska lagringstorn och programvaror har funnit tillämpning inom ett brett spektrum av branscher.

På årets EuroBlech i Hannover fick mässbesökarna se flera maskindemonstrationer som där Salvagnini presenterade Flexible Smart Line S4+P4 och Flexible Smart Job Shop: två kompletterande produktionsarkitekturer som samordnar teknologi, automation och mjukvara utifrån olika logiker och gör produktionen mer flexibel, autonom och förutsägbar. Detta är det konkreta uttrycket för Salvagninis löfte ”Lead the Change”, som uppmuntrar företag att hantera förändring och omvandla produktionskomplexitet till värde.

Flexible Smart Line bygger på integrationen av en S4-stans- och klippmaskin och en P4-panelbockningsmaskin, som automatiskt producerar olika detaljer i följd, utan mellanlager, manuell ställtid eller manuell plåthantering för operatören. MD-lagertornet för enkelplåtar matar S4:an, medan den kartesiska MCU-enheten plockar, staplar och förflyttar detaljerna, matar P4:an och balanserar de olika produktionsstegen samt fungerar som buffert vid behov.

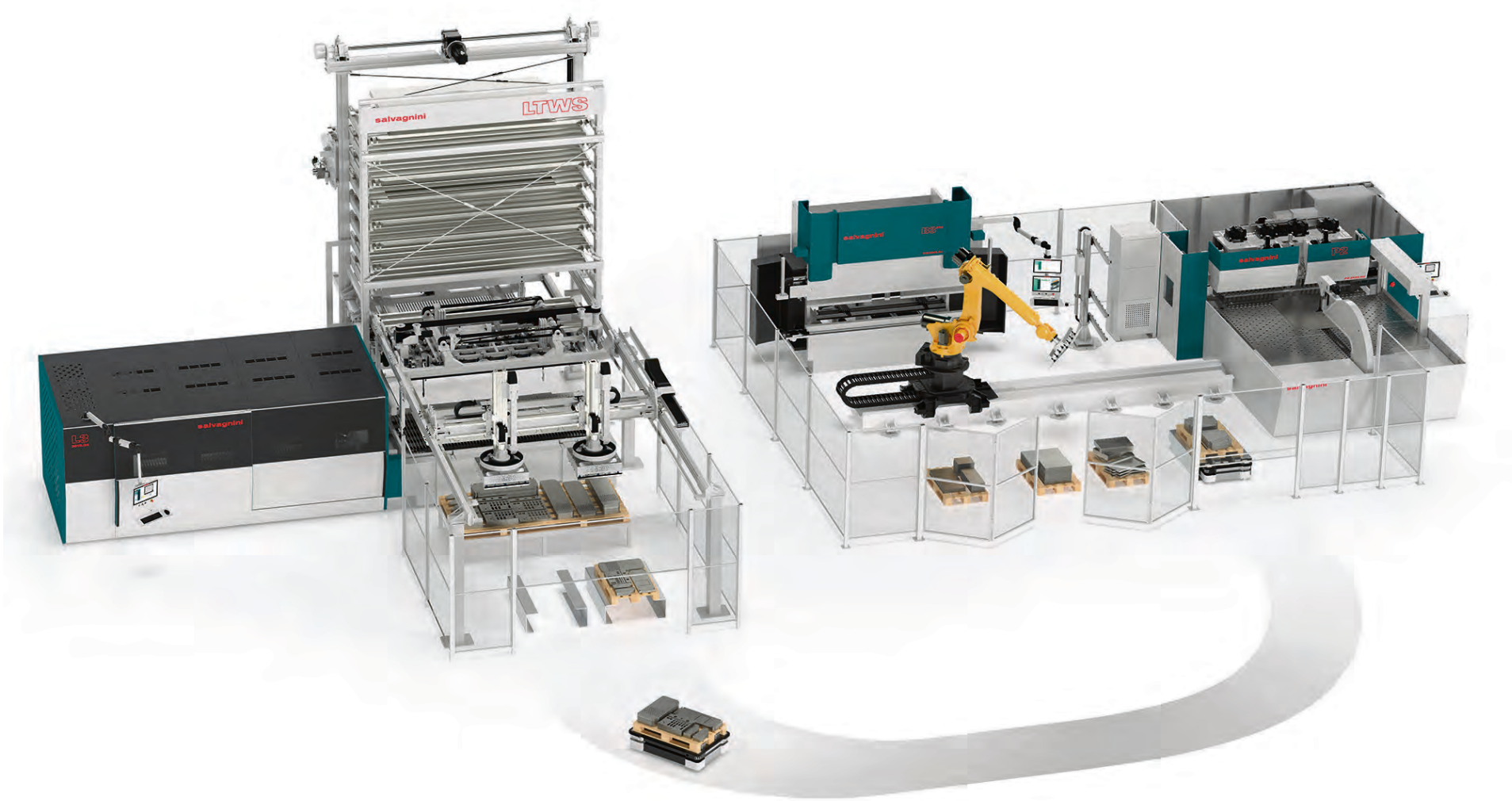
Den viktigaste nyheten är FLOW, den MOM-mjukvara som Salvagnini har utvecklat för att hantera linjen. FLOW kopplar samman enheterna, samordnar produktionsflödet och används för att välja den lämpligaste strategin för varje jobb: Direktflöde, Stapling och Inmatning i standardkonfigurationen Linje samt Smart buffring och Smart sekvensering i den tillvalbara Smartlinje-nivån. På kontoret tillhandahåller FLOW-Office en digital tvilling av systemet som används för att jämföra jobbköer och produktionsscenarier innan produktionen startas.

S4-stansmaskinen behåller Salvagninis karakteristiska arkitektur med multipresshuvud med dynstruktur och integrerad gradsax. Den rymmer upp till 117 Turret-tools, som alltid är tillgängliga över hela plåten och är utrustad med avancerade hybrida drivdon som minskar den genomsnittliga energiförbrukningen med upp till 20 % jämfört med elektriska drivdon. Gradsaxen med två oberoende och ortogonala knivar separerar detaljerna utan att skada materialet och minimerar samtidigt materialspill.

Linjen kompletteras med en P4-3126-panelbockningsmaskin med en maximal bockhöjd på 260 mm. De universella bockningsverktygen och den automatiska plåthållaren ABA eliminerar manuell verktygsväxling. Den visade konfigurationen utökar dessutom tillämpningsområdet med tillvalen CUT, CLA/SIM, RSU, EPP och DPM-I samt ett verktygsmagasin med tre T-verktyg som kan kopplas in och ur automatiskt under samma cykel.

Flexible Smart Job Shop kombinerar fristående teknologier som kan arbeta oberoende av varandra eller samverka vid

Forts. sida 36 >>



TruLaser Serie 1000

Från 299 000€



Den perfekta starten inom laserskärning – idealisk för att etablera långsiktig produktion

TRUMPF



>>

konvergerande produktionsflöden. Systemet består av en L3.G4-laser i en fullt automatiserad konfiguration med ett LTWS-lagertorn och en automatisk MCU-sorteringsenhet, internlogistik med autonoma mobila robotar och P-Robot. Det integrerar även en P2-2520HG-panelbockningsmaskin, en robot och en B3.ATA-kantpress. Programvarorna STREAM, STORE, NEXUS, MOVE och RVS samordnar programmering, nesting, lagerhantering, sortering och cellautonomi.

L3.G4 är Salvagninis fiberlaserskärsystem, utvecklat för att kombinera tillgänglighet, styvhet, effektivitet och enkel användning. På EuroBLECH är det konfigurerat med en 10 kW resonator, LTWS-lagertorn med tio kassetter och MCU-sorteringsenhet. Tillvalet ACUT kan användas för att skära plåten upp till 20 mm med särskilt behandlad tryckstegrande booster, beroende på källans effekt, med en produktivitet jämförbar med skärning med nitrogengas men till lägre kostnad.

För första gången på en europeisk mässa presenterade Salvagnini APVS, ett nytt visionssystem, integrerat med en adaptiv APC2-sensor. Med APVS registrerar en kamera eventuella skärförluster, även under komplexa driftsförhållanden, vilket förbättrar processkontrollen, förebygger materialspill och ökar laserns autonomi under drift samt vid omstart efter en avvikelse.

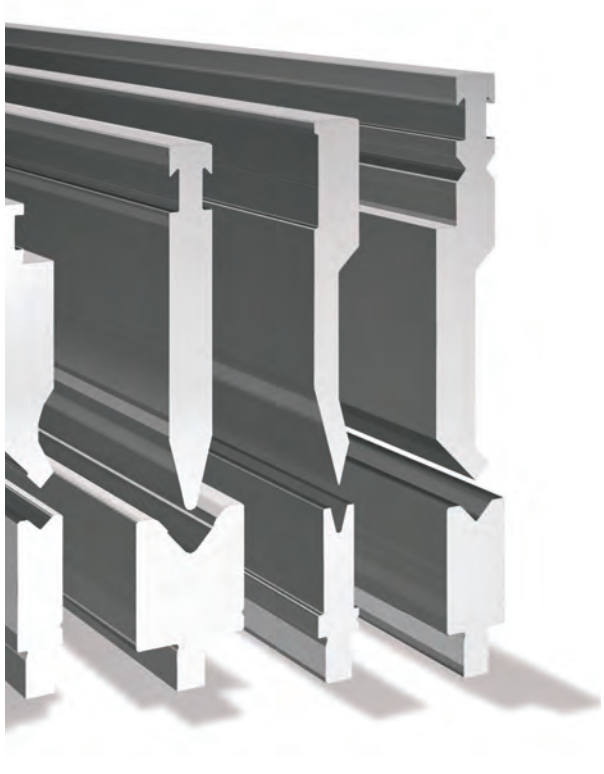
Den automatiska sorteringsenheten MCU har också fått ett bredare tillämpningsområde: den hanterar materialtjocklekar från 0,5 till 20 mm och vikter på upp till 90 kg per manipulator, eller 180 kg när de två gripdonen samverkar. Multigrip- och dubbelplockfunktionerna ökar flexibiliteten och minskar plocktiderna med mer än 25 %. De skurna detaljerna kan omedelbart göras tillgängliga på de fristående mobila robotarna och föras vidare till efterföljande teknologier.

Den stora nyheten för P-Robot är att P2-2520HG-panelbockningsmaskinen för första gången integreras nedströms tillsammans med en B3.ATA-kantpress på 135 ton och 3000 mm, utrustad med ATA och ATA.L. P2 utför merparten av bearbetningsstegen, medan B3 kompletterar med dubbla negativa bockar, bockar utanför arbetsområdet och sekundär formning. Den nya P2-2520HG utökar dessutom möjligheterna till kompakt panelbockning till bearbetning av större materialtjocklekar, medan RVS identifierar och självständigt bearbetar olika detaljer som kommer från lasern.

Resultatet är ett samordnat flöde från plåt till färdig detalj, där skärning, sortering, logistik, robotiserad panelbockning och kantpressning samverkar endast när produktionen kräver det.



TOOL
Denmark



VÅRA LÖSNINGAR

Vi konstruerar och tillverkar verktyg efter ert behov

Vårt utbud spänner över modeniserade verktyg som kan vara bockverktyg för en speciell profil till att vi tillverkar avancerade specialverktyg.

Vi hjälper gärna till med konstruktion utifrån en ritning fram till val av materiel och beläggning.







Claus Hansen
Försäljningschef
Mail:
Ch@tooldenmark.dk
Mobil: +45 4028 3601



Kristian Dürr Larsen
Säljare
Mail:
Kdl@tooldenmark.dk
Mobil: +45 2966 3502

TOOL DENMARK A/S
M. P. Allerupsvej 1, 5220 Odense SØ | +45 65 93 44 44 | Info@tooldenmark.dk
www.tooldenmark.dk

AVGRADNINGSMASKIN

ARBETSBREDD:

800-1600 mm

UPP TILL 4 STATIONER

Effektiv avgradning och ytfinish för högre kvalitet och effektivare produktion.





FUNKTIONER:

Avgradning & ytfinish
Jämn kantrundning
Kraftfull vakuumfixering
Smart automatik

MOVS LASER

LASERTEKNIK I VÄRLDKLASS MED SVENSK PRODUKTIONSKVALITET

www.movs.se
info@movs.se
070-702 11 33



Marknaden för effektiv pressning med adekvat automation är alltid intressant för svensk produktion. Ingenjörsföretaget One Automation är en av de ledande maskinleverantörerna med flera ”ess i rockärmen”, som vi återkommer till.

Företagsledaren Roine Nilsson är alltid på plats när det handlar om intressanta mötesplatser inom maskin- och teknikutveckling. Så att vi träffade honom på årets EuroBlech i Hannover var ingen högoddsare.

– Här är vi representerade varje gång den stora plåtmässan går av stapeln. I år åkte vi med en buss med kunder ner till mässan och här finns mycket att se för alla smaker inom plåtbearbetningens värld. Mitt fokus är att känna av marknaden och så givetvis besöka och arbeta i vår leverantör DIRINLER´s monter.

– Vi är en av marknadsledarna på området för modernisering av äldre pressliner. Fram till idag har vi över 120 installationer i de nordiska länderna. I centrum står vårt egenutvecklade styrsystem TOTAL CONTROL. Styrsystemet är väldigt användarvänligt, det kan appliceras på vilken presslinje som helst och dessa installationer säljs till fasta priser. Ett komplett styrsystem för press, valsmatare, verktygskontroller, bandsmörjning, skyttelkörning, riktverk, haspel mm. Detta styrsystem innehåller funktioner som produktionsuppföljning genom ”Production Online”, kameraövervakning och smarta utkastarkontroller som väsentligt minskar antalet stopp i maskinlinjen. Med vårt styrsystem TOTAL CONTROL höjer vi ribban för energieffektivitet. Våra mätningar visar på en energibesparing på upp till 30%.

– Vi ser ljust på framtiden, då vår produktportfölj i hög grad motsvarar kundernas krav på teknikniva, effektivitet, energibesparing, kvalitet och leveranstid. Samtal fördes dessutom med ytterligare tilltänkta leverantörer inför framtiden.

Årets mässa har varit intressant och för egen del har vi nu flera mycket intressanta förfrågningar att ta hand om när vi kommer hem, hälsar Roine Nilsson.

I nästa nummer nr 7 december, fortsätter vår rapport från årets EuroBlech. Där skriver vi om bland andra om; Eagle, Mazak, Trumph, LVD, VASKI med flera,

Vi ses.



Din nästa CNC kantvikmaskin!

Med över 25 års erfarenhet ute på fältet i svensk verkstadsindustri har LS Maskinservice med inriktning på service och kvalitet, byggt upp en unik kunskap kring maskinteknik och funktion med långsiktiga kundrelationer i fokus

Vi tar nu nästa steg i vår utveckling och erbjuder som generalagent i Sverige, kantvikar från den turkiska maskinbyggaren RENTOYA Machine.

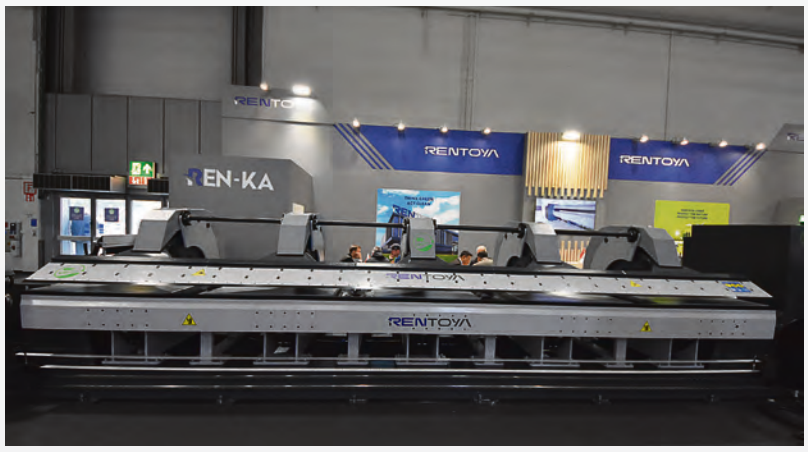
Samarbetet innebär att svenska kunder nu får tillgång till moderna, driftsäkra och kostnadseffektiva kantvikar kombinerat med lokal service, support och teknisk kompetens från LS Maskinservice.



Regfold Rotary med tekniska fakta;

3-punkts bombering, AC-motor "SEW". För överbalk, underbalk (vikning) samt rotation av överbalk (Y,Z,C-axlar). Servostyrning istället för AC-motor finns som tillval. Servomotor för bakre anhåll (X-axel). COMBI/Roterande överbalk med 2st verktygsstationer. 110mm hög goatfoot-verktygsstation 1 & 20° sharpnose-verktygsstation 2. 15,6" touch screen CNC line byline software (grafisk CNC som tillval). Ljusridåer, 3 stegs fotpedal, bakre anhåll val 750mm, 1000mm eller 1500mm.

De olika Regfold Rotary modellerna:
Arbetsbredd 2550mm | 3220mm | 4215mm. Kapacitet stål - 2,5mm | 2mm | 1,5mm. Rostfritt 1,5mm | 1,5mm | 0,8mm och Aluminium 3,5mm | 3mm | 2mm.



Primefold med tekniska fakta;

Denna maskin klipper även din plåt, två maskiner i en! Servomotor över- & underbalk (Y & Z-axlarna). Servomotor bakre anhåll 1000mm(X-axeln). 21" touchscreen 2D software. Öppningshöjd 240mm. Ljusridåer. 3 stegs fotpedal. Arbetsbredd: 6400mm. Kapacitet stål 1,5mm. Rostfritt 0,8mm och aluminium 2mm.

Utöver dessa modeller finns även Apexfold och Apexfold rotary med större tjockleks-kapacitet, 5mm stål och 7mm aluminium.
Maskinerna kännetecknas av hög repetitionsnoggrannhet, stabil och robust konstruktion, effektiv produktion och enkel hantering, lång livslängd och servicevänlig design samt komponenter från välkända leverantörer.

Vi har en visningsmaskin Rentoya Regfold 3215 i vårt showroom i Forserum.
Kontakta oss för offert!

LS Maskinservice.com

Patrik Franzon
+46730829678
patrik.franzon@lsmaskinservice.com

Christian Franzon
+46761844124
christian.franzon@lsmaskinservice.com

Nyckelteknologier från DMG MORI för effektiva processer och tillverkningens framtid genom integration

Avancerade bearbetningsteknologier utgör grunden för modern tillverkning. De möjliggör kostnadseffektiv produktion av sofistikerade precisionskomponenter och ger företag den flexibilitet de behöver för att hantera mindre seriestorlekar och ett växande utbud av produktvarianter. Även med bara de två nyckelteknologierna, universell svarvning och 5-axlig bearbetning, är det möjligt att täcka en stor del av dagens bearbetningsuppgifter. DMG MORI erbjuder en bred portfölj av högpresterande tillverkningslösningar för detta ändamål och kombinerar vid behov båda processerna inom ett enda arbetsområde.

Trots alla framsteg inom CNC-tillverkning är universell svarvning fortfarande en av de viktigaste nyckelteknologierna inom bearbetning. Detta beror på att moderna svarvcentra bearbetar mycket mer än bara enkla rotationssymmetriska arbetsstycken och i allt högre grad även använder fräsoperationer. Kostnadseffektiva svarvmaskiner såsom CLX 350 och CLX 450 från DMG MORIs BX-portfölj fortsätter att fungera som en pålitlig grund i många verkstäder och fungerar som det idealiska komplementet till högteknologiska maskiner för Bearbetningstransformation (MX). Utrustade med motspindel, Y-axel och drivna verktyg kan de även bearbeta komplexa arbetsstycken på sex sidor inom ett enda arbetsområde. Dessutom stödjer dessa BX-modeller nätverksbaserad tillverkning och är kompatibla med CELOS X kontrollplattform. Automation kan också eftermonteras.

Mer komplexa komponenter med högsta precisionskrav kan tillverkas på högpresterande CTX- och NLX-svarvcenter. Båda serierna erbjuder ett brett utbud av storlekar och utrustningsalternativ. Detta gör att DMG MORI kan använda olika spindlar och revolver för att implementera applikationsspecifika tillverkningslösningar samt skräddarsydda lösningar.

Samtidig 5-axlig bearbetning öppnar nya möjligheter för konstruktörer. Idag ersätter komplexa komponenter ofta hela enheter och kan tillverkas kostnadseffektivt i en enda uppsättning. Konventionella 3-axliga fräsmaskiner kan endast producera sådana konstruktioner genom flera uppsättningar, vilket ger 5-axliga bearbetningscenter en enorm fördel. Förutom eventuell nödvändig bakre

DMG MORI-portföljen inkluderar ett brett utbud av universella svarvcenter, varav några även kan färdigställa komplexa svarvade och frästa delar, som fallet med NLX 2500 2. Generation.





DMX 60 U erbjuder en kostnadseffektiv ingång till 5-axlig bearbetning och kan automatiseras för att ytterligare öka produktiviteten.

bearbetning produceras ett färdigt arbetsstycke i en enda operation. Dessutom ger 5-axlig simultan fräsning friformsytor med hög precision, en rutinmässig del av dagliga processer vid formtillverkning, till exempel.

DMG MORI har kontinuerligt förfinat 5-axlig bearbetning under många decennier och dragit nytta av sin erfarenhet från krävande branscher som flyg, rymdteknik och halvledarindustrin. Resultatet idag är ett brett utbud av maskiner som uppfyller praktiskt taget alla behov. Till exempel kan användare börja med 5-axlig bearbetning med hjälp av kompakt DMX 60 U från BX-serien. I high-end-segmentet erbjuder DMG MORI precisionsmaskiner såsom DMU 20 linjär, de bästsäljande modellerna från DMU monoBLOCK och DMU duoBLOCK-serierna, samt gantrymaskiner som DMU 340 P för XXL-bearbetning.

Utbildning och fortbildning i användningen av innovativa CNC-teknologier

Ju kraftfullare moderna tillverkningslösningar blir, desto större är kraven på deras säkra och effektiva användning. Det är därför utbildningen av kvalificerade arbetare blir allt viktigare. Som leverantör av dessa CNC-teknologier stödjer DMG MORI även sina kunder med relevanta utbildningsprogram. Kontaktpunkten i detta fall är DMG MORI Academy. Den är aktiv inom yrkesutbildning, där utbildningsworkshops och utbildningsinstitutioner drar nytta av skräddarsydda produktpaket. Dessutom utbildar de erfarna specialister i användning av nya tillverkningslösningar under driftsättningsprocessen, vilket hjälper till att minska upptrappningsfasen i den dagliga driften.

Se och läs mer om ämnet i annons sid 56-57.

För mer information kontakta DMG MORI Sweden maskinsäljaren på er region via: se.dmgmori.com

EMUGE FRANKEN



NYHETER FRÅN AMB

Vad är nytt 2026?

Viktigaste nyheterna från mässan:

- TOP-Cut Pro - En kraftfullare version av vår vanliga TOP-Cut fräs
- EvoChuck FHE - Högprecisionschuck som klarar av det mesta
- EMUGE Atlis - Automatiserad applicering av gängpasta
- Innoform Mini - Pressgängtapp för mikrobearbetning
- FRANKEN 260 - Ny fräskatalog

Webb: emuge-franken.se Instagram @emugefranken_scandinavia



Mångsidigt borrnings-sortiment utökas med verktyg för långhålsborrning

Ett nytt sortiment av långhålsborr utökar den mångsidiga och tillförlitliga prestandan hos CoroDrill® Dura 462 till applikationer upp till 30xD

Tillverkare pressas att minska produktionskostnaderna utan att kompromissa med komponentkvaliteten och samtidigt upprätthålla tillförlitliga processer i en mängd olika material och applikationer. För att förenkla borroperationerna har Sandvik Coromant utökat sin CoroDrill® Dura 462-familj med ett nytt sortiment av långhålsborr i solid hårdmetall, vilket breddar plattformens egenskaper från mikro- och korthålsborrning till applikationer upp till 30×D och gör det möjligt att täcka in fler borrbehov med en och samma borrfamilj.

I flera industrier, som exempelvis den allmänna verkstadsindustrin, fordonsindustrin, flygindustrin, olje- och gasindustrin samt pump- och ventilindustrin letar tillverkare efter sätt att få mer gjort med färre verktyg. Att reducera verktygslagerhållningen, förenkla valet av verktyg och öka maskinutnyttjandet har blivit allt viktigare i takt med att företag vill förbättra effektiviteten och samtidigt hålla koll på kostnaderna. Dock fortsätter tillförlitlighet att vara avgörande, särskilt vid borrning av långa hål där verktygets stabilitet, precision och spånkontroll kan ha en direkt inverkan på produktivitet och lönsamhet.

Nya långhålsborret CoroDrill® Dura 462 har tagits fram särskilt för att hantera dessa utmaningar. Det har konstruerats för tillförlitlig borrning i flera olika material och kombinerar en robust geometri med sorten X2BM med PVD-beläggningen Zertivo® 2.0 och ett mikrokornigt hårdmetallsubstrat för att leverera höga prestanda i en mängd olika applikationer. Det nya sortimentet inkluderar borrlängder på mellan 12×D och 30×D och kompletterar det befintliga CoroDrill® Dura 462-sortimentet så att tillverkare får tillgång till en borrlösning som ger jämna resultat vid alltifrån mikrohålsborrning till långhålsborrning.

Ett viktigt fokus under utvecklingen var processens tillförlitlighet. Långhålsborrning kommer med flera utmaningar, bland annat positionsnoggrannhet, belastning och axialtryck samt spånavgång. För att få bukt med dessa problem har borret en optimerad långhålsgeometri med en förbättrad spånkanalsdesign, dubbla marginaler med offsetförskjutning, dubbla skåror, skiftande bottenradier och en spetsvinkel på 135°. Tillsammans hjälper dessa egenskaper till att förbättra stabiliteten, reducera skärkrafterna, öka hålkvaliteten och stödja en längre verktygslivslängd.

”Det som vi klart och tydligt hör från våra kunder är att bearbetningssäkerheten förblir en av deras främsta prioriteringar”, säger James Thorpe, Global Product Manager hos Sandvik Coromant. ”Samtidigt är tillverkare inte ute efter ett optimerat verktyg för en enda applikation. De vill ha en lösning som ger tillförlitliga resultat i en mängd olika material under en mängd olika förhållanden. Nya långhålsborret CoroDrill® Dura 462 är konstruerat för att uppfylla dessa förväntningar.”

Förutom att öka bearbetningssäkerheten har CoroDrill® Dura 462 visat sig öka produktiviteten. I kundtester där långhålsborret testades mot konkurrentens verktyg uppnåddes en genomsnittlig livslängdsökning på 45 % samtidigt som produktiviteten ökade med 25 %. Dessa ökningar hjälper tillverkare att sänka kostnaden per hål och upprätthålla jämna borrningsresultat i flera olika material.

Det nya långhålsborret hjälper även till att förenkla lagerplaneringen. För applikationer över 15×D rekommenderas tillverkare använda motsvarande CoroDrill® Dura 462-korthålsborr med ett djup på 3 eller 5×D för att skapa pilothålet, vilket eliminerar behovet av speciella pilotborr. Genom att matcha långhåls- och korthålsborrens diametrar inom samma produktfamilj gör Sandvik Coromant det möjligt att effektivisera borrstrategin och förenkla verktygsuppsättningarna.

Hållbarhet och kostnad för ägande var också viktiga överväganden under utvecklingen. Borret har konstruerats med rekonditionering i åtanke, med utrymme för flera rekonditioneringscykler och bibehållen ursprunglig prestanda och fräsdiameter. Tillsammans med den förlängda verktygslivslängden till följd av geometrin, beläggningen och substratet hjälper detta tillverkare att minska verktygskonsumtionen, sänka kostnaderna och utnyttja resurserna mer effektivt.

”Varje designbeslut bakom CoroDrill® Dura 462 grundar sig på praktiska bearbetningsexempel”, säger Cory Carpenter, Global Product and Digital Application Specialist hos Sandvik Coromant. ”Med denna senaste expansion kan tillverkare nu tackla alltifrån mikrohål till korta och långa hål med en och samma beprövade borrfamilj. Det innebär färre verktygsuppsättningsbeslut, en enklare process och ökad tillförlitlighet i varje borroperation.”.

Långhålsborret
CoroDrill® Dura 462 i korthet

- Mångsidigt långhålsborr för applikationer i flera olika material
- Borrlängder från 12×D till 30×D.
- Sorten X2BM med PVD-beläggning med Zertivo® 2.0-teknik.
- Konstruerad för rekonditionering för att maximera livslängden och minska verktygskostnaderna
- Använder standardiserade CoroDrill® Dura 462-korthålsborr som pilotborr för applikationer över 15×D
- Utökar CoroDrill® Dura 462-familjen från mikro- och korthålsborrning till långshålsapplikationer





mait

Software Partner
Sell
Service
Build
PLATINUM

SIEMENS

YOUR EDGE IN DIGITAL MANUFACTURING: MAIT NORDICS

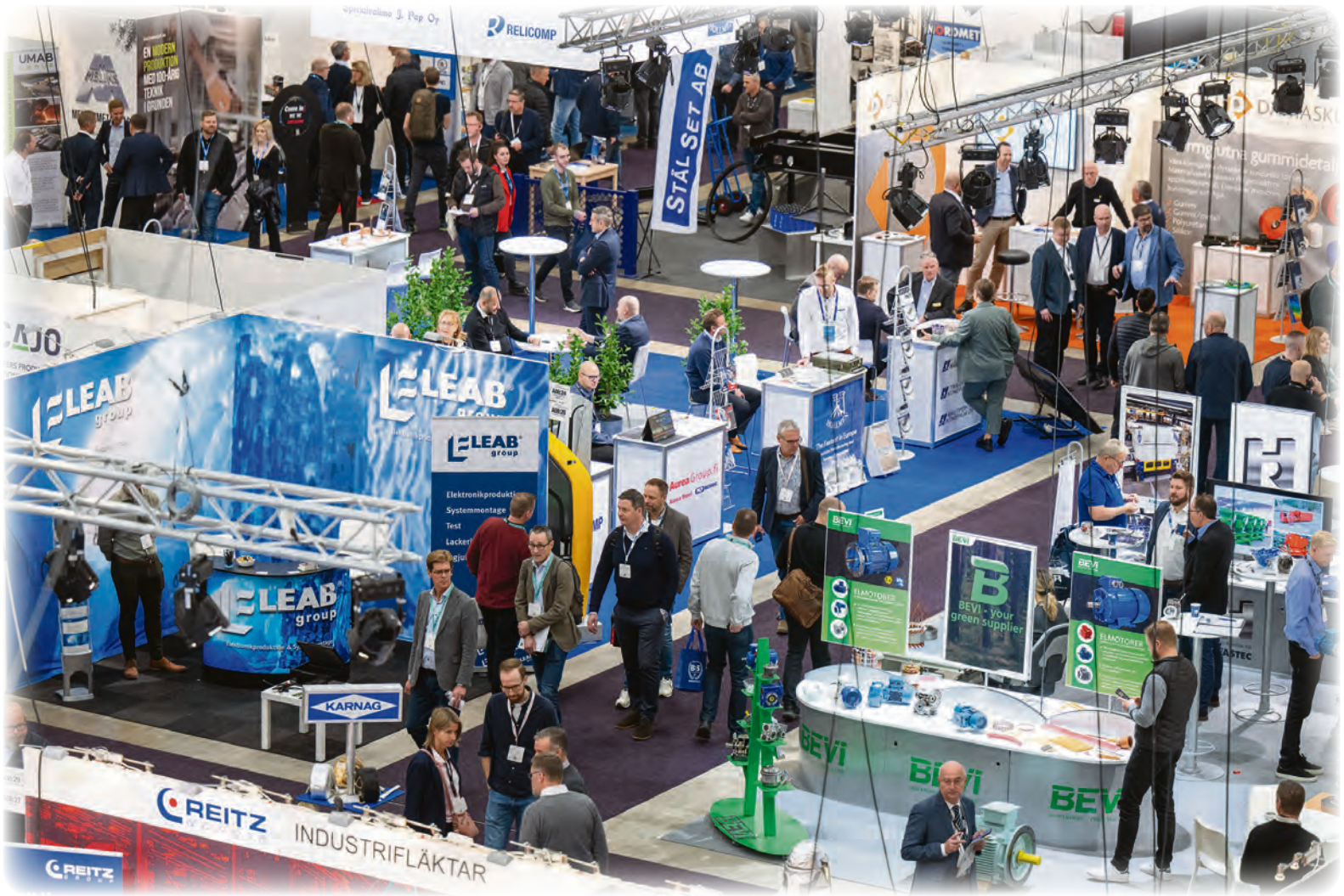
END-TO-END CLOSED-LOOP MANUFACTURING, FROM DESIGN TO PRODUCTION



As the largest Siemens Digital Industries Software partner in the Nordics & Baltics, MAIT Nordics utilizes the Siemens Xcelerator portfolio to empower businesses.
Our senior NX CAM experts support customers with professional services, including Advisory, Implementation, Training, and Support.

CONTACT US

MAIT NORDICS
+46 10-209 98 00
WWW.MAITNORDICS.COM



Mässdags när branschen samlas i Jönköping kring smart industri

Ökad global konkurrens och förändrade leverantörskedjor med ofta hållbarhet inom spelplanen för fordonsindustrins leverantörer, menar branschföreningen FKG. För svenska underleverantörer handlar framtidens konkurrenskraft inte längre enbart om teknik och innovation – utan i allt högre grad om förmågan att anpassa sig till en omvärld i ständig förändring. Och med pressade kostnader och snabba teknikskiften det gör att leverantörer måste ompositionera sig i värdekedjan.

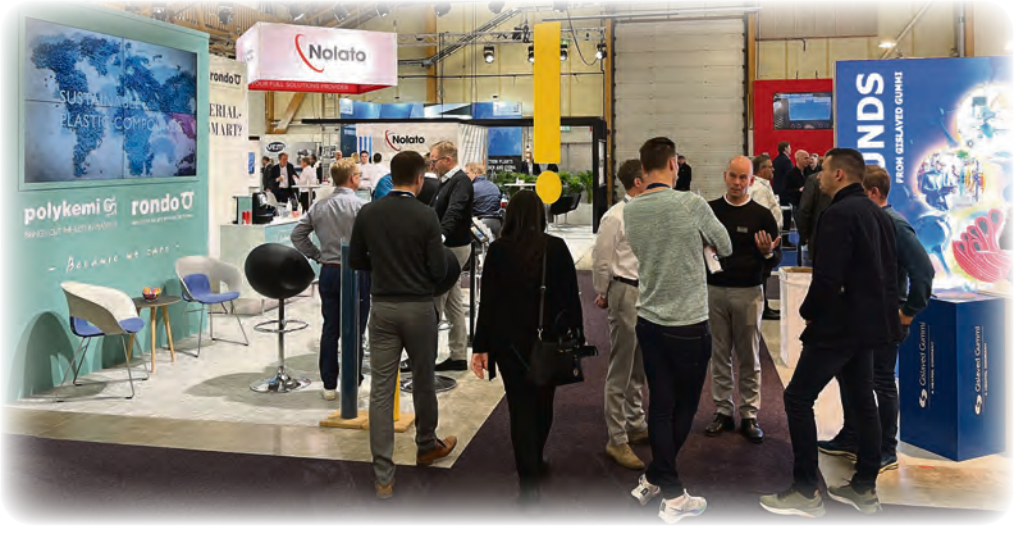
När osäkerheten i omvärlden ökar blir också samarbete en allt viktigare framgångsfaktor. FKG ser hur företag i allt större utsträckning söker nya former av partnerskap för att möta ökade investeringsbehov, tekniska krav och förändrade marknadsförutsättningar.

Därför blir ELMIA Subcontractor i Jönköping om en vecka en allt viktigare spelplan för affärer genom samarbeten över företagsgränser. Som sagt behovet av transparens, kunskapsutbyte och samverkan ökar också genom hela leverantörskedjan. Arenor som mässor, seminarier och event där människor möts och delar kunskap blir därför ännu viktigare än tidigare. Här kan tekniker och företagsledare mötas, utbyta erfarenheter och hitta nya samarbeten som stärker både konkurrenskraften och motståndskraften.

Sverige som industriland har redan en stark position inom underleverantörsledet där kunskap föder kunskap med hjälp av avancerade system och tillverkning av komponenter till Medical, försvarsindustri och energisektorn. Högt automatiserade och moderna maskinparker som går hand i hand med hållbara lösningar och nischad spetskompetens. Genom att samarbeta och synas i rätt sammanhang, som på Elmia Subcontractor, kan verkstadsföretagen med hög entreprenörsanda accelerera den utvecklingen.

Text från branchorganisationen FKG, omarbetad av redaktionen hos Tidningen Maskinoperatören.







IIOT READY Bluetooth Automation Ready

Besök oss på ELMIA Subcontr actor i monter B08:33

Vi levererar bara riktigt bra mätteknik. Sylvac Scan till exempel.

Med dig och din verksamhet i fokus hittar vi moderna kvalitets- och kostnadseffektiva lösningar från leverantörer i världsklass. Hör av dig till oss på **021 150 160** eller besök **kmk-instrument.se** för att se vad vi kan erbjuda dig.

KMK instrument



BAE Systems Bofors:
Robust leverantörskedja bygger motståndskraft

BAE Systems Bofors befinner sig i en period av snabb uppskalning. Men när efterfrågan ökar gäller det att inte bara kunna leverera mer här och nu. För inköpscheferna Emma Orebrand och Ola Gustafsson handlar industriell motståndskraft om att bygga leverantörskedjor som håller över tid. På Elmia Subcontractor delar de med sig av företagets erfarenheter från en försvarsindustri i stark tillväxt.

För Bofors är en trygg och stabil försörjning avgörande för förmågan att leverera försvarsmateriel, även när förutsättningarna snabbt förändras. Därför har inköp och relationen till företagets leverantörer fått en alltmer strategisk betydelse.

– För oss handlar det i grunden om att kunna leverera säkert och förutsägbart även när omvärlden är osäker och efterfrågan snabbt förändras. Motståndskraften sitter därför till stor del i hur robusta våra leverantörskedjor är, säger Ola Gustafsson. Det innebär bland annat att identifiera kritiska leverantörer och material, förstå sårbarheter och arbeta långsiktigt med både leverantörsutveckling och kapacitet.

Växer snabbt – men med blicken långt fram

Den starka efterfrågan innebär att BAE Systems Bofors just nu skalar upp verksamheten i högt tempo. Samtidigt ska beslut som fattas i dag fungera under lång tid framöver.

För inköpsorganisationen har det inneburit en förflyttning från ett mer operativt och transaktionellt arbetssätt mot en mer strategisk funktion, med större fokus på kategoristyrning, riskhantering och långsiktig leverantörskapacitet.

– I stället för att bara jaga snabbast möjliga lösning fokuserar vi på att säkerställa leveransförmåga och en trygg försörjning även framåt. Det är så vi kan klara dagens tryck utan att tappa bort den långsiktiga riktningen, menar Emma Orebrand.

Här betonar hon också människorna bakom omställningen, som en avgörande faktor i det arbetet. Emma utvecklar:

– När tempot ökar behöver arbetsbelastning och kompetensutveckling följa med för att uppskalningen ska vara hållbar över tid.

Leverantörerna blir en del av motståndskraften

Erfarenheterna från BAE Systems Bofors är också relevanta utanför försvarsindustrin. Emma Orebrand pekar bland annat på hur robusta leverantörskedjor i allt större utsträckning blir en konkurrensfördel – och hur relationen mellan kund och leverantör behöver bli mer långsiktig.

– Industrin behöver odla närmare och mer långsiktiga samarbeten med nyckelleverantörer, där båda parter arbetar med framförhållning, kapacitet och gemensam utveckling. Det är frågor vi arbetar med – som verkligen ligger nära årets mässtema, Resilience powered by industry.

Lyssna till Emma Orebrand, Head of procurement B2P Mechanics och Ola Gustafsson, Head of procurement Ammunition, BAE Systems Bofors, på Huvudscenen torsdagen den 12/11 kl. 11.00-11.40.

Där kommer de bland annat att beröra uppskalning, strategiskt inköp och arbetet med att bygga en leverantörskedja som klarar både dagens efterfrågan och morgondagens förändringar

WELAND



En leverantör räcker

Plåtbearbetning handlar om exakthet och precision in i minsta detalj. Då krävs både hög kompetens, lång erfarenhet, en modern maskinpark samt en digitaliserad tillverkning. Det har vi på Weland AB. Möjligheterna är många och varierande. Du hittar dem alla hos oss. Vi ses på **weland.se**

Elmia Subcontractor

*Välkommen till vår monter **A04:12** den 10–12 nov.*

Perfekta Industrier vill växa genom nya möten

Avancerad skärande bearbetning och lång erfarenhet från fordonsindustrin är grunden. Nu vill Perfekta Industrier använda sin kompetens på fler marknader. För tredje året i rad deltar företaget på Elmia Subcontractor i IUC Sveriges samlingsmonter – för att följa utvecklingen i industrin, bygga nätverk och skapa nya affärsrelationer.

Perfekta Industrier är en etablerad legotillverkare med specialistkompetens inom avancerad skärande bearbetning. Företaget levererar i dag betydande volymer av bearbetade komponenter till stora fordonstillverkare och till andra industriföretag med höga krav på kvalitet, problemlösning och leveransförmåga.

Samtidigt blickar de mot fler marknader.

– Vi vill utveckla vår närvaro och vara en ledande partner även inom andra marknadssegment där kraven på kreativitet, kvalitet och leveransprecision är höga, säger Stefan Andreasson, försäljningschef på Perfekta Industrier.

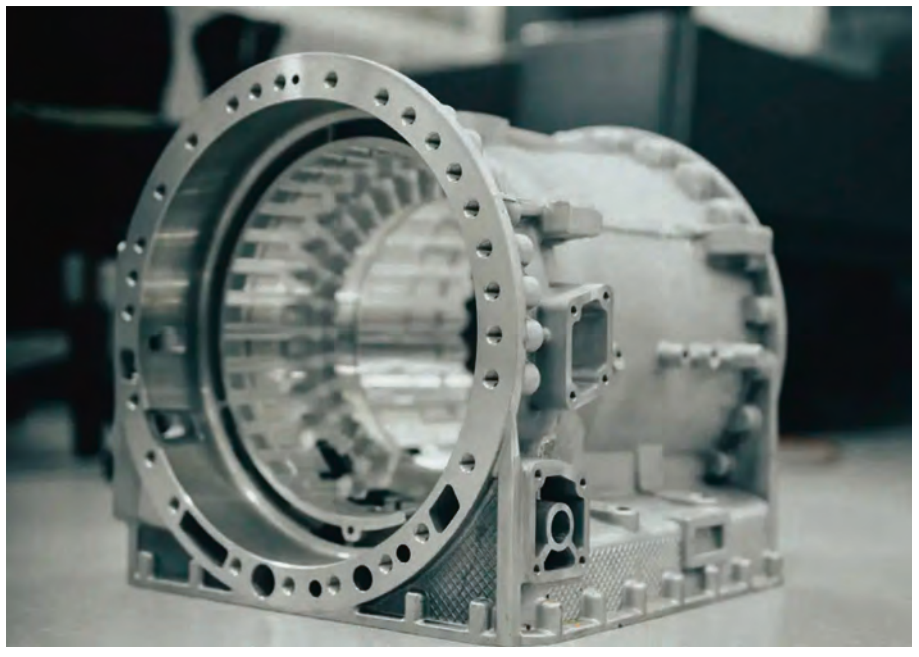
Vill vara där marknaden möts

När tillverkningsindustrin förändras gäller det också att förstå hur kundernas behov och krav utvecklas. För Perfekta Industrier är Elmia Subcontractor ett sätt att både fånga upp vad som händer på marknaden och skapa nya kontakter.

De senaste tre åren har företaget deltagit på mässan tillsammans med andra industriföretag i IUC Sveriges samlingsmonter.

– I en marknad i förändring är det viktigt att ligga i framkant när det gäller trender och krav. Elmia Subcontractor är ett av flera sätt för oss att ta del av utvecklingen och samtidigt utveckla vårt nätverk, säger Stefan.

Mässan ger också möjlighet att visa företagets erbjudande för fler branscher – och möta företag med behov där Perfektas erfarenhet och produktionskompetens kan komma till nytta.



Affärer görs mellan människor

Digitala möten och kontaktvägar har blivit en självklar del av affärslivet. Men när Stefan får frågan varför deras verksamhet ändå väljer att lägga tid på det fysiska mötet behövs ingen lång utläggning.

– Affärer görs mellan människor.

Och kanske sammanfattar det också ganska väl varför Perfekta Industrier väljer att återvända till Elmia Subcontractor för tredje året i rad. Bakom komponenterna, ritningarna och produktionsbehoven finns människor som behöver hitta rätt kompetens – och företag som behöver hitta varandra.

Du hittar Perfekta Industrier i IUC Sveriges samlingsmonter under Elmia Subcontractor, monter C02:30.

Möt SSAB: Ambassadör för Elmia Subcontractor 2026

Med en stark position i den industriella värdekedjan och en omfattande omställning av stålproduktionen utses SSAB till ambassadör för Elmia Subcontractor 2026. Som ambassadör vill företaget bidra med perspektiv på konkurrenskraft, innovation, hållbarhet och hur industrin kan stå stark även när förutsättningarna förändras.

SSAB är en global ståltillverkare med rötter i Sverige och Finland och produktion även i USA. Företagets stål används inom en rad olika branscher och gör det möjligt för kunder att utveckla starkare, lättare och mer resurseffektiva produkter. Samtidigt investerar SSAB i framtidens hållbara stålproduktion i Sverige.

– De senaste åren har visat att motståndskraft handlar om betydligt mer än effektiva leveranskedjor. Det handlar också om att ha en stark industriell bas, nära kundrelationer och förmåga att anpassa sig när förutsättningarna förändras, säger Helena Norrman, EVP & Head of Group Communications på SSAB.

Omställning stärker konkurrenskraften

Årets tema för Elmia Subcontractor är Resilience powered by industry. För SSAB hänger industrins långsiktiga motståndskraft nära samman med förmågan att fortsätta investera, utvecklas och ställa om.

En central del är omställningen av stålproduktionen. Under 2025 levererade SSAB cirka 90 000 ton SSAB Zero™ och företaget fortsätter omställningen mot fossilfri stålproduktion.

– Vi ser omställningen som både en klimat- och konkurrenskraftsfråga. Den stärker våra kunders komparativa fördelar, minskar beroendet av importerat kol och bidrar till en mer motståndskraftig europeisk industri, säger Helena Norrman.

En stark industri byggs tillsammans

Nära samarbeten genom hela värdekedjan är också en viktig del av SSAB innovationsarbete. Genom att kombinera den egna materialkunskapen med kundernas applikationskunskap utvecklas lösningar som kan minska vikt, höja prestanda och använda resurser mer effektivt.

Det är också en anledning till att SSAB ser Elmia Subcontractor som en viktig mötesplats.

– Elmia Subcontractor är en av Nordens viktigaste mötesplatser för tillverkningsindustrin och hela den industriella värdekedjan. Som ambassadör ser vi fram emot att bidra med våra perspektiv på konkurrenskraft, innovation, resiliens och industriell omställning, men också att möta kunder, samarbetspartners och andra aktörer som tillsammans formar framtidens industri, avslutar Helena Norrman.

Du hittar SSAB i A05:34 på mässan.



Kom och snacka *Smart automation* med oss:

mid | Metal Inspiration Days

24–25 november

Ravema Christmas Expo

1–3 december



Nu är det ännu enklare att växa smartare!

Vårt egenutvecklade HMI ger dig kontroll utan att det känns komplext. Allt är byggt för att du snabbt ska förstå, styra och utveckla din automation, oavsett tidigare erfarenhet. Med en tydlig struktur och genomtänkt uppbyggnad skapas en helhetsbild som gör det enkelt att följa flöden, fatta beslut och optimera produktionen i realtid.

inlead.se

InLead automation

Spectronic vill upptäcka problemen

Ett förändrat ljud. En vibration som inte brukar finnas där. Eller en temperatur som sakta börjar stiga. Små förändringar i en maskin kan vara tecken på ett betydligt större problem. Med en ny sensorplattform vill Spectronic Innovation hjälpa industriföretag att upptäcka signalerna i tid. I höst deltar de som utställare på Elmia Subcontractor i IUC Sveriges gemensamma samlingsmonter.

När Spectronic Innovation gör debut på Elmia Subcontractor i november är det med en ny lösning för övervakning av industrins maskiner, utrustning och processer. Företagets egen sensor mäter ljud, vibrationer och temperatur. Informationen samlas in och analyseras sedan med hjälp av en egen AI-modell, som kan ge användaren konkreta råd utifrån resultatet.

Johan Hansson är ansvarig för försäljning och affärsutveckling på företag, och berättar:

– Vi vill hjälpa industriföretagen att förstå sina egna processer, maskiner och utrustningar bättre genom att mäta, samla in data och analysera den.

Startup med lång teknisk historia

Spectronic Innovation beskriver sig i dag som ett startupbolag, men företagetstekniska historia sträcker sig betydligt längre tillbaka. Verksamheten startade redan 1976 inom komradio-kommunikation och har genom åren byggt upp erfarenhet av att konstruera och tillverka kretskort och mjukvara för bland annat mobiltelefoner.

Under de senaste tio åren har företagets ägare Carl Siversson också utvecklat AI-baserad mjukvara för bildanalys inom medicinteknik. Nu används erfarenheterna inom ett nytt område – industrins produktion.

– I dag tillverkar vi kretskort till vår egen sensor som mäter ljud, vibrationer och temperatur, förklarar Johan Hansson. Vi har också utvecklat en plattform som analyserar den data vi samlar in med hjälp av vår egen AI-modell. Resultatet kan presenteras i en dashboard eller integreras i kundens befintliga system.



CS Seffle växer med ett bredare erbjudande

Sedan sammanslagningen av Aspervall Instrument och CS Produktion har CS Seffle fått nya möjligheter att möta både kunder och marknader. Med ett bredare erbjudande inom kontraktstillverkning vill det värmländska företaget fortsätta växa – och på Elmia Subcontractor möta både nya och befintliga kunder.

CS Seffle bildades 2022 genom en sammanslagning av Aspervall Instrument AB och CS Produktion AB. Båda företagen hade en lång historia sedan tidigare, men tillsammans skapades ett bredare erbjudande och nya möjligheter på marknaden. Felix Proper är VD på CS Seffle och menar att sammanslagningen har gett företaget möjligheter att möta en ny typ av kund och marknad. Han utvecklar:

– Vi arbetar med kontraktstillverkning och vänder oss till produktägare som behöver hjälp med hela eller delar av sin produktionsprocess, förklarar Felix. Erbjudandet omfattar bland annat projektledning, mekanisk tillverkning, svetsning, montering och logistiktjänster – i både mindre och större serier.

Vill växa tillsammans med sina kunder

När CS Seffle började ställa ut på Elmia Subcontractor var ambitionen tydlig: att visa upp det nya, bredare erbjudandet efter sammanslagningen och möta fler potentiella kunder. I dag deltar företaget för femte året i rad.

– Vi är i ett expansivt skede och har ambitioner om fortsatt tillväxt, säger Felix. Mässan ger oss möjlighet att möta många befintliga och potentiella kunder på ett effektivt sätt.

För CS Seffle handlar tillväxten därför inte bara om att nå fler kunder, utan också om att kunna ta en större roll i kundernas produktion.

Det personliga mötet fortfarande viktigt

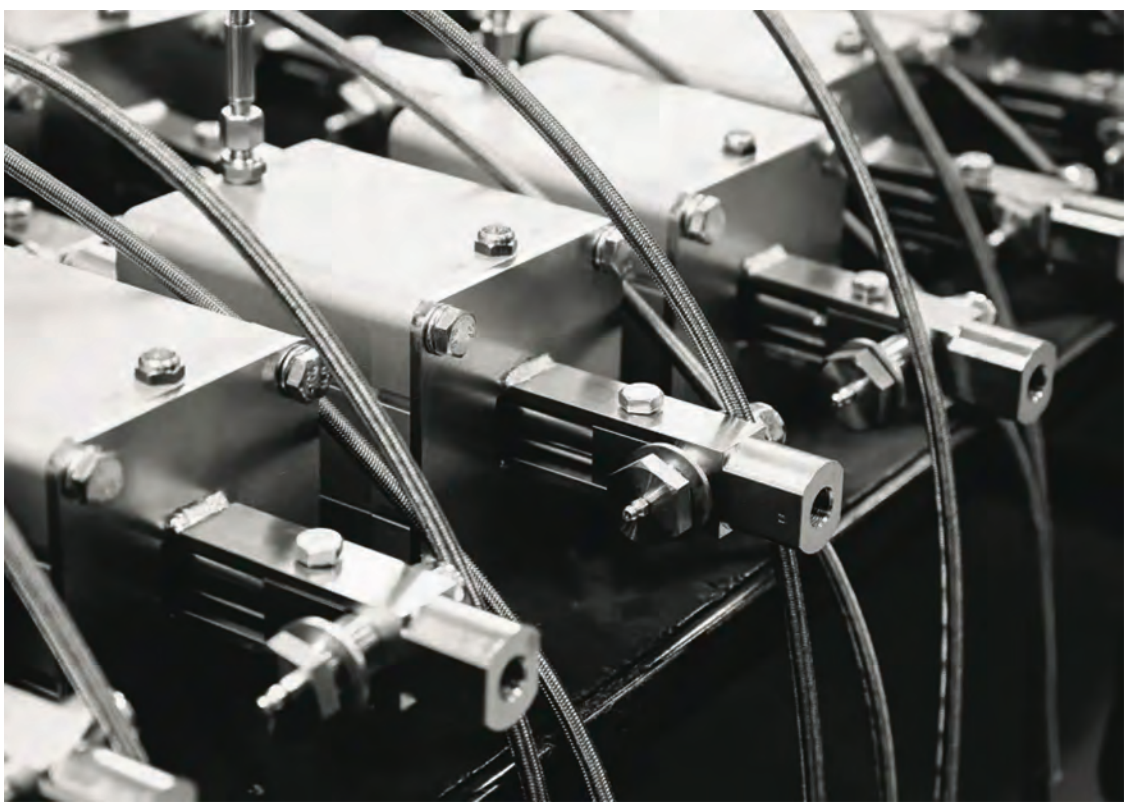
Trots att mycket av kommunikationen i dag sker digitalt ser CS Seffle fortsatt ett stort värde i det fysiska mötet. Elmia Subcontractor blir därför en plats där företaget både kan utveckla befintliga relationer och skapa nya.

– Vi tror på att relationer skapas bäst när man träffas, förklarar Felix. I vår tillväxtfas, där de reguljära kundbesöken tyvärr blir för få, är mässan en otroligt bra möjlighet att träffa både befintliga och möjliga kunder.

Tillbaka i IUC:s samlingsmonter

Även i år deltar CS Seffle som en del av IUC Sveriges gemensamma samlingsmonter i Hall C. Något som Felix Proper gläder sig åt.

– Vi ser fram emot att återigen delta i IUC:s monter och träffa nya och gamla samarbetspartners. För oss på CS Seffle blir årets mässa ännu ett steg i ambitionen att fortsätta växa, bredda kundbasen och utveckla rollen som kontraktstillverkare!



– innan de uppstår



Nykomlingar på Elmia Subcontractor

Årets mässa blir Spectronic Innovations första Elmia Subcontractor. Företaget deltar som en del av IUC samlingsmonter – en möjlighet som Johan Hansson ser som särskilt värdefull för ett företag i en tidig fas.

– Att få vara en del av IUC:s monter och finnas i ett sammanhang där man får stöd och hjälp är väldigt värdefullt för oss.

Och även om digitala lösningar dominerar företagets vardagliga arbete, ser Spectronic personliga möten som en viktig del av sitt deltagande på mässan.

– De flesta affärer görs mellan människor, och de relationer vi bygger när vi träffas ansikte mot ansikte utgör grunden för detta. Det ser vi som oerhört viktigt!

Spectronic ställer ut i IUC Sveriges samlingsmonter i Hall C, i monter C02:20.



Scandinavian Carbide vill stärka industrins motståndskraft genom återvinning



I en tid präglad av osäkerhet, materialbrist och ökade krav på hållbarhet blir tillgången till strategiska råmaterial allt viktigare för industrin. För Scandinavian Carbide Company handlar det därför inte bara om att leverera hårdmetall till tillverkande företag – utan också om att skapa långsiktiga och resilienta lösningar genom återvinning och cirkulära flöden.

– Vi ser stora möjligheter att bidra med effektiva lösningar för våra kunder. Utmaningarna ligger just nu i tillgänglighet av material, säger Mikael Gyllhamn, vd och ägare av Scandinavian Carbide Company.

Företaget arbetar med försäljning av hårdmetallstavar för tillverkning av skärande verktyg samt slitdelar i hårdmetall till industrin i hela Skandinavien. Samtidigt är återvinning av hårdmetall en växande och allt viktigare del av verksamheten.

Scandinavian Carbide Company är exklusiv representant för hårdmetallstavar från ZCC, världens största tillverkare av hårdmetall, och levererar produkter till företag inom den tillverkande industrin i hela Norden.

Återvinning i fokus på Elmia Subcontractor

Efter ett positivt deltagande på Elmia Subcontractor 2024 var beslutet att återvända självklart.

– Vi fick ett väldigt positivt intryck av mässan och bra leads. Det är en bra mötesplats både för kunder och leverantörer, säger Mikael Gyllhamn.

Under årets mässa kommer företaget framför allt att fokusera på återvinning och hur cirkulära materialflöden kan bidra till en mer hållbar och motståndskraftig industri.

– Framför allt vill vi stärka vårt varumärke inom återvinning och samtidigt träffa kunder.

I takt med att råmaterial blir alltmer strategiskt viktiga ser företaget stora möjligheter i att hjälpa industrin att ta tillvara på befintliga resurser på ett mer effektivt sätt.

Resiliens genom både nyförsäljning och återvinning

Årets tema för Elmia Subcontractor är "Resilience powered by industry" – något som ligger nära Scandinavian Carbide Companys verksamhet och syn på marknaden. Enligt Mikael Gyllhamn skapar kombinationen av nyförsäljning och återvinning en stabilitet som blir extra viktig i tider av osäkerhet och svängningar på marknaden.

– Då vi har två delar, dels nyförsäljning och dels återvinning, kan vi bidra starkt i både uppgång och nedgång på marknaden. När många industriföretag idag arbetar för att minska sårbarheten i leveranskedjor och säkra tillgången till material blir återvinning inte bara en hållbarhetsfråga – utan också en strategisk fråga för framtiden.

Scandinavian Carbide Company hoppas nu kunna fortsätta bygga relationer på Elmia Subcontractor även i år, och visa hur återvinning kan bli en viktig del av industrins långsiktiga motståndskraft.

Lack-Ollé tror på styrkan i att tillverka nära

Lokal produktion, lång teknisk erfarenhet och verktyg som får leva längre. För Lack-Ollé handlar konkurrenskraft om mer än själva produkten. Genom att behålla kunskap och tillverkning nära kunderna vill företaget bidra till en flexibel och motståndskraftig svensk industri. I höst deltar företaget på Elmia Subcontractor som en del av IUC:s samlingsmonter – med en stark tro på att tillverkning och kompetens nära kunderna bidrar till en flexibel och motståndskraftig svensk industri.

Lack-Ollé är ett ägarlett företag med lång erfarenhet av skärande bearbetning och specialverktyg. Företaget utvecklar och tillverkar kundanpassade skärverktyg, ofta helt från grunden utifrån den detalj som ska tillverkas och kundens specifika behov.

– En stor del av vår styrka ligger i att vi kan kombinera vår egen tillverkning med produkter från våra leverantörer och på så sätt hitta den lösning som fungerar bäst för kunden, säger Richard Larsen, vd på Lack-Ollé.

Arbetet sträcker sig från idé och problemlösning till färdigt verktyg och en optimerad bearbetningsprocess. Företaget arbetar också med omslipning och renovering av befintliga verktyg.

Ett verktyg kan få ett längre liv

Att ta vara på det som redan finns är en viktig del av verksamheten. Genom att slipa om och återanvända verktyg kan deras livslängd förlängas, samtidigt som både materialförbrukning och kostnader kan minska.

– För oss är hållbarhet inte bara en fråga om material och energi, utan också om att skapa långsiktiga och robusta leveranskedjor.

Det perspektivet präglar också synen på var produktionen sker. Lack-Ollé vill så långt det är möjligt arbeta lokalt och samarbeta med svenska företag.

– Vi tror mycket på svensk tillverkningsindustri och på värdet av att behålla kunskap, utveckling och produktion nära våra kunder. Lokal produktion skapar både kortare transporter, bättre flexibilitet och större motståndskraft.

Problemen blir början på nya lösningar

När Lack-Ollé deltar på Elmia Subcontractor för andra året är det just närheten till svensk tillverkningsindustri som lockar. Här finns många av företagets kunder och samarbetspartners – men också möjligheten att möta nya.

Forts. sida 54 >>



VI KÖPER OCH ÅTER-VINNER ER HÅRDMETALL

- Har ni gamla skär, fräsar eller borrar i hårdmetall liggande?
- Vi köper och återvinner hårdmetallskrot från företag i hela Norden
- Marknadsmässiga priser, tydlig avräkning och full spårbarhet
- Ni skickar – eller vi hämtar



REDO ATT SÄLJA ER HÅRDMETALL?

Scanna QR koden för att komma till formuläret på vår hemsida. Ange antal kg och företagsinfo via formuläret så återkommer vi snabbt med bekräftelse.

Större volymer = bättre ersättning.

Scandinavian Carbide Company AB | info@carbide.nu | www.carbide.se

Scandinavian Carbide Company

>>

Och ofta börjar en ny lösning inte med ett färdigt erbjudande, utan med ett problem.

– Många av de lösningar vi arbetar med börjar med ett samtal om ett problem eller en detalj som kunden vill förbättra. På en mässa kan man diskutera konkreta applikationer och ibland hitta lösningar tillsammans direkt på plats.

Just därför är det personliga mötet fortfarande viktigt, även när allt fler delar av affären kan hanteras digitalt.

– När man står tillsammans och diskuterar en detalj, ett verktyg eller ett bearbetningsproblem uppstår ofta ett helt annat samtal än via mejl eller Teams. För oss är det digitala och det fysiska inte konkurrenter, utan de kompletterar varandra.

Motståndskraft byggs nära

Årets tema på Elmia Subcontractor är Resilience powered by industry. För Lack-Ollé finns en tydlig koppling mellan motståndskraft och möjligheten att behålla produktion, kunskap och kompetens i Sverige.

– Vår ambition är att fortsätta utvecklas tillsammans med våra kunder och samarbetspartners och visa att det även som ett mindre, ägarlett företag går att kombinera hög teknisk kompetens, flexibilitet, hållbarhet och modern tillverkning.

Du hittar Lack Ollé i monter C01:20 som en del av IUC Sveriges samlingsmonter.

Evoma hjälper industrin att fatta bättre beslut

Mer kapacitet behöver inte alltid betyda fler maskiner eller större investeringar. Genom simulering, digitala tvillingar och analys hjälper Evoma tillverkande företag att förstå hur produktionen faktiskt fungerar – och vilka förändringar som ger störst effekt. I november deltar de som utställare i IUC Sveriges samlingsmonter på Elmia Subcontractor.

Behöver vi verkligen investera i mer kapacitet? Klarar fabriken en planerad volymökning? Varför ökar ledtiderna – och går det att producera mer med de resurser som redan finns?

Det är frågor som Marcus Frantzen, vd på Evoma, stöter på bland sina kunder.

– Vi möter ofta företag i tre olika lägen: de behöver skala upp produktionen, effektivisera en befintlig verksamhet eller vända en negativ utveckling. I samtliga fall handlar det om att förstå vilka beslut som ger bäst effekt och hur resurser och investeringar kan användas på rätt sätt.

Testar besluten innan de blir verklighet

Evoma bygger på mer än 20 års erfarenhet inom simulering och optimering. Företaget arbetar med simulering, digitala tvillingar och beslutsstöd och har även utvecklat programvaran inFACTS Studio för simulering och analys av industriella system.

Men tekniken är inte utgångspunkten. Först gäller det att förstå vad företaget faktiskt vill åstadkomma. Marcus Frantzen utvecklar:

– Vilka mål har man? Var finns de största utmaningarna och möjligheterna? Vilken data finns och vilka analyser skulle kunna skapa störst värde? Tekniken kommer först när vi vet vilken nytta vi vill skapa.

Med hjälp av digital teknik kan olika scenarier testas innan förändringar genomförs i den verkliga produktionen. Det kan handla om allt från bemanning och planering till produktmix, kapacitet och större investeringar.

– Historiska data kan berätta vad som har hänt, berättar Marcus. Med simulering, digitala tvillingar och scenarioanalys kan vi också undersöka vad som sannolikt händer om företaget gör en förändring.

Mer ur den produktion som redan finns

Just möjligheten att använda befintliga resurser bättre ser Marcus Frantzen som viktig för svensk och europeisk industris konkurrenskraft.

– Ofta går det att hitta betydande förbättringsmöjligheter i befintlig produktion utan stora investeringar. Det kan också handla om att skapa en bättre bild av vilka steg företaget behöver ta framåt för att möta framtida kundbehov eller förändrade förutsättningar.

Här finns också en tydlig koppling till årets tema på Elmia Subcontractor, Resilience powered by industry. När förutsättningarna förändras behöver industrin både kunna ställa om och bygga upp sin produktionsförmåga.

– I ett europeiskt perspektiv behöver vi värna vår industriella kapacitet och behålla teknik, kompetens och innovation i Europa. Med den omvärld vi har idag blir det allt viktigare att kunna ställa om och bygga upp produktionsförmåga när behoven förändras.

Det fysiska mötet öppnar för andra samtal

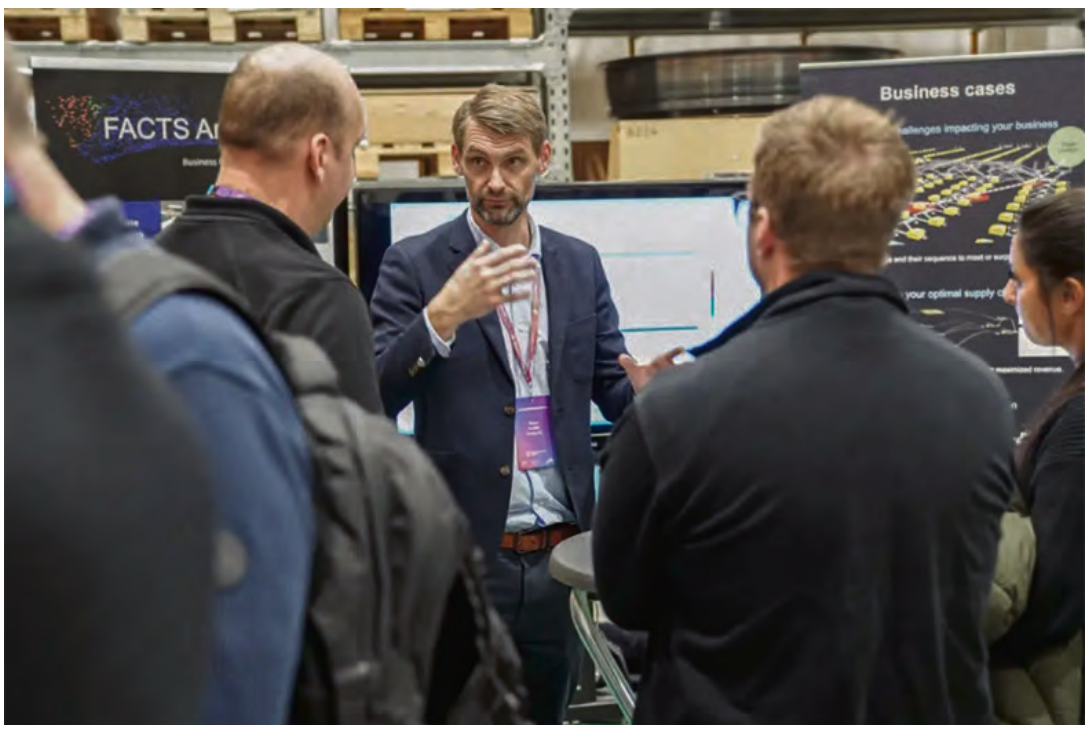
Evoma hade från början inte planerat att ställa ut på Elmia Subcontractor i år. Men möjligheten att delta genom IUC Sveriges samlingsmonter blev vägen in på mässan. På mässan hoppas de få möta tillverkande företag och prata om de verkliga utmaningar de står inför.

– På en mässa finns utrymme för friare samtal där vi kan lyssna, ställa frågor och diskutera verkliga problem tillsammans, menar Marcus.

Och trots att Evoma arbetar med digitalisering ser Marcus Frantzen en särskild betydelse i just det personliga mötet.

– När det gäller att skapa en första kontakt, bygga relationer och förstå ett företags verkliga utmaningar ser vi fortfarande ett stort värde i att träffas ansikte mot ansikte. När förtroendet och problemförståelsen väl finns kan mycket av det fortsatta arbetet ske digitalt.

Evoma ställer ut i IUC Sveriges samlingsmonter i Hall C, i monter C02:20.



CHRISTMAS EXPO

1-3 December 2026 | Värnamo, Sweden

Välkommen till Christmas Expo

Där teknik möter julstämning

Under tre dagar visar vi på Ravema den senaste tekniken inom skärande bearbetning, automation, verktyg, mätteknik och plåtbearbetning.

Tillsammans med våra partners och utställare visar vi maskiner i drift och innovativa lösningar. Detta kryddar vi med gemenskap, julstämning och julmat.

ANMÄL DIG HÄR

RAVEMA

Margretelundsvägen 1, 331 34 Värnamo | 0370-488 00 | info@ravema.se

Allt från en och samma partner

DMG MORI EDUCATION SOLUTIONS

Utbildning inom metallbearbetning i världsklass

En framtidsinriktad CNC-utbildning innebär att studenterna undervisas enligt **högsta branschstandard.** Därför stöder DMG MORI Academy utbildningsverksamhet med **innovativa koncept, produkter och tjänster** – allt från verktygsmaskiner till mjukvarulösningar och utbildningsmaterial.

Locka de bästa unga talangerna med DMG MORI Education Solutions och ge era utexaminerade en smidig start på karriären.

Stärk framtidens talanger inom tillverkningsindustrin med DMG MORI:s utbildningslösningar.

VÅRT UTBUD

+ UTRUSTNING FÖR VERKSTÄDER OCH KLASSRUM
+ UTBILDA EN UTBILDARE
+ SENASTE CNC-TEKNIKEN
+ DIGITALA UTBILDNINGS-KONCEPT
+ KONVENTIONELLA MASKINER
+ DIGITALA TVILLINGAR



DMG MORI

TILLSAMMANS SÄKRAR VI TILLGÅNGEN PÅ FRAMTIDENS KVALIFICERADE ARBETSKRAFT

1. RÅDGIVNING

Expertis från vårt specialiserade team vid Akademin

2. KONCEPT

Utveckling av konceptet för kompetensöverföring

3. GENOMFÖRANDE

Från projektstart till förverkligande – stöd i varje steg på vägen



Snabba (spån)puckar skapade mer tid för operatören, bättre arbetsmiljö, högre lönsamhet och stabilare automation

Brovex Precision Engineering i Spånga effektiviserar sin spånhanteringen med Jvonne-pressar. Sedan två år tillbaka har två spånpressar tagit hand om aluminiumspån direkt vid CNC-maskinerna. Spånet komprimeras till kompakta puckar, vilket förenklar hanteringen och ger bättre förutsättningar för automatiserad produktion.

Förutsättningen för att skriva en artikel om ett par spånpressar kan vara en utmaning men med produktionstekniskt intresserade personer som Alexandar Kunovac, Sean Cameron och Mikael Bergh så gick intervjun ”som en dans”. Att träffa människor ute i produktionen som brinner för att effektivisera och utveckla olika produktionsmiljöer gör en reporters dag. Och i detta fallet kan vi på tidningen redaktion förmedla viktig teknik och information.

På parad ser vi; Alexandar Kunovac, Morteza Ghafari och Sean Cameron.



Spånhantering

Metallspånor kan ställa till med stora problem av olika slag som i förlängningen ger maskinoperatören mindre tid, till att få en så störningsfri produktion som möjligt men spånproblemen kan också hanteras effektivt med hjälp av specifik maskinutrustning och teknologier, då det är mycket viktigt att hantera metallspånor på ett säkert och miljövänligt sätt och för att säkerställa en effektiv och hållbar produktion.

Här är några av de viktigaste verktygen för att hantera metallspånor som dammsugare, spånkrossar och spåncentrifuger. I detta reportage skall vi fokusera på brikettpressar som effektivt reducerar volymen av metallspånor och minskar kostnaderna för hantering av avfall.

– Längre obemannad körtid blir allt viktigare då automatiseringen av svensk industri måste fortsätta för att vi skall ha en livskraftig industri i vårt land. Brovex kör obemannat under nätter och ibland på helger i sina två fabriker. Med en press vid CNC-maskinerna går spånet direkt från transportören in i pressen. Spånbehållarna behöver tömmas mer sällan och maskinerna kan arbeta längre mellan ingreppen. Även spånhanteringen blir därmed en del av det automatiserade produktionsflödet. Överfyllda spåncontainrar är en vanlig orsak till produktionsstopp, säger vd Alexandar Kunovac och berättar att den stopporsaken inte längre förekommer med den nya lösningen med spånpressar från den italienska tillverkaren Jvonne.

I företagets tidiga miljöuppföljning 2025 rapporterades ungefär 90 procent mindre spånvolym. Hämtningarna av aluminiumspån uppskattades till omkring en tiondel av tidigare frekvens. Det minskar utrymmesbehovet och förenklar lagring, hantering och transporter. Uppgiften om 90 procent avser spånets volym, inte aluminiumets vikt.

– Färre tömningar minskar behovet av återkommande

manuell spånhantering och ger operatörerna mer tid för andra uppgifter. De kompakta puckarna gör också materialet enklare att samla och hantera runt maskinerna, förklarar Sean Cameron hos BROVEX.

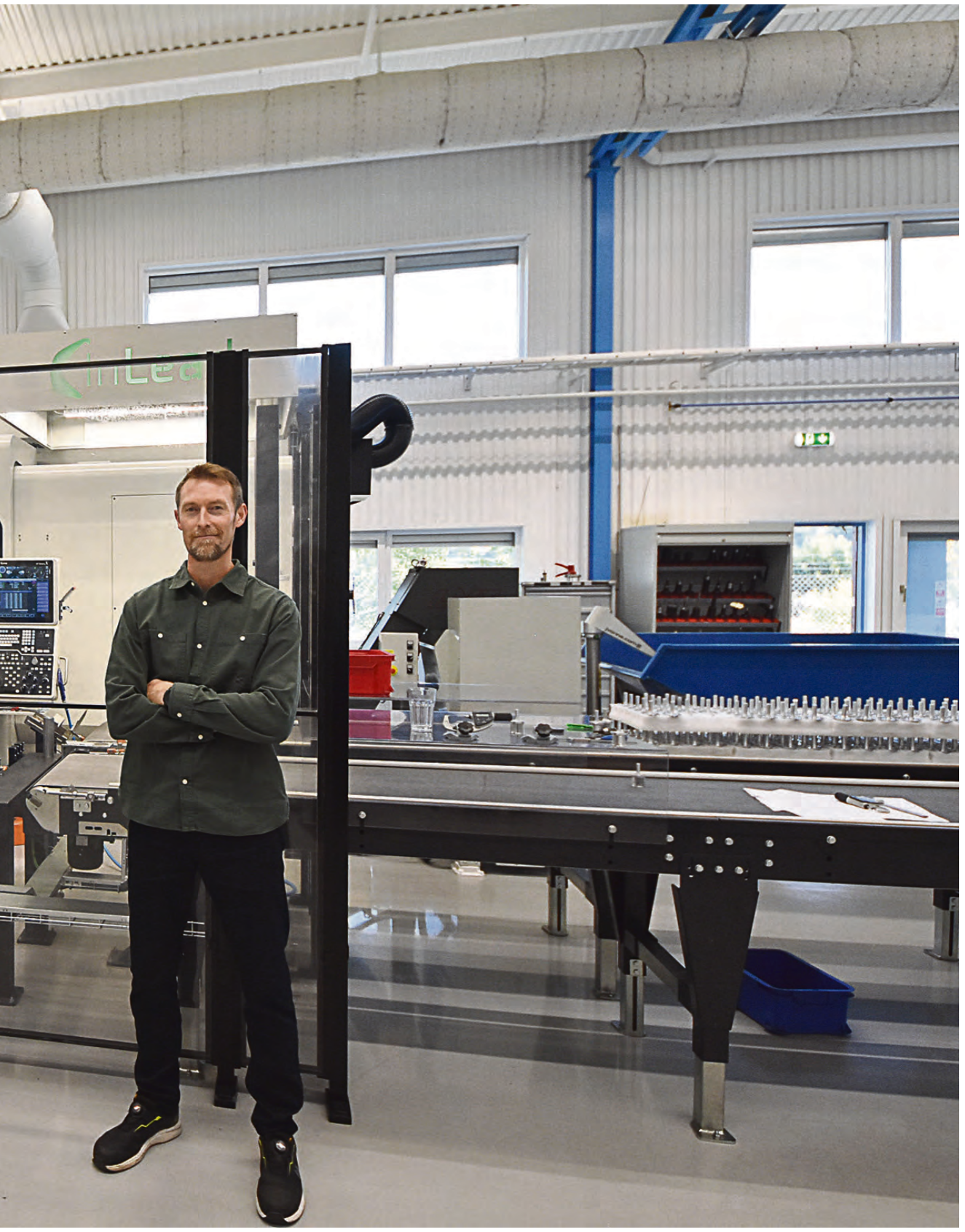
Kylvätskan kan tas till vara då pressningen separerar kvarvarande kylvätska från spånet. Vätskan kan samlas upp för återanvändning eller återvinning, så att resurserna tas bättre till vara och mindre vätska följer med aluminiumet till skrothanteringen.

Kompakta aluminiumbriketter är enklare att hantera och lämna vidare till återvinning. De kan också ge möjlighet till bättre betalning för aluminiumet. Mindre spånvolym och färre hämtningar minskar transportbehovet och ger förutsättningar för lägre bränsleförbrukning och utsläpp från spånhanteringen.

Att placera en press direkt vid varje CNC-maskin minskar behovet av att tömma och flytta lösa spån till en gemensam press. En viktig erfarenhet är att pressens kapacitet behöver matcha mängden spån som CNC-maskinen producerar.

Frigjord golvyta och utrymme för fler maskiner

– Spånpressar vid varje maskin löser både problemet med för små spåncontainrar, som blir överfyllda och orsakar produktionsstopp, och problemet med stora containrar som tar mycket golvyta. Frigjord yta kan ge plats för ytterligare en eller två maskiner innan en flytt blir aktuell. BROVEX bedömer att upp till 10 procent av golvytan kan frigöras om pressar installeras under samtliga spåntransportörer, säger Alexandar Kunovac.



Vi får nu i ”nästa steg” i vår rapport mer information om spånpressarna från Jvonne som säljs, servas och utbildas av leverantören Ehn & Land där Mikael Bergh är ansvarig säljare.

– På Ehn & Land har vi tekniskt smarta lösningar och vi jobbar bara med de främsta tillverkarna som ligger i framkant när det gäller innovation och utveckling. En av våra produkter är Jvonne spånpressar som är pålitliga och effektiva lösningar för spån- och avfallshantering. Jvonne spånpressar kännetecknas av hög kvalitet och hållbarhet, vilket gör dem idealiska för tuffa arbetsmiljöer.

– Med snabb och jämn komprimering hjälper våra maskiner till att spara både tid och arbetskraft. Dessutom är de miljövänliga och minskar volymen av spån, vilket gör transport och förvaring mer effektivt. Den robusta konstruktionen och den höga presskraften säkerställer ordentlig komprimering, medan användarvänligheten och anpassningsbarheten gör våra produkter flexibla och lämpliga för olika verksamheter, förklarar Mikael Bergh.

I varje metallbearbetningsverkstad ses spånhantering ofta som en oundviklig kostnad: transport, lagring, avfallshantering och kylvätskeförluster påverkar gradvis lönsamheten. Ändå upptäcker fler och fler företag att bakom dessa ”avfallsmaterial” finns en verklig och förvånansvärt snabb ekonomisk avkastning. Med ett Jvonne-komprimeringssystem blir det som en gång representerade en kostnad en källa till besparingar. Att välja kompaktering innebär att anamma en smartare och mer konkurrenskraftig strategi, där teknik och hållbarhet samverkar för att skapa verkligt värde., säger Mikael Bergh.

Vi ber Mikael om tekniska data:

– Jvonne har spånpressar för kapaciteter upp till 300 kg/timme för stålspån och 120 kg/timme för aluminiumspån. Komprimeringstrycket kan vara upp till så mycket som 91 ton med Booster och motoreffekten från så låg som 3kW upp till 15 kW. En stor fördel med Jvonne komprimatorer jämfört med konkurrerande maskiner är deras förmåga att hantera trådiga spån utan att behöva förbearbeta genom en rivare.

Att minska volymen metallspån, återvinna skärvätska och minimera lagringsutrymmesbehovet – det här är utmaningarna som inspirerade skapandet av Jvonne-komprimatorer och som fortsätter att driva utvecklingen av varje ny maskin Jvonne bygger. Detta är inte ett språng i mörkret; det är nästa utveckling av en ny plattform. Jvonne har förfinat den genom att lyssna på de människor som hanterar den varje dag, såväl som på sina kommersiella partners, för att leverera högre prestanda och göra komprimeringscykeln enklare att hantera.

Siffran som gör skillnaden är komprimeringskraften: 50 ton (JEB200). Resultatet är mer komprimerbara, mer stabila briketter, vilket innebär mindre lagringsvolym, högre kylvätskeåtervinning, färre transportkostnader och skrot som behåller

Forts. sida 60 >>

>>

ett högre värde när återvinningsprocessen är uppnådd.

– I många tillverkningsmiljöer betalar sig investeringen i en Jvonne-komprimator på mindre än tolv månader. Från och med det ögonblicket genererar varje komprimeringscykel en kontinuerlig och mätbar ekonomisk avkastning – samtidigt som produktiviteten, arbetsplatsorganisationen och miljömässig hållbarhet förbättras. Optimerad gaffeltrucks användning: gaffeltrucks användningen minskas med 90 %, vilket resulterar i ökad säkerhet. Ökat försäljningspris ger större konkurrenskraft tack vare lägre transportkostnader för komprimerat spån, säger Mikael Bergh.

Här belyser Mikael Berg vikten av rätt spånhantering vid automatisering och obemannad produktion.

– Att tänka på när man vill köra full automation och obemannad produktion, är det viktigt att ha rätt förutsättningar. Med det vill jag säga att komprimatorn ska kunna hantera alla typer av spån, dvs. långa, blandade och korta spån utan att det ska påverka själva produktionen. Det ska inte behövas någon förbearbetning/krossning av spånen utan komprimatorn ska stå direkt under spåntransportören och vara en del i hela processen. Viktigt också är att välja rätt komprimator! Många bearbetar många olika material vilket gör att du som kund snabbt ska kunna ställa om utan för mycket jobb med rengöring, det ska vara enkelt, detta är också något utvecklingsingenjörerna hos Jvonne har tänkt på, säger Mikael Bergh Ehn & Land.

Mikael avslutar med en mycket viktig aspekt i helheten när man stöter på problem.

– Just detta att många kan uppleva problemen med spånhantering kring maskinen när spånorna är en mix av lång-, kort- och blandspån. Oftast så får operatören hantera detta självt vilket i sin tur påverkar den optimala tiden operatören ska ha i maskinen istället. Många tänker inte på detta utan det blir mer så att ligga under dolda kostnader, ingen ser dem men i slutändan finns dom där.

Mycket av spånen hamnar på golvet då spånbingen inte kan ta alla spån för att det bygger för mycket volym och när det börjar bli fullt i spånbingen så ramlar det ner på golvet bredvid innan någon gör något åt detta. Detta skapar också ett problem med arbetsmiljö då operatörer eller även andra personer som tekniker m.m. kan göra sig illa på kringliggande spån.

En annan del i detta som jag ofta ser är att det ligger väldigt mycket kylvätska kvar i spånbingen tillsammans med spånen och det gör att kylvätskan kommer att bli kontaminerad och i slutändan även börja lukta illa vilket sen sprids i hela verkstaden och påverkar då i sin tur luften. ■



Sean Cameron, Alexandar Kunovac, maskinoperatör Morteza Ghafari och Mikael Bergh.

UTÖKAD LEVERANSSERVICE
Beställ före kl.15.45
så skickar vi samma dag!

LOSMA®
WORKING CLEAN, BREATHING HEALTHY

Behöver du bättre arbetsmiljö, eller rena din tvätt- eller skärvätskor?



Icarus

Oljedimavskiljare för svarv, fräs och slip. Finns i 3 olika storlekar från 600 - 3000 m³/h. Finns även som elektrostatfilter, Icarus-E.



DTE

Flatbäddsfilter för rening av skär- & skärvätskor. Pappersfilter som renar fr 55 µm ner till 10 µm.



Darwin

Oljedimavskiljare för svarv, fräs, slip eller industritvättar. Finns i 4 olika storlekar i 3 utföranden, från 600 - 3000 m³/h.



Gallileo Plus

En något enklare oljedimavskiljare för svarv, fräs, slip eller industritvättar. Finns i 5 olika modeller, fr 325 - 3500 m³/h.



Pascal

Svets-, damm- och rökutsug med automatiserat rengöringssystem för större anläggningar.



Pascal-M

Mindre, mobil variant av Pascal, går att få med 2 sugarmar.



Argos

Oljedimavskiljare som passar för större verktygsmaskiner och centralanläggningar.



Master

Skärvätskerening med filterpapper, från 55 µm ner till 10 µm, både för singel- och centralsystem.



Minimaster

Tack vare sin konstruktion renar detta filter effektivt utan att ta för mycket av din verkstadsyta i anspråk.



Spring

Skärvätskerening utan förbrukning! Lämplig för lite större anläggningar.



DMD

Magnetseparator med roterande diskar, lätt att eftermontera, finns att få i olika storlekar.



Magneto

Filter för ultramagnetisk separation med Neodumiummagneter. Enkel att rengöra. Finns i olika storlekar.

Beställ vår produktkatalog med en översiktlig presentation av Skandinaviens mest kompletta utbud av hållande verktyg. Beställ den på vår hemsida;

www.chuckcenter.se

chuck center®

FRAKTFRITT
FRAKTFRITT

Chuckcenter AB | Åkerslundsgatan 11 | SE 262 73 Ängelholm. Tel. +46 431 44 80 65 | Fax +46 431 164 95 | info@chuckcenter.se

www.chuckcenter.se

Trygg bemannad OCH obemannad produktion med FluidWorker 50



Genom att automatisera skärvätskehanteringen med FluidWorker 50 har Ebbemåla Mekaniska Verkstad AB ökat sin produktiva kapacitet motsvarande +30 dygn per år. Investeringen har gett stabil och korrekt skärvätskekoncentration, färre avbrott, bättre kvalitet och och mer tid för värdeskapande produktion – även vid obemannad drift.

Högt tempo och små marginaler

I detta kundcase beskriver Ebbemåla hur en relativt liten förändring i stödprocessen – automatiserad skärvätskehantering - gav en tydlig effekt på både tillgänglighet och kvalitet i produktionen. Samtidigt fanns det en tydlig möjlighet att förbättra arbetsmiljön genom att minska manuella moment.

Ebbemåla kör flera skift, inklusive obemannad produktion kvällar och helger. Detta ställer höga krav på stabila processer och att undvika produktionsstopp. Manuell hantering av påfyllning och koncentration skapade processvariationer och skärvätskehanteringen identifierades som ett eftersatt område med möjlighet till förbättringar.

Variationerna ledde över tid till förlorad maskintid, larm och oplanerade stopp, saneringsinsatser, verktygshaverier och korrosion samt kvalitetsbrister på tillverkade detaljer. Sammantaget påverkades både produktivitet, lönsamhet och möjligheten att fullt ut nyttja gjorda maskininvesteringar.

Tydligt val för stabil drift och höjd produktivitet

Efter en provperiod som utvärderades valde Ebbemåla att automatisera skärvätskehanteringen med FluidWorker 50. Helt avgörande var automatisk mätning av koncentration för frekvent dosering av ny skärvätska i varje individuell maskin. Dessutom en robust konstruktion anpassad för industrimiljö med rengöring av BRIX-sensor och integrerad nivågivare för enkel och direkt installation i maskintanken. Effekterna bidrar direkt till bättre utnyttjandegrad, mer förutsägbar produktion och högre kvalitet – något som märks tydligt i vardagen.

FluidWorker installeras på strategiskt utvalda maskiner där Ebbemåla vill säkerställa och höja graden av utnyttjade och problemfri obemanand drift. Möjligheten att först testa automationslösningen, i nära samarbete med leverantör under installation, idrifttagning och löpande produktion, gav nödvändig kunskap och trygghet i beslutsprocessen.

En framtidsäkrad produktion

Ebbemåla fortsätter sin utveckling med nya, effektivare bearbetningsmaskiner och ökad grad av automation. FluidWorker för skärvätskehantering är idag en integrerad del av produktionen med ett stort antal installerade enheter, för att maximera affärseffekten på gjorda maskininvesteringar.

Ebbemåla Mekaniska Verkstad AB

Företaget är en familjeägd legotillverkare i Ryd, södra Småland, grundad 1968 och idag driven av tredje generationen. Med 3-, 4- och 5-axliga fräsar samt svarvar – flera med palett- och robotlösningar levererar Ebbemåla till svensk industri där precision, leveranssäkerhet och kvalitet är avgörande.



– Rätt kvalitet på skärvätska är avgörande för att bearbetningen ska bli rätt. Automation med FluidWorker lyfter både vår produktivitet och kvalitet, vilket innebär att vi kan möta de högt ställda kraven från våra kunder, säger produktionschef Per-Ola Jönsson.

MER EFFEKT. MINDRE SPILL. BÄTTRE FLÖDE.

Det ska vara enkelt att hålla produktionen igång. Med rätt lösningar för kylvätska, filtrering och spånhantering hjälper Ehn & Land dig att få bättre flöde, mindre spill och färre onödiga stopp. Vi arbetar med väl beprövade produkter som är gjorda för att fungera i verklig produktion, varje dag.



MOTOREX

Rätt kylvätska eller olja är avgörande för maskinens prestanda, driftsäkerhet och livslängd. Med Motorex får du högkvalitativa, tekniskt utvecklade lösningar anpassade för dina processer och en stabil, säker och hållbar produktion.



DIEDRON

Diedron erbjuder effektiva filtreringssystem för vatten- och oljebaserade kylvätskor. Välj mellan standardlösningar och kundanpassade system som ger stabil drift, hög processkvalitet samt längre livslängd på både kylvätskor, maskiner och verktyg.

JVONNE

Jvonne utvecklar effektiva lösningar för hantering av alla typer av spån, spån- och produktionsavfall. Ingen förbearbetning eller krossning av spånen krävs innan pressning. Spånpressarna komprimerar materialet till täta, vätskefria puckar som tar mindre plats, kräver färre transporter och ger ett högre värde vid återvinning. Välj mellan stationär eller central enhet efter verksamhetens behov.



FÖR MER INFORMATION KONTAKTA

Mikael Bergh, telefon 070-598 05 82 eller via mikael.bergh@ehnland.se

EHN & LAND AB - KNOWLEDGE - FLEXIBILITY - DEPENDABILITY - COMMITMENT -

EHN&LAND

EHN & LAND AB - BULTVÄGEN 4, 553 02 JÖNKÖPING - TELEFON 08-635 34 50 - INFO@EHNLAND.SE

AMB -mässan i Stuttgart lyfte i år med något fler besökare och långsiktiga relationer mellan köpare och säljare är fundamentalt för "den goda affären"

Efter tre dagars genomgång av mässhallar och montrar framträder en tydlig bild av branschen. I fokus såg vi ämnen som rörde digitalisering, mjukvara och programmering, där som jag uppfattade AI hade en nedtonad roll på årets mässgolv. Automatisering från produktionsplanering och CAM-programmering till realtidsnätverk av maskiner och system. Systemintegration spelar en central roll, processteg som tidigare genomfördes separat slås ihop till en helhet vilket ger en kvalitetskontroll och bättre överblick med genomförandet av noll fel visionen. Resurseffektivitet och hållbarhet är också viktiga parametrar i många montrar som till exempel genom att förlänga verktygens livslängd, återvinna kylsmörjmedel eller minska materialavfall.

Sedan 1982 har AMB presenterat höjdpunkter inom den internationella metallindustrin. ”Where Metal Comes Alive” (översatt Där metall blir levande), var mantrat för årets mässa. AMB är en mötesplats i södra Tyskland, delvis lokal men med allt fler internationella besökare, för metallbearbetning där de senaste produkterna, teknologierna, innovationerna, tjänsterna och koncepten presenterades i många avseenden. Baden-Württemberg är den ledande europeiska regionen för maskinverktygs- och precisionsverktygsindustrin. Man är positionerade och behåller sin centrala position med stora kluster av maskinbyggare, verktygstillverkare och tusentals verkstäder där Automotive industrin är i fokus. AMB mässan hade också för första gången i år introducerat ett format ”Försvars- och säkerhetsmöjligheter”, vilket ger en plattform för detta växande område, det ligger i tiden i allra högsta grad.



Foto: Messe Stuttgart.

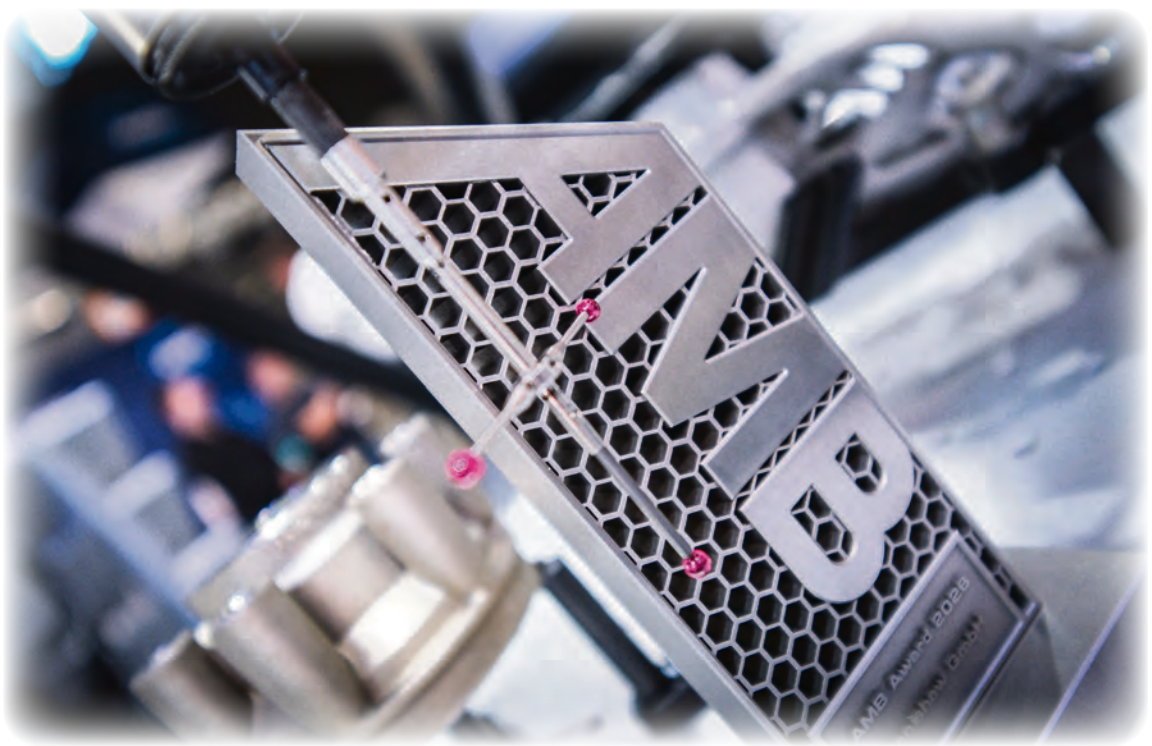


Foto: Messe Stuttgart.

Samarbetsprocesser mellan företag och teknik driver automatisering när tillverkningsföretag gör sina processer mer effektiva och flexibla då kommer automationslösningar. Utställarna ville i allt högre grad än tidigare visa hur samarbetsprocesser accelerera och utvecklas vidare i produktionen fick besökarna en översikt över vilka utvecklingar företag nu bör hålla ögonen på.

På den tyska marknaden förväntar sig en robotik- och automationsindustrin en liten försäljningsminskning under 2026 men pressen på tillverkningsföretag att automatisera ökar ändå. Faktum är att man fortfarande ser en ovilja att investera av olika skäl, från geopolitiska omvälvningar till välkända platsfrågor. Trots detta fortsätter trenden mot automatisering utan avbrott. Demografiska förändringar kommer att fortsätta intensifieras under de kommande åren; Därför behöver industrin i alla länder automatisera aktiviteter för att stödja de kvarvarande kvalificerade arbetarna. Det

här är det enda sättet vi kan förbli konkurrenskraftiga. Interaktionen mellan människa och maskin kommer att vara avgörande genom enklare drift och programmering av automationslösningar.

Under lång tid tänktes automatisering i form av storskalig produktion, robotlösningar är idag också verkligen ett konkret alternativ för små serier. Och här gör automatisering just nu framsteg. Den teknologiska utvecklingen de senaste åren har varit enorm och detta sänker märkbart tröskeln för små och medelstora företag. ”Låg volym, hög mix”-scenarier är typiska: Programmering måste vara snabb, enkel och enkel för maskinoperatörer. Idag finns det no-code-metoder som inte kräver kunskap i programmeringsspråk. Automatiseringsprocesser kan sättas ihop via grafiska gränssnitt med dra-och -släpp, vilket jag som redaktör upplevde på mässgolvet i Stuttgart. Robotbanor kan också ”läras” med handstyrning och lagras med en knapptryckning. De stora tillverkarna har sedan länge erbjudit lämpliga medelstora lösningar för detta ändamål. Pragmatiska upplägg är ofta tillräckligt till exempel när en robot arbetar på natten - ”light out produktion” - och därmed möjliggörs ytterligare ett produktivt steg. Hindret är ofta inte så mycket teknologin som förväntningen att automatisering i grunden är för komplicerad eller för dyr.

När programmering och drift blir enklare kommer även direkta samarbeten mellan människor och robotar att komma närmare. Idag samarbetar båda i allt större utsträckning utan säkerhetsstängsel, detta har bara blivit praktiskt tack vare AI-stödd sensorteknik. Samarbetsrobotar (cobots) är väl etablerade. I många tillämpningar handlar det dock mer om ”samexistens” och därmed om verklig, direkt interaktion. Industrin ser för närvarande en ny nivå av nära samarbete inom humanoid robotik. Här gör mjukvara stora kliv: Det handlar om att tolka miljön och agera förnuftigt, självständigt. Det finns fortfarande mycket banbrytande arbete kvar att göra, men humanoida robotar går nu in i sina första testapplikationer i industrin. Det är långt från bred tillämpningsmognad samtidigt driver humanoid robotik på den nära interaktionen mellan människor och maskiner, till exempel genom möjligheten att prata med robotar.



Foto: Messe Stuttgart.

Omarbetad text från Messe Stuttgart.





Här följer mina personliga reflexioner lite kort om mässan;
Min spaning blir med ”hjärna och hjärta”, lite underförstått för var det som jag uppfattade många som tog med sig det till mässgolvet i Stuttgart. Maskiner och teknik i all ära men många med mig som jag samtalade med handlade givetvis om visa praktiska och produktionstekniska lösningar i alla former, utforska framtida perspektiv och erbjuda en plattform för att etablera nya kontakter och partnerskap. Återigen blir det mänskliga mötet allt viktigare och som jag tycker fick ytterligare en välkommande dimension på årets AMB. Långa relationer som bygger på vänskap i en professionell kontext vilket ger en unik förståelse för varandras utmaningar.

Glädje och hjärta i en blandad mix, blir en central del i beslutsprocesser i stort och smått. Jag tror också att detta är ett bevis på att branschen kraftsamlar och går samman när det är krig i Europa och svåra politiska lägen i världen.

AMB 2026 avslutades den 19 september. Omkring 65 000 besökare från 76 länder och 1 195 utställande företag från 34 länder använde mässans fem dagar för tekniska diskussioner och utvidgning av affärsrelationer. Kvaliteten på mässbesökarna har ökat, 68 procent var beslutsfattande experter.



System 3R visade bland annat "Lights-out Manufacturing lösningar för besökarna i Stuttgart

Vi letar på AMB efter dessa buzzwords som brukar användas av utställarna inför framtiden och olika scenarion samt även för att imponera på besökarna. Branschen har nyktrat till och nu handlar det mer om verklighetsförankring kring hur modern produktion skall utvecklas med hjälp av ny och beprövad teknik som fungerar redan idag.

System 3R ställde ut på AMB och kom med sina experter och produkter inom hård- och mjukvara i sin monter. Man visade besökarna avancerade cellkontroller för automatiserad produktion där det var premiär för WorkShop Manager 5, som är en omfattande mjukvarulösning som förbättrar produktionseffektiviteten genom att integrera palettisering, verktyg och automationsceller i en centraliserad plattform.

– Det ger full kontroll över din verkstad, förenklar automatiseringen och minskar stilleståndstiden. Med WSM 5 kan du enkelt effektivisera verksamheten, övervaka produktionen i realtid och gå mot en helt automatiserad ”lights-out” tillverkningsmiljö för att förbli konkurrenskraftig och maximera produktiviteten, allt från en enda plattform, sa Patric Jakobsson produktansvarig på System3R.

– WSM 5 förenklar komplexa produktionsprocesser genom att centralisera kontrollen och integrera med befintliga system. Oavsett om du kör en enda maskin eller en multicell-drift anpassar sig WSM 5 efter dina behov och gör det till den idealiska lösningen för differentierade tillverkningsmiljöer.

– System 3R erbjuder en skalbar mjukvaruportfölj för varje steg av automatiseringen från grundläggande cellkontroll till full verkstadshantering med ERP-integration. Varje lösning utvecklas av System 3R och är byggd för att fungera sömlöst med System 3R-automation, förklarade Patric.

– Tillverkning sker året runt, dygnet runt och i alla delar av världen. För att förbli konkurrenskraftiga måste tillverkare kunna hänga med. Automatisering är avgörande för konkurrenskraft. Med System 3R är det mycket enklare att ta steget mot att automatisera och effektivisera produktionen än man ofta tror, sa Per Nilsson på årets AMB mässa och fortsätter;

– Mässan kändes positiv med många besökare. I jämförelse med EMO kändes atmosfären mer positiv och ”het” samt viljan att möta framtiden är stark.

System 3R utvecklar även hårdavarusidan och integrerar fler och fler olika typer automation i portföljen, allt från Cobots, Mobile Manipulator Robot (MOMA), AMR till automationsenheter som kan hantera högre vikter. AI och Humanoidrobotar kommer också vara ingredienser i framtiden vilket ställer än högre krav på WSM 5 och integration. System 3R är förberedda att följa utvecklingen i form av att brett och djupt produktprogram.





Patric Jakobsson och Per Nilsson

ZOLLER®
expect great measures



mid 2026

METAL INSPIRATION DAYS



Träffa oss på Stenbergs 24-25 November.
Vi kommer visa upp våra zidCode modeller som då kommer att vara uppkopplade mot maskinerna.

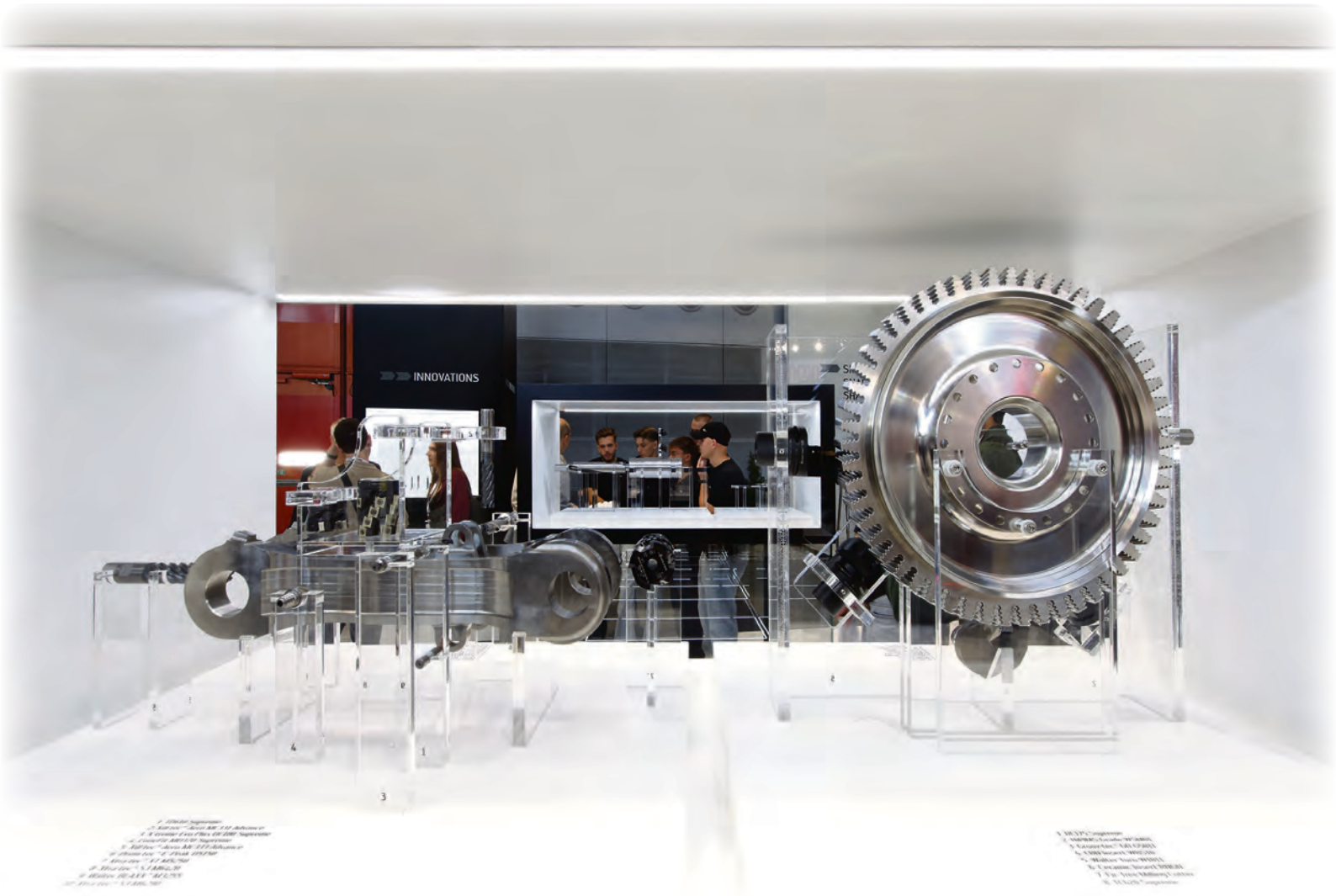


ZOLLER
SWEDEN

Kungsgatan 98
Eskilstuna

+46 152 423 59

info@zoller-se.com
www.zoller.info



Att hitta den rätta matchningen och resan mot digital tillverkning

Produktivitet handlar inte längre om att optimera ett enskilt verktyg. Det var det tydliga budskapet från den tyska verktygstillverkaren Walter under AMB 2026 i Stuttgart. I dagens moderna produktion handlar framgång om att koppla samman varje steg i tillverkningskedjan och hitta den rätta matchningen mellan en specifik produktionsutmaning och den tekniska expertis som krävs för att lösa den.

I takt med att kostnaderna ökar, komponenterna blir mer komplexa och kraven på effektivitet skärps, tvingas tillverkningsindustrin att omvärdera hur produktivitet skapas. Fokus flyttas från enskilda produkter till helhetslösningar som optimerar värdet genom hela processen.

I Walters monter fick besökarna följa en interaktiv resa genom den moderna bearbetningens olika steg.

Den första stationen fokuserade på hur Walter MPS team kombinerar processdesign, verktygsval, CAM-strategier och praktisk testning för att skapa snabbare,





säkrare och mer kostnadseffektiva bearbetningsprocesser. Besökarna fick se hur avancerade CAM-strategier tillsammans med Walter Workholding SERI-systemet kan skräddarsys för att möta varje kunds unika produktionskrav och bidra till en stabilare och mer produktiv tillverkning.

Nästa station belyste en av tillverkningsindustrins mest centrala utmaningar: att säkerställa att rätt verktyg finns tillgängliga vid rätt tidpunkt, rätt mängd och på rätt plats. Genom effektiva verktygshanteringssystem kan företag skapa full kontroll över sitt verktygsflöde, minska kapitalbindningen och samtidigt öka transparensen i produktionen. För många besökare väckte detta nya tankar kring hur digitalisering kan bidra till både lägre kostnader och högre tillgänglighet.

Walter visade på AMB 2026 att framtidens produktivitet inte handlar om enskilda produkter eller isolerade förbättringar. Den skapas genom samverkan mellan människor, digitala lösningar, processkunskap och teknisk expertis. När alla delar arbetar tillsammans uppstår den rätta matchningen – och det är där den verkliga potentialen för morgondagens konkurrenskraftiga produktion finns.

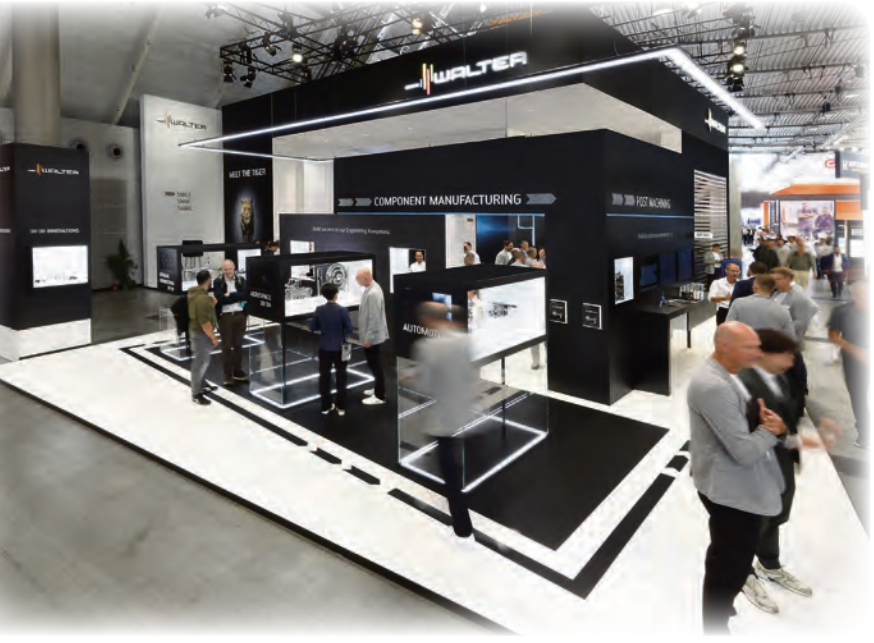
Den sista stationen visade hur man omvandlar hållbarhet till konkret kundnytta genom att ta ansvar för hela verktygets livscykel från volframpulver och nya verktyg till rekonditionering och återvinning. Besökarna fick uppleva hur företagets cirkulära arbetssätt inte bara minskar miljöpåverkan utan också skapar ökad effektivitet, tryggare leveranser och bättre resursutnyttjande.

Genom att hålla värdefulla råmaterial som volfram i ett slutet kretslopp säkrar man tillgången på kritiska resurser och stärker leveranssäkerheten för sina kunder. Tillsammans med Premium Services, efterbearbetningslösningar och digitalt stödd verktygshantering hjälper experter kunder att sänka sina kostnader, öka produktiviteten och nå sina hållbarhetsmål utan att kompromissa med prestandan.

– Resultaten är en helhetslösning där lönsamhet och hållbarhet går hand i hand. Genom att förlänga verktygens livslängd, optimera användningen och återföra värdefulla material till kretsloppet skapar vi ett långsiktigt värde för både våra kunder och framtida generationer, sa Johan Käll från mässgolvet i Stuttgart.

Huvudbudskapet från AMB 2026 var tydligt. Framgångsrik tillverkning handlar inte om att optimera enskilda komponenter, utan om att skapa ett intelligent och sammanlänkat produktionsflöde där varje del bidrar till helheten. Hållbarhet är inte bara ett miljöansvar det är en affärsfördel som stärker konkurrenskraften, tryggar försörjningen och skapar bestående kundvärde.

Texthjälp; Johan Käll Key Account Manager, Walter Norden AB.



Partille Tool – mer än 40 år i branschen!
Tschorn sätter en ny digital standard!
Helt ny och revolutionerande!
Tschorns nya 3D-testare 3D Digital kombinerar det bästa av två världar. Detta eftersom 3D Digital är digital och analog på samma gång: Den digitala displayen med siffror låter användaren avläsa exakt (0,005 mm). En lysdiod visar användaren status för sonderingsprocessen med olika färger. Fäste Ø 12 mm. Tätad enligt IP67.
Mycket snabb avläsning.
Grön indikering = OK
Röd indikering = Fel
Displayen visar både analogt och ett exakt mätvärde digitalt
DIGITAL 3D
INTRODUKTIONSPRIS
4.490:-
Marknadsledande pris
Made in Germany
TSCHORN
CLEAN MIST PRO
En ny generation oljedimavskiljare!
-Integrerat HEPA-filter
-Inbyggd övervakning
-Mycket hög effektivitet
För en bättre arbetsmiljö!
NYHET
Högeffektiv LED-lampa
LED-lampa med magnetfot och lång räckvidd tack vare 20 st Loc-Line-segment.
INTRODUKTIONSPRIS
499:-
Ett måste i verkstaden! Lampan är tillverkad i lettrad aluminium och tätad med O-ring samt IP68-klassad. Längd 350 mm.
Lestoprex
LOC-LINE
Spännelement för fixturbyggaren
Upptäck vårt stora sortiment spännelement för alla behov! Här en nyhet som kombinerar OK-VISE med Mitee-Bite!
NYHET
MITEE-BITE PRODUCTS LLC
Har du provat unika Xebec?
XEBEC TECHNOLOGY CO.,LTD.
Keramiska gradningsborstar, för gradning, slipning och polering av komplexa detaljer
Högeffektiva oljeskimmers från Lestoprex
Ökar livslängden på skärvätskan
INTRODUKTIONSPRIS
3.995:-
Marknadsledande pris
Ord 4.490,00
Effektiva oljeupptagare som samlar upp restprodukter från skärvätsketankar. Ökar livslängden på skärvätskan och minskar bakterietillväxt.
Upp till 3 lit/tim kapacitet 230V/5W inkl kabel och 800 mm uppsamlingsband
Lestoprex SWISS QUALITY
Tyska instrument för inmätning med precision
NYTT
Kom igång snabbare med 3D-/ och 2D-precisionskantavkännare, nollpunktsindikatorer från Tschorn. Ett brett sortiment med flera olika versioner. Läs mer om produkterna från Tschorn på vår hemsida.
Made in Germany
TSCHORN
PARTILLE TOOL
AGENT FÖR SVERIGE
Tel 031-387 14 00 www.partille-tool.se

3nine vinner AMB Award med oljedimavskiljaren VERA

3nine har tilldelats AMB Award 2026 för oljedimavskiljaren VERA i kategorin Komponenter, sammanbyggda enheter och driftmaterial (Components, Assemblies and Operating Materials). Priset uppmärksammar produktinnovationer som presenterades på AMB 2026 i Stuttgart.

Oljedimma är en utmaning i många metallbearbetande produktionsmiljöer. Traditionella lösningar samlar upp oljedimman i filter. 3nines teknologi bygger i stället på att separera oljan från luften. Det gör det möjligt att återvinna värdefull skärvätska och samtidigt minska behovet av underhåll och bidra till lägre totala driftskostnader.

VERA är en del av 3nines nya APEX-serie, som bygger vidare på företagets separeringsteknologi och är utvecklad för olika behov inom metallbearbetande industri.

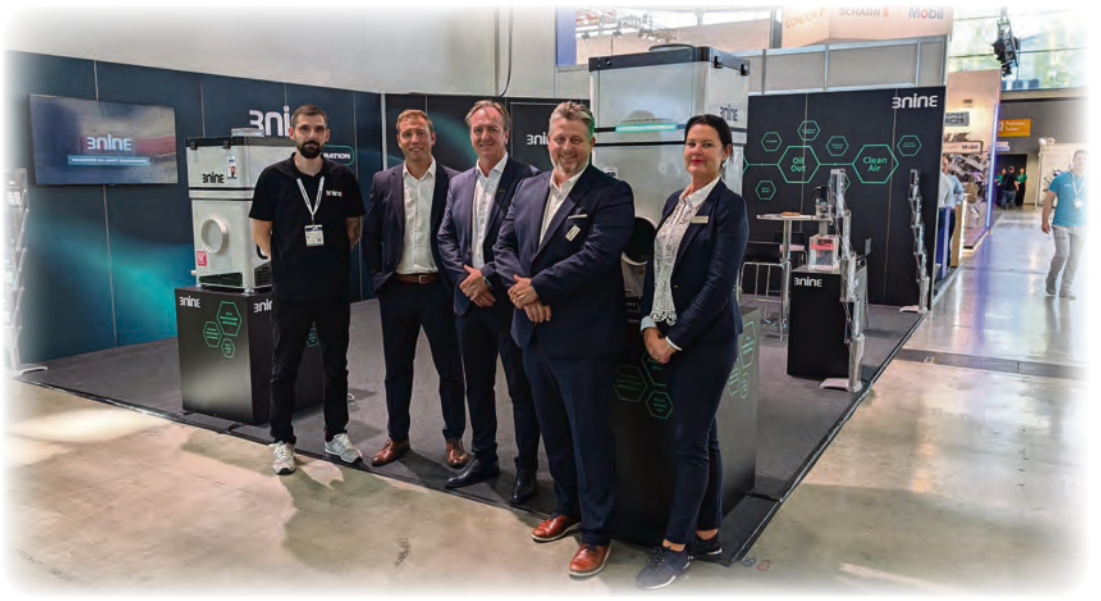
– Det här är ett fantastiskt erkännande av arbetet bakom VERA och APEX-serien. Det är otroligt roligt att få ta emot priset, och vilken fantastisk start på veckan här i Stuttgart, säger André Nordgren, GTM Manager Europe på 3nine.

AMB Award uppmärksammar produktinnovationer som presenteras på AMB, en av Europas ledande mässor för metallbearbetning. Årets mässa ägde rum den 15–19 september i Stuttgart.

Om 3nine
3nine utvecklar och tillverkar lösningar för separation av oljedimma inom metallbearbetande industri. Företagets teknologi är utvecklad för att bidra till renare produktionsmiljöer, återvinning av värdefull skärvätska och effektivare drift.

Mer information om 3nine och APEX-serien finns på 3nine.com.









dankab
VERKTYGSMASKINER AB

Verktygsmaskiner av högsta kvalitet

Fehlmann, ett schweiziskt familjeföretag med alla dess fördelar. Utveckling, produktion, support och reservdelar under ett tak.

FEHLMANN
Your Precision Advantage.®





Learn more about combining hard milling and grinding in a single machine





Telefon 08-544 403 43
Mobil 073-347 26 88

Paul Roos
www.dankab.se

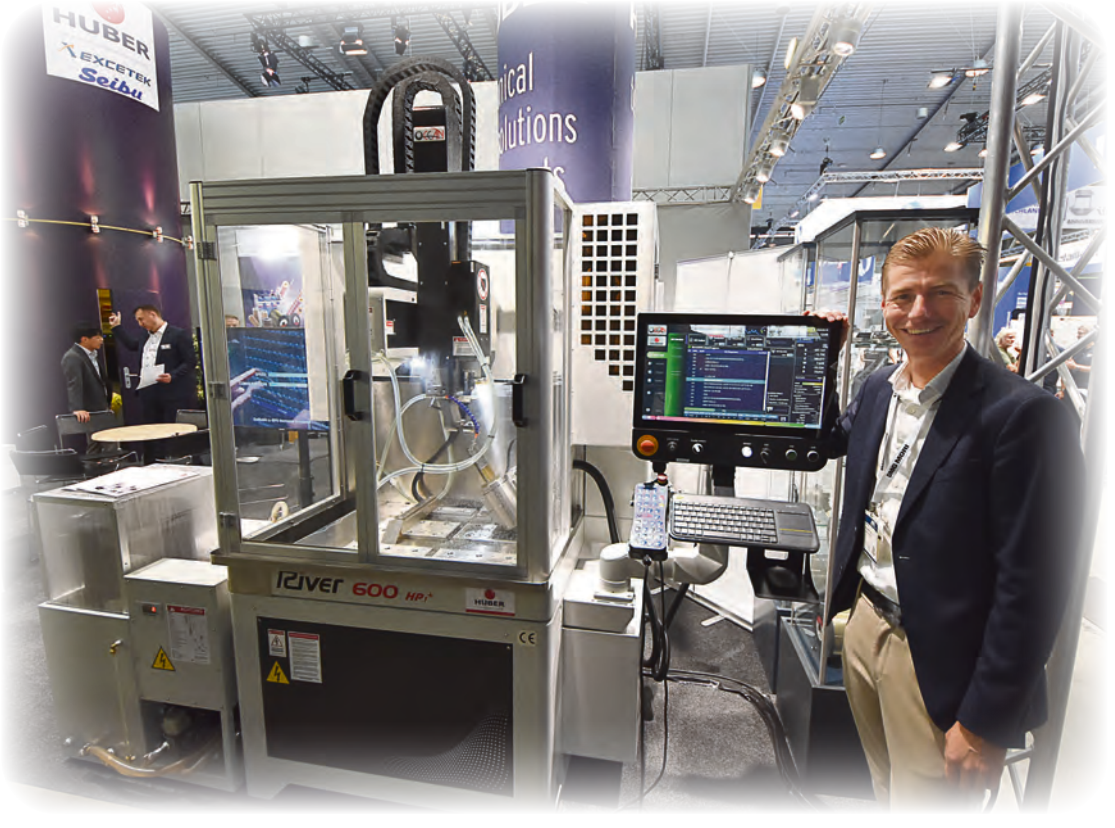
Våra leverantörer är valda med omsorg. Europabaserade maskinbyggare ger oss och kunden närhet till service, support och reservdelar. Vi agerar snabbt! Vi har nära till källan. Maskinbyggare i Europa sitter på gedigen ”know how ”.

På AMB träffade vi Peter Magnusson från teknikleverantören Skärpverktyg, som tyckte vi skulle titta lite närmare på lanseringen av OCEAN´s starthålsgnist den uppdaterade River600-serien.

– Här sätts en ny standard för precisionsbearbetning inom tillverkningsindustrin. Med ett isolerande kompositmaterial, AI-support i realtid och ett vidareutvecklat gnistsystem uppfyller den nya maskinen tre viktiga utmaningar: produktivitet, snäva toleranser och miljöavtryck. Kraven på dimensionsstabilitet och ytfinhet ökar kontinuerligt inom verktygsindustrin, flygindustri och energisektorn, sa Peter.

– Mjukvaruplattformen i River600 drivs med Windows 11, Intel Quad-Core-processor och ett 6-axligt CNC-styrsystem. Det grafiska användargränssnittet, vilket manövreras via en 21,5 tum stor pekskärm, rymmer ett inbyggt AI-expertsystem, berättade Peter lite kort från mässgolvet i Stuttgart.

Mer om tekniken kommer i nästa nummer, då tidningen har tema EDM, håll utkik.



Spännteknik från tyska HAINBUCH, nu hos DANKAB, som agent för hela Sverige

– Som agent sköter vi försäljning, teknisk rådgivning och support för sortimentet på den svenska marknaden. Vi hjälper till med val av spännon och spännelement utifrån detalj, maskin och seriestorlek, och tar hand om reservdelar och tillbehör efter leverans, sa Henrik Bohlin.

Hur fungerar tekniken, frågade vi Henrik.

– HAINBUCH spänner med spännhuvuden och segmenterade spännhylsor som ligger an mot hela omkretsen i stället för på tre punkter. Det ger högre spännkraft, jämnare rundgång och en dragande effekt som håller detaljen mot anslaget.

– Chuckarna finns i två geometrier. TOPlus har sexkantig form och ger cirka 25 procent högre spännkraft än den runda varianten, med full anliggning mot chuckkroppen och tätning mot spån. SPANNTOP har rund form och är den variant som funnits längst i programmet.

– Ett grundspänndon sitter kvar i maskinen. Genom att byta adaption spänner du utvändigt, invändigt, med backar, magnetiskt eller mellan spetsar. Flera av adaptionerna byts på under en minut, och samma chuck täcker därmed jobb som annars hade krävt separata spänndon, förklarade Henrik Bohlin från DANKAB.





Vi ses på
Elmia
Subcontractor
10–12 nov

ZEISS DuraMax
Optimerad för produktionsmiljö

Precisionsmätning i produktionsmiljö är utmanande och ställer höga krav på mätutrustningens temperaturbeständighet, robusthet och effektivitet. ZEISS DuraMax är konstruerad för krävande miljöer och garanterar mätnoggrannhet i hela intervallet 18 - 30 °C. ZEISS DuraMax kan integreras med robotbestyckning eller växelpaletter, och med VAST-XXT skanningsprob samt mätprogramvaran CALYPSO mäter den både komplexa 3D-ytor och alla GPS-toleranser enligt de senaste ISO-standarderna.

zeiss.se/matteknik/system

Seeing **beyond**



På AMB träffade vi försäljningschef Henrik Brodén som var på ett strålande humör.

– Vilken mässa AMB har utvecklats till att bli. Vi har fullt i vår monter och många av besökarna är sedan tidigare inne på automationsspåret med FASTEM produkter och vi visar hur de kan vidareutveckla sin automation med att presentera nya produkter inom både hård – och mjukvara för att ta nästa steg. Andra besökare är i nyfikna och samtidigt redo att ta första steget med våra produkter.

Fastems visade FPS-S för första gången i Europa på AMB i Stuttgart

På teknikmässan i Stuttgart lanserade Fastems en ny kompakt lösning för pallettautomation. Med FPS-S vill företaget göra det möjligt att börja i mindre skala, men samtidigt skapa en väg vidare mot ett komplett flexibelt tillverkningssystem när produktionen växer.

Inom industrin finns och har alltid funnits en betydande produktivitetspotential som kan och behöver utvecklas. Den dolda maskinutnyttjandegraden representerar outnyttjad kapacitet. Genom att ”hitta” den oanvända potentialen i en fabrik och ta vara på fler av dygnets alla timmar för produktion, så finns det mycket att vinna. Med ett ökat LEAN tänk och ett större fokus på digitalisering och automation kan man ”upptäcka” mer produktionstid förvånansvärt lätt om man involverar alla medarbetare på ett strukturerat och genomtänkt sätt, helst genom att standardisera arbetssättet.

Den globala digitaliseringen gör nu att snabbväxande och samtidigt teknikintensiva företag nu satsar på lämplig teknik för att effektivisera sin produktion och alla blickar riktas nu mot automatisering, mjukvaruutveckling och digitalisering.

Den ständigt växande komplexiteten och förändringen kring industriell tillverkning kräver intelligent automation som möjliggör obemannad körning och högt spindelutnyttjande i en varierande produktion.

– Vi kan idag erbjuda industrin en komplett lösning där FASTEMS tar ett totalansvar för automationen. Vårt uppdrag idag är att anpassa och skräddarsy automationssystem för maskinbetjäning, från den enkla cellen med en maskin upp till helautomatiska FMS system. Innehållande tiotals maskiner i olika storlekar, med olika funktion och av olika fabrikat. Ofta i en kombination av traditionella kranlager och robotar i samma system.

– Automation behöver inte innebära att man bygger ett stort FMS från första dagen. Det är en av tankarna bakom Fastems nya Flexible Pallet System Stationary, FPS-S, menade Henrik Brodén, försäljningsansvarig för skandinaviska marknaden på Fastems

Lösningarna har utvecklats för företag som vill öka utnyttjandet av sina CNC-maskiner och skapa förutsättningar för mer obemannad produktion, men som kanske inte har behov, utrymme eller investeringsvilja för ett större system från start.

– Många svenska verkstadsföretag vill automatisera mer men behoven kan se väldigt olika ut. Det intressanta med FPS-S är att kunden kan börja med en relativt kompakt lösning kring en eller två maskiner och sedan bygga vidare när produktionen kräver det. Man behöver



alltså inte dimensionera hela framtidens system från början, säger Henrik Brodén.

Det går även att komplettera med exempelvis automatiserad verktygshantering och robotiserad laddning av fixturer och pallar. För svenska företag med många artiklar, små och varierande serier och snabba förändringar i planeringen blir styrningen minst lika viktig som själva pallethanteringen, säger Henrik Brodén.

– För många företag finns det redan en bra maskinpark på plats. Då blir frågan hur man kan få fler produktiva timmar ur den utrustning man redan har. Att kunna automatisera befintliga maskiner och samtidigt ha möjligheten att ansluta fler framöver gör investeringen betydligt mer flexibel, säger Henrik Brodén.

Golvyta är en återkommande fråga när äldre verkstäder ska automatiseras. Fastems har därför byggt FPS-S kring ett 360-graderskoncept där maskiner, pallettlager och laddstationer kan placeras på olika sidor av systemet.

Precis som Fastems större automationssystem styrs FPS-S av företagets Manufacturing Management Software, MMS. Systemet planerar och övervakar produktionen och hanterar bland annat NC-program, verktyg, paletter och förändringar i produktionsplaneringen.

Det är också här Fastems syn på flexibel automation blir tydlig. Målet är inte enbart att flytta paletter mellan lager och maskin, utan att hålla maskinerna producerande under fler av årets timmar.

Många experter från Fastems fanns på plats på mässan i Stuttgart. Vi träffade bland andra Torben Peterman som är produktchef för digitala lösningar och #myFastems som tillhandahåller digitala verktyg som stödjer och servar alla Fastems-system, vilket möjliggör realtidsinformation dygnet runt om enheters aktiviteter och status för användarna. Med myFastems är kunderna garanterade support under hela livscykeln för sina Fastems-system. På fotot ser vi också Henrik Brodén som alltid ställer upp med adekvat information runt automatiseringsfrågor.





ZOLLER visar AI-driven planering och ny krymputrustning

Den tyska teknikleverantören ZOLLER, som utvecklar lösningar för mätning, förinställning och hantering av verktyg inom skärande bearbetning, visade upp flera intressanta nyheter på mässan AMB. Bland annat demonstrerades en AI-baserad lösning tillsammans med TOOLTIP.

Josef Axelsson, försäljningschef för Nordeuropa på ZOLLER, berättar att företaget länge har arbetat med att effektivisera hela kedjan från det att ett verktyg plockas ur lagret tills det är redo att användas i produktionen. På AMB visade ZOLLER och TOOLTIP hur AI kan förändra planeringen av nya jobb, något som väckte stort intresse bland besökarna.

Lösningen kopplar ihop TOOLTIPs verktygsassistent med ZOLLERs TMS (Tool Management Solutions). Det gör det möjligt att använda befintlig verktygsdata redan i ett tidigare skede av processen. När en ny detalj kommer in behöver man normalt analysera geometrin, välja bearbetningsstrategi, verktyg och skärdata samt ta fram underlag för kalkyl och CAM-programmering. Det är ofta tidskrävande och kräver erfarenhet.



Josef Axelsson och Dr. Dmytro Borysenko visar ToolTip

Med TOOLTIP kan man utgå från en 3D-modell. Systemet analyserar geometrin, identifierar lämpliga operationer och föreslår bearbetningsmetoder och verktyg. Enligt TOOLTIP kan tiden som läggs på verktygsbehov och arbetsplanering, beroende på detalj och metod, minska med upp till 95 procent.

STEP-fil + ritning = till komplett verktygsplan

I många företag tar det lång tid för de mest erfarna teknikerna att räkna på nya jobb. Med AI blir det möjligt för fler att utföra den typen av arbete, samtidigt som informationen blir tillgänglig snabbare.

Under demonstrationen laddades en STEP-fil in i systemet. TOOLTIP analyserade 3D-modellen och kunde även ta in information från den tekniska ritningen. Utifrån det identifierades geometrier och operationer, och ett förslag till arbetsflöde byggdes upp.

Det blir extra intressant när lösningen kopplas till ZOLLERs TMS. TOOLTIP kan då stämma av verktygsbehovet mot den verktygsdata som redan finns i företaget. Systemet ser vilka kompletta verktyg som finns tillgängliga och kan även föreslå komponenter som går att bygga ihop till lämpliga verktyg. Resultatet kan föras tillbaka till TMS som en verktygs- och setup-plan.

– Då handlar det inte bara om vilket verktyg som kan göra jobben, utan också om vilka verktyg vi redan har tillgängliga, säger Axelsson.

ZOLLER har utvecklat TMS under många år. Systemet samlar verktygsinformation och kan kopplas mot bland annat CAD/CAM, lager, verktygsmontering, förinställning och mätning. Integrationen mot TOOLTIP gör att även planeringen av nya jobb blir en del av den digitala strukturen.

– Vi har jobbat med TMS i ett decennium, men det här knyter på många sätt ihop systemet. Kunden får ännu större nytta av den information som redan finns, förklarar Axelsson.

Tanken är inte att AI ska ersätta erfarenheten i produktionen, utan att göra både kunskap och verktygsdata mer tillgänglig. Erfarna tekniker kan då i större utsträckning lägga tid på komplexa uppgifter, processutveckling och stöd till produktionen.

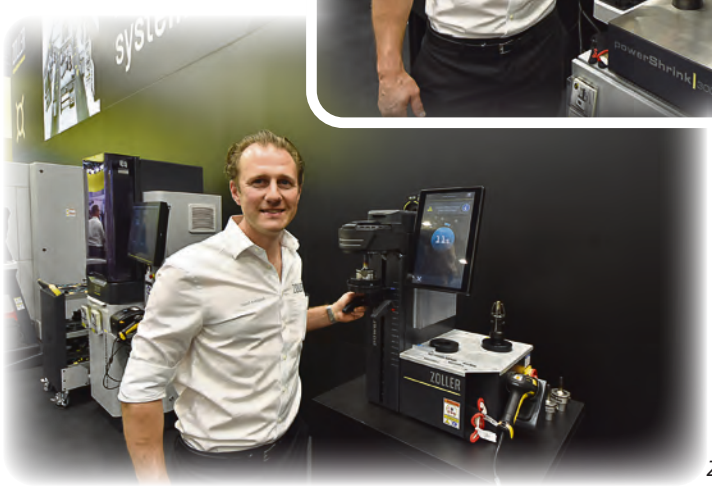
Gemensamt för nyheterna är fokus på effektivisering. TOOLTIP kortar vägen från detalj till verktygsplan, TMS ger kontroll över verktygsinformationen och powerShrink gör verktyget redo för produktion. AI blir därmed inte ett fristående system, utan en ny ingång till den information som redan finns i företagets digitala verktygssystem, avslutar Axelsson.

ZOLLER PowerShrink – nya mindre krympmaskiner

AI-lösningen var inte den enda nyheten på AMB. ZOLLER presenterade också en ny generation powerShrink för krympning och avkrympning av verktyg. powerShrink 200 är en kompakt basmodell, medan powerShrink 300 är avsedd för större och mer kontinuerligt arbetsflöde. Den nya generationen har bland annat fått en ny konstruktion och gör krymptekniken tillgänglig till ett lägre pris. Energiförbrukningen kan minska med upp till 30 procent jämfört med föregångaren. powerShrink 300 har dessutom tre kylplatser och programvara som håller koll på kylprocessen.

ZOLLER PowerShrink 300





ZOLLER Powershrink 200

STARTHÅLSGNISTAR FRÅN SKÄRPVERKTYG

TILLFÖRLITLIGA FÖR SÄKER PRODUKTION!



Mikael Persson
VD/Säljare
031-787 22 83

Peter Magnusson
Vice VD/Säljare
031-787 22 84

Vi är en komplett leverantör till allt inom tråd och sänkgnistmaskiner.

Övriga produkter/tjänster:
Service, utbildning, diamantverktyg, fräsmaskiner.

Titta in på vår hemsida för ett komplett utbud av våra produkter.

VÄLKOMNA TILL VÅRT SHOWROOM
Mån-fre 8-16

SKÄRPVERKTYG
Den kompletta precisionsspecialisten

Tel: 031-87 00 50 • www.skarpverktyg.se • info@skarpverktyg.se

MX-lösningar för skalbar tillverkning presenterades i den japansk/tyska maskinbyggarens imponerande monter på AMB

Under mottot ”Never Stop Manufacturing the Future” kom DMG MORI att lyfta fram behovet av kostnadseffektiva och flexibla tillverkningsprocesser på AMB 2026 i Stuttgart. För första gången kom den japansk tyska maskinbyggarens mässpresentation att fokusera på deras BX-lösningar (Best Fit Machines), som kombinerar beprövade maskiner till ett kostnadseffektivt och standardiserat erbjudande. Tillsammans med de etablerade MX-lösningarna för högautomatiserade och digitaliserade processer (Machining Transformation) erbjuder företaget därmed en sömlös, holistisk portfölj som är exakt anpassad efter kundernas individuella behov, budgetar och automatiseringsnivåer. Kunder får flexibiliteten att vidareutveckla sina tillverkningsprocesser under hela maskinens livscykel, från kostnadseffektiva instegslösningar till högautomatiserad produktion.

Ökande kostnadstryck, mindre seriestorlekar och behovet av kvalificerad personal utgör utmaningar för tillverkningsindustrin. Trenden går från rigida, storskaliga system mot flexibla, universella maskiner som kan automatiseras steg för steg för att möta specifika behov. DMG MORI svarar på denna marknadsverklighet med den tydliga positioneringen av sin BX och MX-lösningar, företag får precis det verktyg de behöver.



Maskinsäljare Peter Smith med kunder från MASTEC i Ulricehamn som vi på tidningens redaktion besökt flera gånger.

Produktutbudet sträcker sig från effektiva fristående maskiner designade för att hantera kostnadstryck till högautomatiserade premiumsystem för komplexa processer.

BX-konceptet riktar sig till företag, särskilt små och medelstora företag (SMF) och kontraktstillverkare, som kräver högsta standarder för bearbetningskvalitet men initialt söker en kostnadseffektiv lösning utan omedelbart behov av komplexa, helt automatiserade system. Best Fit Machines kombinerar globalt beprövad, högprecisionsmaskinteknik med en modulärt och färdigt produktkoncept. Kombinationen av beprövad teknik, hög tillgänglighet och långsiktig investeringssäkerhet är en nyckelfunktion i BX-portföljen. Den nya 5-årsgarantin på utvalda kärnkomponenter bidrar också till detta. Beroende på maskintyp täcker den nyckelkomponenter som turnMASTER-spindlar, turretMASTER-torn eller ERGOline X:s kontrollpaneler. Det ger ökad planeringssäkerhet och minskar investeringsrisken, särskilt för små och medelstora företag och kontraktstillverkare. Bland höjdpunkterna i Stuttgart fanns den nya DMV 160 för vertikal fräsning, CLX 450 och DMX 80 U för 5-axlig bearbetning. De flesta Best Fit-maskiner är kompatibla med CELOS X:s styrsystem, vilket gör det möjligt för företag att flexibelt utöka sin initiala investering med automation och digitala moduler vid ett senare tillfälle. Maskinsystemen kan sedan växa över tid för att möta företagets föränderliga behov.

På DMG MORI innebär kostnadseffektiva ”Best Fit Machines” inte att man offrar innovation. De erbjuder full tillgång till DMG MORIs exklusiva teknikcykler. Dessa cykler förenklar avsevärt komplexa bearbetningsprocesser och ökar värdeskapandet. Gear Package ALL IN 2.0 är ett utmärkt exempel på detta: Med cykler som gearBROACHING kan verkstäder till exempel producera avancerade kugghjulständer på en CLX 450 utan att behöva investera i en separat, dyr kugghjulsskärmaskin. På så sätt understryker DMG MORI sitt engagemang för kontinuerlig värdeökning: Även beprövade maskiner ökar i prestanda under sin livscykel genom mjukvaruuppdateringar och kan fortsätta att fungera ekonomiskt.

På DMG MORI är BX och MX inte separata enheter utan bildar snarare ett integrerat system som växer till-



Peter Smith visar upp satsningen som DMG MORI gör inom utbildning, träning och programmering. *Se annons sid 56-57.*

sammans med kunden. Istället för att byta ut maskiner efter några år kan kunder anpassa dem till sina ökande behov genom modulära expansionsfaser och kompletterande digitala tjänster: Baserat på en kostnadseffektiv initial investering är steg-för-steg-expansion möjlig ända fram till en autonom högpresterande cell.

De flesta BX-maskiner är redan utrustade för att stödja det banbrytande CELOS X-styrsystemet och kan flexibelt automatiseras när efterfrågan ökar. De fungerar alltså som en fullfjädrad och skalbar komponent av bearbetningstransformation (MX), vilket säkerställer att företag alltid ligger i framkant när det gäller tillverkningsteknologi. Medan BX-serien fokuserar på kostnadseffektiv tillverkning, adresserar MX-lösningar högautomatiserade produktionsmiljöer med maximal processintegration, digital uppkoppling och autonom tillverkning.

”BX-maskinerna är vårt svar på den växande efterfrågan på högpresterande, skalbara tillverkningslösningar vars kapacitet växer tillsammans med företaget,” förklarade Dr. Harald Neun, global management DMG MORI. ”Med våra Best Fit Machines erbjuder vi en kostnadseffektiv ingång till DMG MORI-världen. Tack vare sömlös integration med våra MX-lösningar och CELOS X, ger vi våra kunder tryggheten att deras investering är framtidssäker och kan växa i takt med deras behov.”

Ökande kostnadstryck, volatila leveranskedjor, mindre seriestorlekar och ett växande utbud av varianter, förändrar kraven för industriell produktion. Samtidigt har många mindre företag endast begränsade kapaciteter. Det finns därför en efterfrågan på tillverkningslösningar som inte bara förbättrar produktivitet, kvalitet och flexibilitet selektivt, utan också stärker dem längs hela processkedjan. Detta innebär dock inte nödvändigtvis att företag måste bygga om sin maskinpark. Ofta är det ekonomiskt mer förnuftiga sättet att gradvis modernisera befintliga maskiner: integrera processer, utnyttja befintliga kapaciteter bättre, lägga till automatisering på ett riktat sätt och göra tillverkningskunskap digitalt tillgänglig.

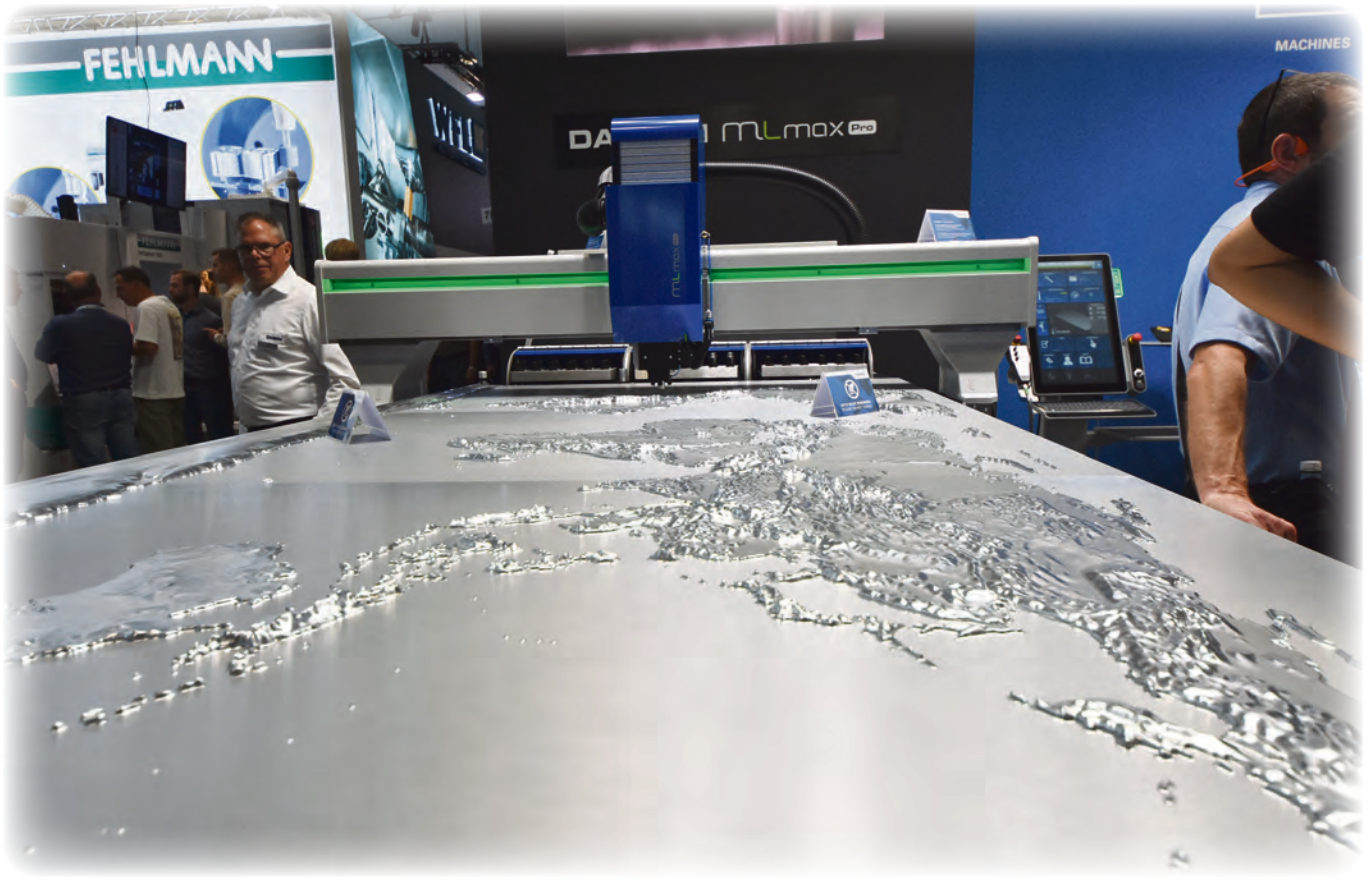
Utöver fysisk produktion avgör digital arbetsförberedelse också hur snabbt en ny order kan överföras till produktion på ett stabilt sätt. Med smarta appar finns beprövade bearbetningsstrategier, komponentegenskaper och processkunskap tillgängligt som kan lagras och återanvändas centralt. Återkommande bearbetningsområden för delfamiljer kan upptäckas snabbare och kopplas till befintliga processer. Detta förkortar programmeringstiderna, minskar felkällor och underlättar standardisering av tillverkningsprocesser över maskiner, anställda och olika geografiska platser.

Maskinsäljare Emil Nilsson med kunder från EPIROC Rock Drills Kalmarfabrik.



Anders Wikström visade medarbetare från WALLÅKRA Mekaniska, CNC Solutions och Netmilling.





Så var det då äntligen dags för AMB Stuttgart. Det var med stor spänning och entusiasm som DATRON visade upp sin nyutvecklade CNC fräsmaskin DATRON MLmaxPro. Det här är nu DATRONs största CNC-höghastighetsfräsmaskin som utvecklats med grund till både kunders och marknadens ökade behov och önskemål. Man vill kunna bearbeta stora format och komponenter i en stor precisionsmaskin från DATRON med samma operatörsmjukvara som i de övriga DATRON maskinerna. Samtidigt var önskemål och krav även att kunna bearbeta mindre komponenter i samma maskin. Sagt och gjort, DATRON utvecklade därmed DATRON MLmaxPro, den här maskinen kan bearbeta stora plattmaterial upp till en storlek på 1500x3000mm samt små detaljer med hög hastighet och hög precision. DATRON MLmaxPro har försetts med en 4kW spindelmotor på upp till 40 000varv/min och 18 vakuumbord som kan delas upp i 18 olika vakuumzoner, vilket gör att man kan öppna och stänga olika zoner för att anpassa till den eller de detaljer som skall bearbetas.

Som lovat har DATRON även sett till så att den nya DATRON MLmaxPro har en intuitiv pekskärm som vägleder operatören genom hela bearbetningsprocessen steg för steg. Det här gör att operatören känner sig trygg och kan följa ett visst arbetssätt oavsett i vilken DATRON maskinoperatören jobbar. Det här ger ökad säkerhet och ökad effektivitet i produktionen.

DATRON MLmaxPro idealisk för stora eller skrymmande komponenter, samtidigt som den möjliggör effektiv produktion av mindre detaljer. Maskinen är byggd för flexibilitet, produktivitet och prestanda, vilket gör den till en kraftfull lösning för moderna tillverkningsmiljöer.

DATRON MLmaxPro har en massoptimerad konstruktion som möjliggör mycket dynamiska axelrörelser samtidigt som den bibehåller en exceptionell styvhet i hela maskinstrukturen. Den har en stålbordsram som är förstärkt med en 35mm tjock, lågvibrerande UHPC gjuten bas för stabilt och styvt underlag för exakt bearbetning.

DATRON MLmaxPro drivsystem med låg friktion och driven kulmutterspindel möjliggör rörelsehastigheter på upp till 50 m/min, vilket främjar snabb, noggrann och effektiv bearbetning.

DATRON MLmaxPro har upp till 18 vakuumfält på 500x500mm, som kan styras individuellt samt det beprövade koniska monteringssystemet som möjliggör repeterbar montering av DATRONs olika spännanordningar.

Så vad visades mer i DATRONs monter på AMB i Stuttgart? Jo självklart visade DATRON upp sitt spektrum av höghastighetsfräsmaskiner med deras vakuumteknik och olika fastspänningtekniker samt bearbetning med 4:e axel i de olika CNC-fräsmaskinerna som de har i sitt maskinspektrum. De visade tex en av sina storsäljare DATRON neo. Den här maskinen är utvecklad för att ge fler möjligheten att tillverka delar och detaljer in-house. DATRON neo är lätt att få in i de flesta företag och labb där man vill kunna utveckla och ta fram detaljer snabbt och enkelt.

DATRON har även de mellanstora CNC-fräsmaskinerna DATRON M8Cube och DATRON MLCube som är mycket vanliga för både små och större detaljer samt mer anpassade för serieproduktion. De här maskinmodellerna är ett mycket bra val för att tex fräsa frontplattor, rack, profiler, fixturer, former i små och stora serier.

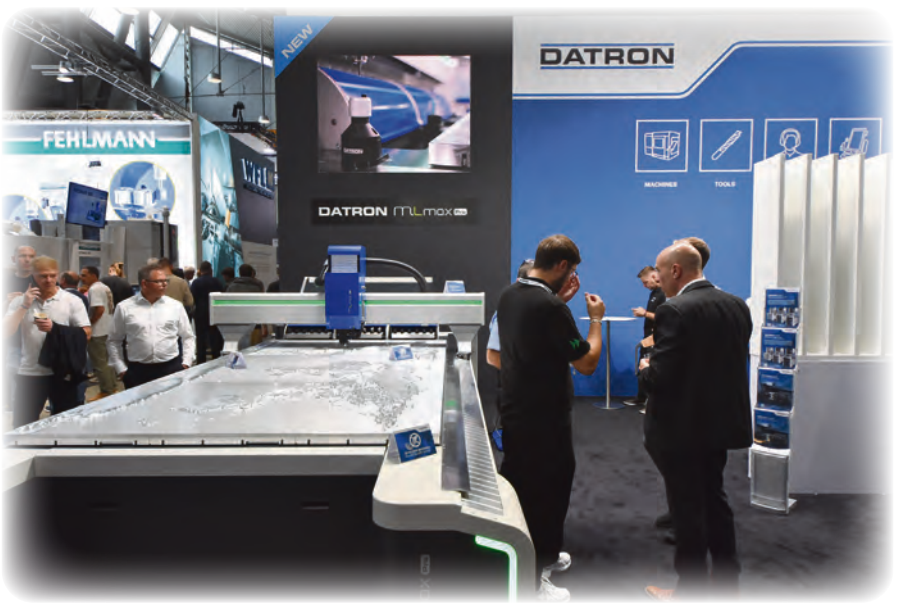
På AMB i Stuttgart visade DATRON även upp sin CNC fräsmaskin DATRON MXCube som har maximal dynamik och kraftfull högfrekvensspindel för stora bearbetningsvolymer och som passar mycket bra för laddning med robot/cobot. DATRON MXCube har även så att man kan ha en tillhörande spånmatare.

DATRON tillverkar CNC-fräsmaskiner för smart industri. De ser till att göra både produktutvecklingen och produktionen mer effektiv och flexibel på många sätt.

Dessutom är deras maskiner mycket energisnåla jämförelse med många liknande maskiner.

Sist men inte minst så måste även nämnas att DATRONs CNC-fräsmaskiner passar mycket bra att använda tillsammans med alla de vanligaste mjukvarorna för cam-beredning.






HORN
BEMÄSTRA ALUMINIUMBEARBETNING
PCD-PRESTANDA
I EN NY DIMENSION
Med sina PCD-verktyg omdefinierar HORN aluminium-
bearbetning. Omfattande borr- och fräsprogram,
hög precision, optimal spånevakuering: UTFORSKA HORN.
Upplev aluminiumbear-
betning på HORN-nivå nu
horn-group.com


En maskin.
Flera möjligheter.
NILES-SIMMONS
BRAND OF THE NSH GROUP
Med NILES-SIMMONS TURN-MILL samlar du flera bearbetningsoperationer i
en maskin. Färre omställningar, kortare ledtider och högre produktivitet.
NILES-SIMMONS
BRAND OF THE NSH GROUP
TURN-MILL
N20 MC
Kortare
ledtider
Högre
produktivitet
Bättre
lönsamhet
Elektroautomatik är agentur för NILES-SIMMONS i Sverige och erbjuder maskinlösningar
med fokus på produktivitet, precision och långsiktigt värdeskapande.
elektroautomatik

På AMB uppmärksammade vi en maskinbyggare med kundanpassad bearbetningsteknik och ett växande marknadsintresse i Norden





På fotot ser vi Eric Reinwarth NSHT, Thorsten Betz Elektroautomatik-Machine, Mattias Arbelius Elektroautomatik-Machine och Johan Willbo Elektroautomatik-Machine

Under hösten 2025 tecknade Elektroautomatik Machine ett samarbetsavtal med NILES-SIMMONS, ett varumärke inom den internationella maskinverktygskoncernen NSH Group (NILES-SIMMONS-HEGENSCHEIDT GmbH).

NILES-SIMMONS utvecklar och tillverkar avancerade CNC-maskiner för krävande industriella bearbetningsprocesser. Produktportföljen omfattar bland annat horisontella svarvar och TURN-MILL-bearbetningscenter, vertikala svarvar samt kundanpassade specialmaskiner. Inom NSH Group finns även kompetens inom automation och kompletta produktionslinjer.

När vi besökte NILES-SIMMONS på AMB mässan i Stuttgart fick vi närmare bekanta oss med en imponerande, kundanpassad TURN-MILL-maskin av modell N30 MC. Maskinen kombinerar svarvning och fräsning i en och samma maskinlösning och är utvecklad för effektiv och precisionskrävande bearbetning av komplexa komponenter.

Genom att kombinera svarvning, fräsning och borrning i samma maskin kan flera bearbetningsmoment utföras med färre omspänningar. Det skapar förutsättningar för hög precision, effektivare produktionsflöden och kortare genomloppstider.

NILES-SIMMONS TURN-MILL-serie är modulärt uppbyggd och kan konfigureras efter kundens specifika komponenter och produktionsbehov. Maskinens kapacitet och utrustning anpassas efter de krav som ställs på bland annat bearbetningsområde, verktygshantering och processutförande.

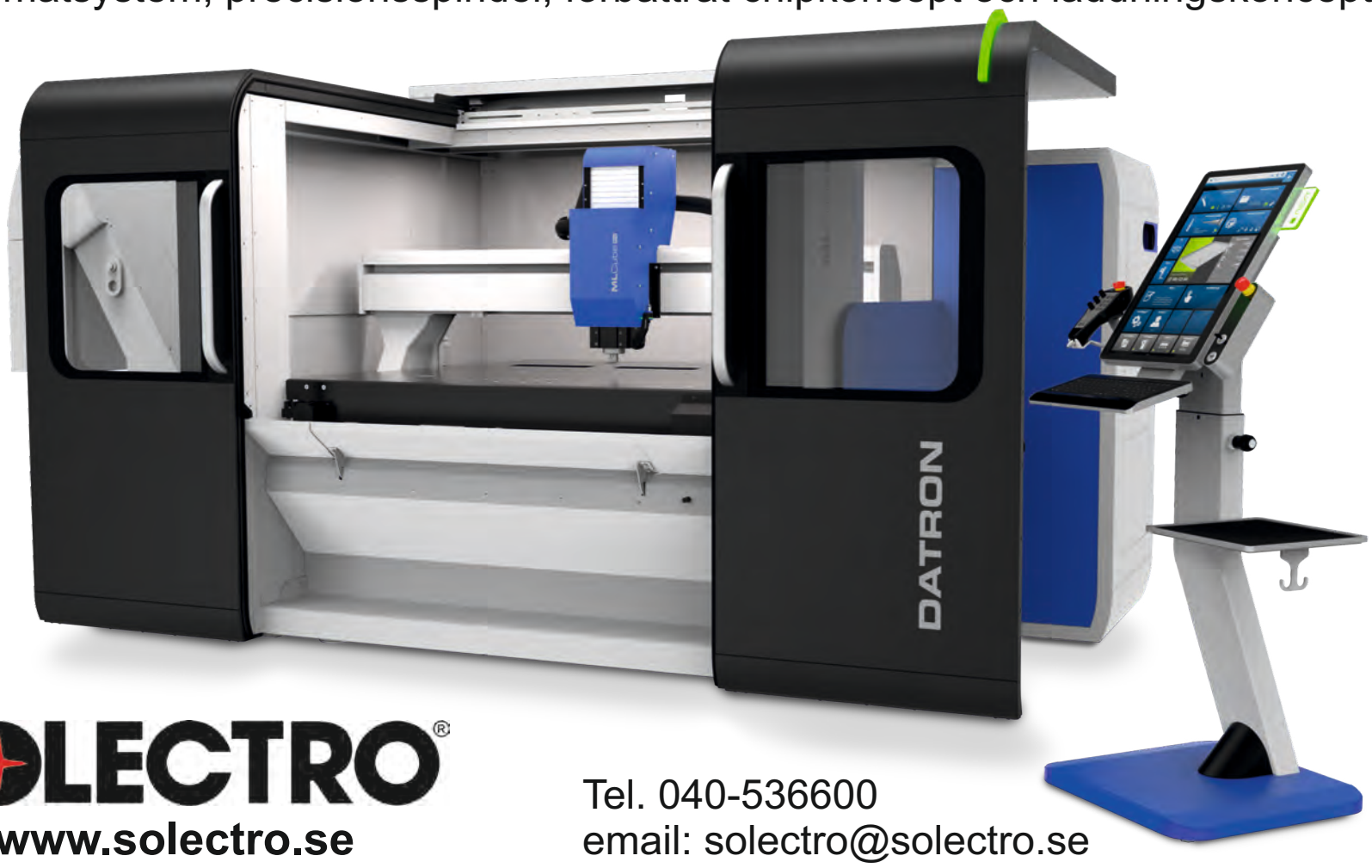
Med NILES-SIMMONS TURN-MILL får kunden tillgång till en flexibel maskinlösning där flera bearbetningsmoment kan samlas i en och samma maskin. Genom att kombinera svarvning, fräsning och andra bearbetningsprocesser i en gemensam lösning kan antalet omspänningar och interna transporter minska, samtidigt som förutsättningarna förbättras för kortare cykeltider och ett effektivare produktionsflöde, säger Johan Willbo.

Det handlar inte bara om att leverera en enskild maskin, utan om att hitta en lösning som fungerar i kundens hela produktionsprocess. Genom att utgå från kundens behov och produktionsförutsättningar kan maskinlösningen anpassas för att skapa långsiktigt värde.

– Vi ser en stor potential på den svenska och nordiska marknaden, där intresset för våra maskinlösningar är växande. Under det senaste halvåret har vi genomfört ett flertal installationer i regionen, vilket visar på en positiv utveckling och ett växande intresse för vår teknologi, säger Johan Willbo.

High Speed milling machines

DATRON **MLCube Pro** med fristående terminal, stor arbetsyta,
linjärt mätsystem, precisionsspindel, förbättrat chipkoncept och laddningskoncept.



SOLECTRO®

www.solectro.se

Tel. 040-536600
email: solectro@solectro.se

COMPACT. MODULAR. EXTENDABLE

FLEXIBLE PALLET SYSTEM (FPS)

START AUTOMATING SMALL, GROW WITH CONFIDENCE.

FPS is a compact, space-efficient pallet automation solution that makes it easier to take the first step into automation. With ready-made interfaces for over 90 machine tool brands, it integrates smoothly into any production and is extendable into a full linear FMS.

Solve today's challenges without limiting tomorrow's possibilities!



DISCOVER FPS

WWW.FASTEMS.COM/FPS

8760 Fastems

Tillbakablick från SMEC under AMB 2026 i Stuttgart och här presenterade maskinleverantören Maskin AB Fransson – MAF – sin nya agentur för den svenska marknaden.

SMEC gjorde ett starkt intryck på årets AMB-mässa med en imponerande monter och hela 10 högintressanta maskiner på plats – både CNC-svarvar och fleroperationsmaskiner.

Det som också stack ut var SMEC tydliga satsning på varumärket. De var sannolikt en av de mest synliga maskintillverkarna under mässan, med exponering på skärmar och skyltar runt om på mässområdet – och även på flygplatsen i Stuttgart.

– Det gav ett professionellt och starkt helhetsintryck, både för oss och för de svenska kunder och branschrepresentanter som vi träffade på plats.

Och den här gången tar vi faktiskt med oss SMEC hem från AMB – bokstavligt talat, säger Henrik Fransson

– Den SMEC SL2000BLSY som visades på mässan har nu lastats för transport till vårt showroom i Hölö. Maskinen är en modern och välutrustad CNC-svarv med bland annat Y-axel och subspindel, vilket ger mycket goda möjligheter till komplett bearbetning av detaljer i en och samma maskin. Vi ser fram emot att inom kort kunna visa maskinen för svenska kunder och fortsätta utveckla SMEC på den svenska marknaden, rapporterade Henrik Fransson från mässgolvet i Stuttgart.

MaskinFransson är sedan 60 år en väletablerad och pålitlig leverantör av högpresterande maskiner för metallbearbetning. Man erbjuder ett brett utbud av CNC-svarvar, fleroperationsmaskiner, kapmaskiner och slipmaskiner som uppfyller de högsta standarderna för precision och effektivitet.

Sortimentet av olika maskinmodeller är utformat för att förbättra produktiviteten och minska kostnaderna. Oavsett om verkstaden behöver enkel eller avancerad maskin, kan maskinleverantören med sin långa erfarenhet erbjuda en optimal lösning för differentierade produktionsbehov.

– Vi är stolta över att vara generalagent för ledande varumärken inom maskinteknik och är alltid uppdaterade med de senaste teknologierna och trenderna och våra erbjudanden ger optimala maskinlösningarna gärna med automation som passar industrins behov och budget. Nu som sagt välkommar vi SMEC och kommer att arbeta tillsammans med dig som maskinköpare för att hitta den bästa lösningen för att förbättra effektiviteten med våra högkvalitativa maskiner för metallbearbetning. Vi är ett fullserviceföretag vilket sammanbinder kvalificerad försäljning, service och utbildning av maskiner samt finansiering. Högsta kreditvärdighet AAA sedan 1994, unikt i vår bransch, summerar Henrik Fransson.



Maskinsäljare Peter Blom



Henrik Fransson och Philip Landh.



Servicetekniker Rene och vd Henrik på Maskin Fransson.



FC Maskin AB

072-441 10 67 | fredrik@fcmaskin.se | www.fcmaskin.se

FC Maskin är totalleverantören av allt som rör gnistning i Sverige och Norge

Vi erbjuder trådgnistar, sänkgnistar, starthålsgnistar och hålgnistar - från ledande leverantörer.

Mitsubishis trådgnist
MV1200R
är ett lysande exempel



MV1200R är en premiummaskin från världsledande Mitsubishi EDM till ett mycket attraktivt pris.

Pris och prestanda i bästa kombination!

- Med hög avverkning och ytor ner till Ra 0,12 klarar den de flesta behov.
- Utrustad med linjärmotorer och linjärskalor.
- Mitsubishi ger 12-års garanti på positioneringsnoggrannhet.



FC Maskin AB grundades av Fredrik Claesson och är i dag en komplett leverantör av slip- och gnistmaskiner. Fredrik har mer än 30 års erfarenhet inom industrin och jobbar både som tekniker och säljare.

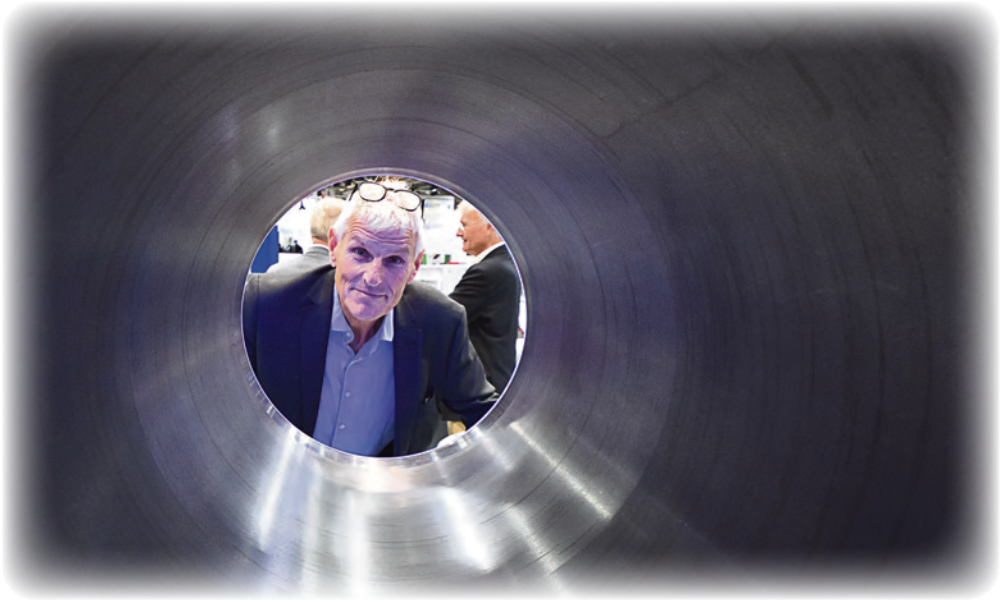
FC Maskin tar även på sig sälj- och köpuppdrag av begagnade maskiner såsom: svarvar, fräsar, gnistar och slipmaskiner.

Läs mer på www.fcmaskin.se

MITSUBISHI ELECTRIC
Changes for the Better

MITSUBISHI ELECTRIC
MECHATRONICS MACHINERY

EXCETEK SSG KELLENBERGER OPS INGERSOLL



Maskinsäljaren Paul Roos är alltid på de internationella mässorna dels för att odla relationer med också ta del av de nyheter som presenteras av de utställande maskinbyggarnas experter och hjälpa svenska mässbesökare som är intresserade av ny maskinteknik. I detta fall tittade vi på nyheter i tyska Weilers monter på AMB.

– CNC-svarvar från WEILER är för produktion, utbildning och forskning som garanterar precision och effektivitet vid bearbetning av arbetsstycken av en mängd olika material. Användare från industriell produktion, verktygstillverkning, vetenskap och forskningsinstitut där CNC-svarvar från WEILER är populära, liksom de som ansvarar för utbildning, vidareutbildning och träningsprogram. Maskinbyggarens modulära svarvar erbjuder maximal flexibilitet och är utrustade med den senaste Siemens-styrteknologin. Och allt detta på ett litet fotavtryck, sa Paul Roos.





KERN är en flitig utställare på världens olika teknikmässor. På AMB i Stuttgart har tidningens reporter träffat Stefan Budsa som alltid arbetar i företagets monter och som alltid är tillgänglig och mycket stolt över de olika maskinmodeller som man tillverkar i sydtyska Eschenlohe.

Upptäck Kern-teknologin på AMB 2026.

Vad som väntar härnäst inom högprecisionstillverkning.

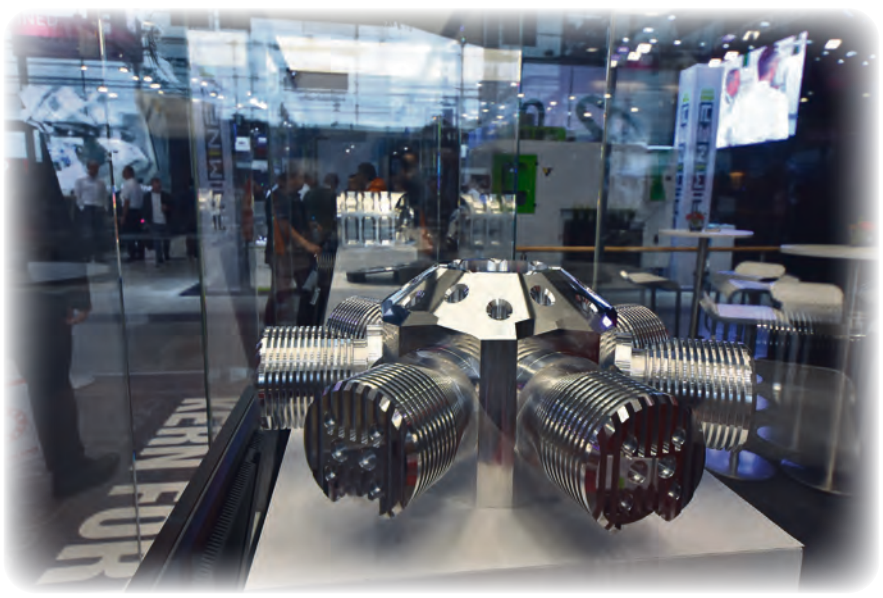
I montern fick besökarna möjlighet att träffa experter, utforska maskinbyggarens senaste teknik och se hur Kern tänjer på gränserna för precisionsbearbetning.

– Som exempelvis Kern Micro HD+ där vi visade upp ett fullt hydrostatiskt 5-axligt bearbetningscenter byggt för exceptionell precision och dynamik. Med Kern Femto E3 demonstrerades möjligheterna med toppmodern ultrakortpulslaserteknik för bearbetning även av de mest krävande materialen, berättade Stefan Budsa.

Monterbesökaren fick också en förstahandsinblick i innovativa tillämpningar, extraordinära arbetsstycken och verkliga tillverkningslösningar.



Stefan Budsa hälsade alla välkomna till KERN monter på AMB.



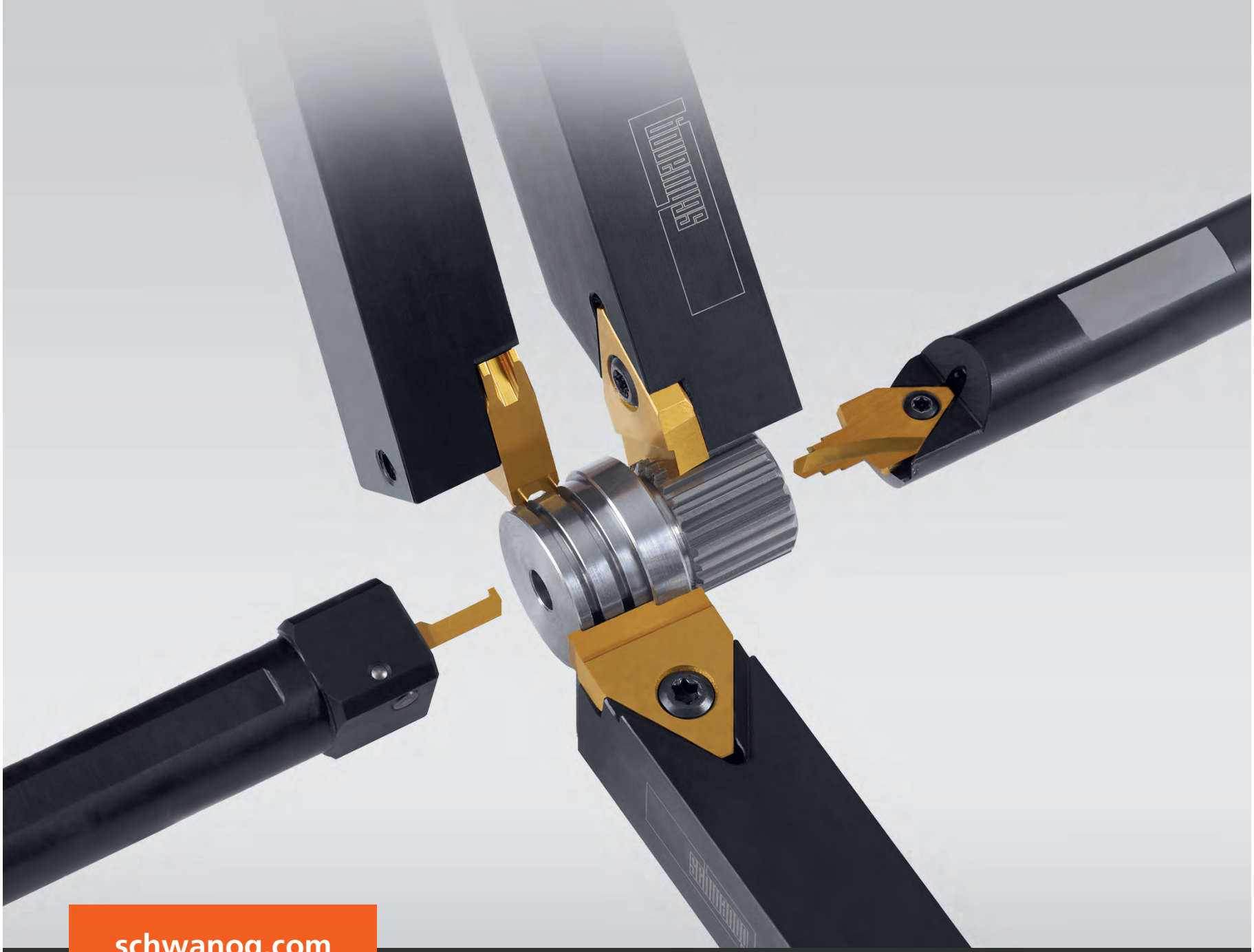
Under flera år har kunder efterfrågat större delar i Kern-kvalitet. Det nya 5-axliga bearbetningscentret Kern Fortis HD tillgodoser denna önskan och kommer att finnas tillgängligt för större delar med högsta precision från och med våren 2026. Även om de yttre måtten bara ökar med cirka 50 procent jämfört med Kern Micro HD, möjliggör det generösa bearbetningsutrymmet dubbla rörelsen.

PÅ fotot från mässan ser vi en stor komponent tillverkad i en KERN.

75+ years schwanog

WHO ELSE?

Det mest effektiva sättet att spara upp till **40%** på tillverknings-kostnaderna.



schwanog.com

KONTAKTA OSS GÄRNA FÖR MER INFORMATION:
FREDRIK DAHLKVIST | 36295 URSHULT | +46 734 472 100 | FREDRIK.DAHLKVIST@SCHWANOG.COM



Schwanog är en tysk verktygstillverkare som är aktiv på den svenska marknaden.

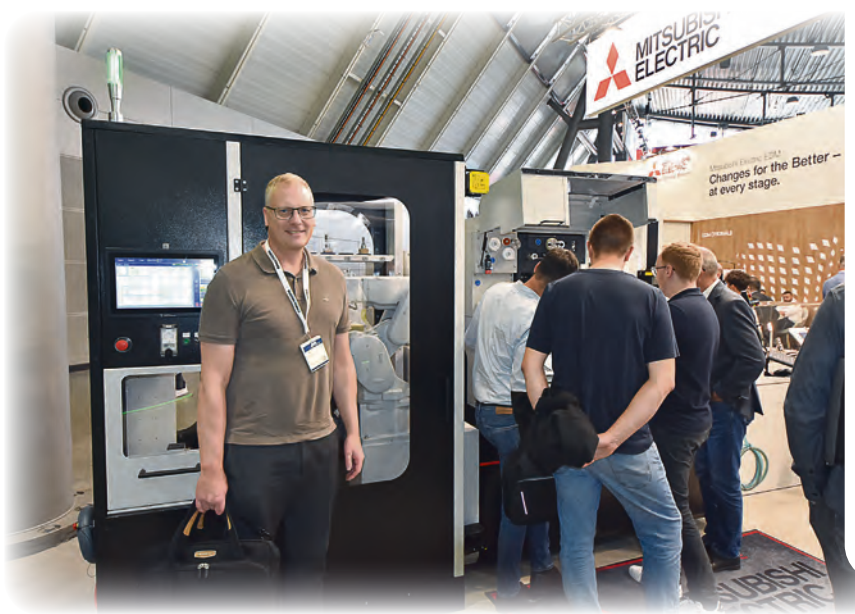
– Produktivitet för tillverkning av precisionsdetaljer förutsätter intelligent utvecklade verktygslösningar. Alltid exakt optimerade för varje enskild tillämpning. Vår produktpalett erbjuder en mängd olika applikationer för insticksverktyg en effektiv och kundspecifik lösning, även omslipning och beläggning. Målet är alltid detsamma, att sänka kostnaden per arbetsstycke genom att kombinera bearbetningsprocesser och reducera riggningskostnaderna, sa Julia Mauch marknad – försäljning, när vi hälsade på i deras monter på AMB.

Maskinsäljaren Paul Roos är alltid på mässor runt om i Europa. Med lång erfarenhet av maskinindustri och maskinbyggnad har han en stor erfarenhet efter många år i branschen. Här ser vi Paul hos FEHLMANN som en partner för precisionsbearbetning. Företaget konstruerar och tillverkar borr- och fräsmaskiner samt flerooperationsmaskiner för CNC-bearbetning, med egen utveckling, produktion och montering samlat i Seon i Schweiz. Typiska användningsområden för maskinerna är form-, medicinteknik, flyg och avancerad verkstadsindustri.





GL Maskin & Verktyg expanderar med nya ägare och ökad marknadsnärvaro. På fotot ser vi Mikael Mustonen, Niclas Fhürong och Henrik Danielsson i König – MTM´s monter på AMB ,där man frontade en avancerad membranchuck.



Vi på tidningens redaktion fick vi tillsammans med Fredrik på FC Maskin bevittna två världspremiärer på årets AMB mässa. Dels en ny generation av trådgnistar från Mitsubishi:

– Bra maskin blir ännu bättre! Från årsskiftet börjar vi leverera de nya MG maskinerna som tar över efter MV, sa Fredrik.



– På fotot ser vi en MG12R ihop med en egen automationslösning med en Mitsubishi robot. En lösning med ett attraktivt totalpris för kunden, sa Fredrik.

På nästa bild ser ni en ny maskin som visades upp för första gången här på AMB mässan. OPS-Ingersoll, ”Eagle V7 Linear”. 5-axlig höghastighets fräs med linjärmotorer i alla axlar för högsta dynamik.



Precision från Schweiz Kuggslipning

Fordon, flygplan och industrimaskiner av alla slag behöver hög precision för sina drivlinor, Kugghjul.

Reishauers kuggslipmaskiner har, över hela världen, en nyckelroll vid slipning av precisionskugghjul.

Pålitlig momentöverföring, vid hög effekt, låg vikt och minimal ljudgenerering krävs.

Reishauer kuggslipmaskiner möter branschens krav i sin helhet med lägsta enhets och livscykelkostnader.

GL Maskin & Verktyg AB

REISHAUER
Gear Grinding Technology

GL Maskin & Verktyg AB, Sweden
glmaskin.se

Reishauer AG, Switzerland
reishauer.com

Webshop med skärande och hållande verktyg

Hög kvalitet, teknisk support och snabba leveranser.

www.gjsverktyg.se

GJS Verktyg & Ingenjörskunskap

Skärande • Hållande • Spännteknik

Skälbyvägen 4, 155 35 Nykvarn | Tel 08-550 999 80
gjs@gjsverktyg.se | www.gjsverktyg.se



BROTHER utmanar industrin:
"Hur länge har svenska företag råd att avstå?"

Med energieffektivitet och korta cykeltider fortsätter BROTHER Speedio maskiner att skaka om marknaden för skärande bearbetning. På maskinmässan AMB i Stuttgart träffar vi Martin Paland, vd för Bromi Gruppen AB och för ett samtal om maskinkonceptet som ger svenska industrikunder konkurrensfördelar.

Samarbetet mellan tidningen och Bromi Gruppen sträcker sig 20 år tillbaka i tiden. Det är en pålitlig och affärsmässig relation byggd på otaliga möten och intervjuer. Bromi Gruppens vd, Martin Paland, är en flitig röst i branschen som alltid bidrar med starka och uppfriskande insikter. Årets möte på AMB-mässan i Stuttgart är inget undantag, men den här gången väljer vi att helt fokusera på maskinbyggaren BROTHER – en tillverkare som uppvisar en ständig teknikutveckling i både stort och smått.

Vi ber Martin förklara hemligheten bakom de framgångar som BROTHER fortsätter att skörda bland krävande svenska industrikunder.

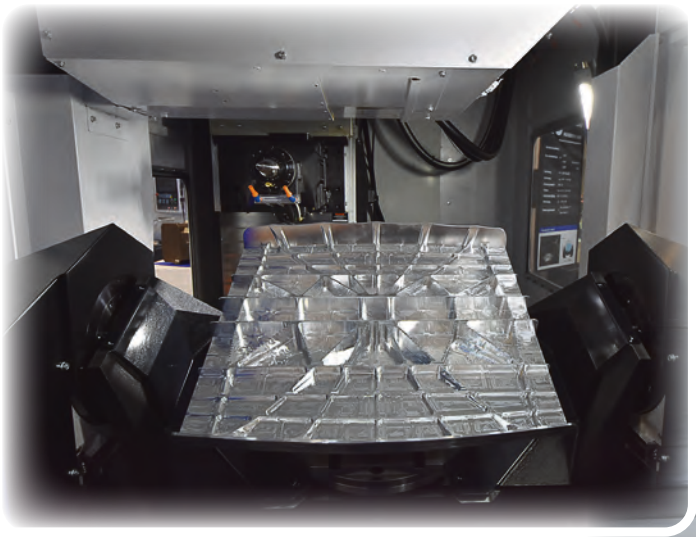
– Våra Brother Speedio BBT30-maskiner är kända för att producera högkvalitativa detaljer med hög produktivitet. Att vi har så många återkommande kunder är det bästa beviset på att maskinerna levererar, förklarar Martin Paland.

Krossar traditionella maskinkoncept

Det finns gott om maskinleverantörer på marknaden som lovar hög produktivitet, men Martin menar att BROTHER spelar i en helt egen liga jämfört med mer traditionella lösningar. Han presenterar tre tydliga tumregler som visar skillnaden i ren prestanda:

- Cykeltider: Oftast 30–60 % lägre.
- Platsbehov: Minst 20–30 % mindre golvyta på verkstadsgolvet.
- Energiåtgång: Hela 60–80 % lägre förbrukning.

När vi går runt i BROTHERS välfyllda monter blir de tekniska fördelarna snabbt konkreta. Särskilt energifrågan





är mer brännande än någonsin för svenska tillverkare.

– Jag ställer mig ärligt talat frågan hur länge våra kunder i Sverige har råd att låta bli att investera i en Brother Speedio, signalerar Martin.

– Har man dessutom sin tillverkning i elområde SE3 eller SE4 blir besparingen på bara ett år mycket intressant.

Maskinnyhet för stora detaljer: Speedio HU550Xd1-5AX

Se bild

Nere på mässgolvet visar Martin entusiastiskt upp en av de stora höjdpunkterna i montern – den helt nya Speedio HU550Xd1-5AX.

– Här har vi en riktig maskinnyhet. Verktygsmaskinen är Brothers mycket flexibla, 5-axliga horisontella maskin som erbjuder ett verkligt stort arbetsområde i ett mycket kompakt format på endast 5,0 kvadratmeter. Maskinen klarar fixturer med en diameter på 680 mm och 400 mm i höjd, och den är energieffektiv på riktigt, berättar Martin Paland.

– Maskinen är konstruerad för att klara tuffare applikationer och utöka användningsområdet för verkstäderna. Den är utrustad med 30 verktygsplatser, en mycket stabil vagga som hanterar laster upp till 200 kg samt med rejäl bromskraft.

– Dessutom finns flera olika spindelvarvtal att välja på, däribland 12 000 och 20 000 varv/minut samt en 10K High Torque-spindel på 26,2 kW. Modellen uppvisar samtliga delar av Brothers DNA med mycket hög produktivitet kombinerat med energieffektivitet och en låg investeringskostnad. HU550Xd1 är helt idealisk för bearbetning av större detaljer.

Flaggskeppet inom multitasking: Speedio M300Xd2-64T

Se bild

Ytterligare ett dragplåster i montern är M300Xd2-64T, en maskin som tar steget fullt ut i multitasking-segmentet genom att kombinera fräsning med fullvärdig svarvning.

– Det här är Brothers flaggskeppsmodell i segmentet, förklarar Martin. Med hela 64 verktygsplatser och flera avancerade spindelalternativ – inklusive upp till 27 000 varv/minut med kylning genom spindeln (CTS) – blir användningsområdena väldigt många. Den här generationen har fått ett ännu större arbetsområde samt mer kraft i både axlar och motorer, vilket gör maskinen betydligt mer flexibel än sin föregångare.

Martin betonar att produktiviteten i den nya serien sträcker sig bortom de rena bearbetningsdata:

– Maskinserien ger en intressant produktivitet eftersom den kan utföra verktygsbyten och vridning i samtliga axlar simultant. Ett helt nytt maskinstativ och bord möjliggör större arbetsstycken och väsentligt bättre spånavgång. Det är en riktigt universell kvalitetsmaskin med hög noggrannhet som kan bearbeta både stål och aluminiumdetaljer på ett extremt kostnadseffektivt sätt, förklarar Martin Paland.

Ett växande sortiment med gemensamt DNA

Tidigare förknippades varumärket kanske med ett mer nischat utbud, men i dag ser produktportföljen från den japanska maskinbyggaren helt annorlunda ut.

– Brothers Speedio-modeller är numera betydligt fler. Sortimentet sträcker sig i dag från vertikala 3-, 4- och 5-axliga maskiner till horisontella 4- och 5-axliga modeller, sammanfattar Martin.

Oavsett vilken modell kunden väljer är grundfilosofin och maskinbyggarens kärna densamma. Den unika kombinationen av kompakt design, snabbhet och hållbarhet genomsyrar hela maskinlinjen.

– Samtliga modeller uppvisar Brothers unika DNA: extremt hög produktivitet kombinerat med marknadsledande energieffektivitet och en låg investeringskostnad, avslutar Martin Paland.







På fotot ser vi Simon Larsson LENIMA och Gianni Palazzetti produktchef EMCO. Maskinen är en EMCO UNIMILL 1000 som är ett universellt 5-axligt bearbetningscenter. Vi noterar att verktygsmaskinen har ett vridbart roterande bord med vridmomentmotorer, direktmätsystemets dimensioner Ø 800 mm ger hög stabilitet och precision.

– 5-axlig simultan bearbetning i en portalstruktur, modern rörlig kolumn med optimal tillgänglighet, optimal spånborttagning, banbrytande styrteknik från Siemens eller Heidenhain och flexibilitet för automation (front) för att nämna lite tekniska fakta, berättade Simon Larsson.

EMCO på AMB med 5-axligt och automation i fokus

”Maskiner från EMCO kännetecknas av höga effekter, kraftiga linjärstyrningar och tunga fundament. Och det är krav som kunderna ställer i det högre premiesegmentet av maskiner på marknaden, berättade Simon Larsson nere i Stuttgart”.

Den svenska maskinleverantören LENIMA har sedan många år ansvaret för den europeiska maskinbyggare EMCO på den svenska marknaden. Maskinbyggaren har en mycket lång historia på den svenska marknaden och som varumärke har man hög närvaro.

– EMCO GmbH har en av de bredaste produktportföljerna på marknaden och kännetecknas genomgående av kvalité och användarvänlighet. Med produktionsenheter i Österrike, Tyskland och Italien, erbjuds såväl enklare Teach In-maskiner som riktigt stora högteknologiska maskiner upp till flera hundra ton samt avancerade 5-axliga fleroperationsmaskiner och svarvar med 3st revolvrar. EMCO kan direkt från fabrik leverera kundanpassade helhetslösningar med eller utan integrerad automation, berättar Simon Larsson vd på LENIMA.

Vi sätter fokus på automatisering och här presenterade EMCO en intressant lösning med robotladdare. Vad ser vi för maskinteknik och automation framför oss frågar vi Simon Larsson.

– Maskinen är en EMCO Universalturn 90 som har premiärvisning här på AMB mässan. Maskinen är byggd för avancerad svarvning och fräsning med spindeleffekt på 42 kW och 1040 Nm vridmoment på båda spindlarna.

– Det som sticker ut med denna presentation är helhetslösningen med automationslösningen. Här har man monterat roboten högt upp och laddar genom taklucka för snabbare byten och fri operatörsplats.

– Automationen kan utöver att byta detaljer även byta verktyg samt backar för komplett omriggning av maskin. Detta gör att man kan lägga orderkö på olika detaljer som produceras obemannat.

Tidningens reporter fick även göra bekantskapen med ny och avancerad mjukvara - EMCONNECT – som är en digital processassistent för ökad produktivitet och effektivitet i produktionen.

En tydlig och kompakt översikt över maskinens tillstånd, maskindata och driftläge finns tillgänglig vid instrumentpanelen. Det ger maskinoperatören intuitiv hantering via ett användargränssnitt optimerat för pekskärmsanvändning.



CHASEFEED

SRMT-skäret, den nya standarden för högmatningsfräsning!

- Enkelsidigt högmatningsskär med fyra skäreggar
- Samtliga fyra hörn kan användas med bibehållen verktygslivslängd och jämn prestanda
- Enastående bearbetningsresultat i rostfritt stål och andra svårbearbetade material
- Överlägsen bearbetningsprestanda vid bearbetning i djupa fickor, tack vare optimal spånavgång



SMV VERKTYG
DEL AV SMV INDUSTRIER. EST. 1920

SMV Verktyg AB Parkgatan 6, SE-333 31 Smålandsstenar, Sweden
+46 371 343 48 verktyg@smv.se verktyg.smv.se

TaeguTec
Member IMC Group

Wenmec ligger steget före och här är framtidstron stark

Maskininvesteringar som driver tillväxt med teknik i fokus



Här ser vi ett foto för 6 månader sedan när Wenmec var nere på DMG MORI fabrik i Pfronten och fick se maskinen i tillverkning
På fotot ser vi Robert Ahlgren, Henrik Törnqvist Wenmec och Peter Smith DMG MORI.

”På rätt spår” står det på skylten när man kör in i Kil, en slogan som man använder för sin identitet. Efter att besökt Wenmec tycker jag att man även kan använda uttrycket på verkstadsföretaget som just nu står inför en spännande utvecklingsfas med flera teknikkliv. Efter flera år av målmedvetna investeringar i sin fastighet och arbetsmiljö, tar man nu nästa stora steg med stora investeringar i ny produktionsutrustning. Bland annat har företaget investerat i en ny och större svetsrobot och vårt besök handlar förstås om den avancerad fleroperationsmaskin med palettsystem från DMG MORI som beställdes i början på året och som nu är i drift, mer om företages första fleroperationsmaskin med palettsystem på verkstadsgolvet i Kil, längre fram i artikeln.

– Vi fortsätter satsningarna och senare under året skall en mätmaskin modell större från LK samt en kraftfull portalfräsmaskin med integrerat svarvbord, en kombination som ger oss maximal flexibilitet och tekniska möjligheter installeras i fabriken. Allt för att rusta oss för framtiden och våra nya stora kundåtaganden där vi tillsammans utvecklar framtidens produktionslösningar på en hög teknisk nivå, berättar VD Henrik Törnqvist.

Man finns på två platser i Sverige Kil och Laxå - Vi besöker denna gång, verkstaden i Kil.

På rätt spår…

För oss är det viktigt att vara lyhörda och flexibla mot våra kunder och vi arbetar helst i ett nära samarbete med er. Vi lyssnar alltid på kundens behov får att få det bästa resultatet. Vår maskinpark uppdateras löpande och vi lägger stor vikt vid kompetens och kvalitet.

När vi går till jobbet känner vi att vi är en del av något stort. Vi har idag en stark framtidstro och står stabilt på den grund vi har byggt upp under många år. Vår styrka är att vi ser människan bakom varje affär, och vi gillar att göra affärer med människor. Våra medarbetare är vår största tillgång och vi investerar mycket i att alla på arbetsplatsen ska må bra.

Text; wenmec.se

På rätt spår igen

Vi träffar produktionstekniker med inriktning på skärande bearbetning, Mattias Casserlund som ger oss en rundtur i den 10 000 kvm stora fabriken.

- Här har hänt enormt mycket sedan jag för 20 år sedan

gick in genom dörren här på Wenmec. Stora ytor för montering, svets och lager finns kvar och företaget har expanderat med nya produktionsytor där stora bäddfräsar och fräsverk bearbetar enstycksdetaljer och prototyper för krävande industrier, säger Mattias.

Men idag skall vi titta närmare på deras senaste maskininvestering som handlar om ett teknikkliv inom multifunktions- och fleroperationsmaskin från DMG MORI med automation – 12 paletter i system.

– Som produktionstekniker har jag huvudansvaret för installationen och har varit en nyckelperson i vårt nya maskinprojekt. Just nu är det fokus på CAM och att lägga in nya program i maskinen, tillsammans med vårt produktionstekniska team. Vår huvudsakliga uppgift just nu är att utveckla och optimera våra bearbetningsprocesser genom avancerad CAM-programmering. Stötta operatörer och produktion med teknisk kompetens inom CAM-programmering. Nästa steg är att nu komma igång med produktionen genom att ta fram fixturer, verktygsupplägg och produktionsunderlag, optimera cykeltider, kvalitet och stabilitet i bearbetningsprocesser, utveckla bearbetningsstrategier och teknisk beredning, så nu vet ni vad vi arbetar med och vad en produktionstekniker gör för att vi skall utveckla vår nya maskinteknik och få igång automatiseringen, så vi kan börja köra obemannat och få ut fler timmar per dygn, förklarar Mattias Casserlund.

På rätt spår i fortsättningen

Med under hela investeringsfasen och projektbygget har maskinsäljaren Peter Smith på DMG MORI varit. Vi ber Peter om lite tankar kring affären och tekniska data.

– I kombinationen med en DuoBlock DMU90 P4 och PH Cell 2000 är det den första i Sverige och är ett mycket spännande teknikkliv för Wenmec. DuoBlock maskinens geometri gör den till en mycket universal lösning till alla typer av 5-axlig bearbetning. PH Cell 2000 tillför automation med 12 paletter, där fokus kommer att ligga på maximering av spindeltid och hög utnyttjande genom obemannade körning.

– DMGMORI har som mål att erbjuda helhetslösningar som gör maskinköparna mer lönsamma. Investeringen som Wenmec har gjort är ett bra exempel på just det.

– Och kunderna förstår att det är svårare att bli lönsam med traditionella handladdade maskiner. Även med småserietillverkning är det tufft eftersom maskinen står still vid varje omriggning. Med en automationslösning är maskinspindeln i gång många fler timmar vilket innebär ökad produktivitet och bättre lönsamhet, säger Peter Smith.

– I våra bearbetningsmaskiner kan vi bearbeta stora, tunga detaljer med höga toleranskrav och i flera maskiner har vi 5-axlig bearbetning. Nu har vi tagit nästa teknikkliv och investerat i en DMG MORI DMU90 P4 med palettsystem PH Cell 2000, för att öka vår kapacitet och effektivt kunna tillverka lite större seriestorlekar, säger produktionstekniker Mattias Casserlund.

När det gäller utveckling hos maskinbyggaren DMG MORI av 5-axliga maskiner, har det hänt mycket genom åren. Idag kan man erbjuda skräddasydda lösningar till sina kunder tack vare ett brett maskinprogram. Maskinköparna har också ett flertal automationslösningar att välja mellan till varje maskin.

I våra verkstadsbesök ser vi nu och en tid tillbaka en klar och tydlig trend. Investerar man i en modern verktygsmaskin, så är det nästan alltid eller jag skulle vilja säga alltid med automatisering i någon form, i alla fall när det handlar om maskinleveranser från DMG MORI i svensk industri. Hos Wenmec i Kil är man på rätt spår som det står på skylten utmed vägen när man kör in i samhället. ■

Produktionstekniker Mattias och maskinoperatör samarbetar under inkörning och produktionsstart.



Tyska HAIMER, expansiva och nyskapande i sitt arbetssätt och produktutbud i premiumsegmentet

På årets AMB stärkte HAIMER sin position som ett oberoende, ägarlett familjeföretag som med ”Tool Room of the Future” ett heltäckande verktygsrumskoncept som ger sina kunder mer effektivitet, digitalisering och automatisering i fokus. Detta fick mässbesökarna uppleva i en monter full av ny teknik.

HAIMER möter de utmaningar som många tillverkningsföretag står inför, som i tider av brist på kvalificerad arbetskraft utsätts för ökande kostnadspress och krav på digitalisering och automatisering, och gör det möjligt för dem världen över att bearbeta mer precist, tillförlitligt och produktivt. Med HAIMER kan produktionen digitaliseras och området för verktygsmontering automatiseras. En tydlig markering för att ytterligare stärka systemkompetens och företagsfilosofin ”Quality wins”.

Syskonen Andreas och Kathrin Haimer har under många år varit verksamma i olika ledande befattningar i företaget och utgör idag företagsledningen för HAIMER-gruppen. I sina nya roller som verkställande delägare kommer de att fortsätta den inslagna tillväxtkursen och samtidigt sätta nya impulser inom digitalisering, automatisering och hållbarhet , till exempel genom vidare utbyggnad av digitala produkter, uppkopplade Tool Room-lösningar och automatiserade celler för krympning, förinställning och balansering.

Andreas Haimer kompletterar det teknologiska och strategiska perspektivet.

– Vi är själva ett tillverkande företag med över 200 verktygsmaskiner och en årlig spånvolym på runt 5 000 ton. Vi vet av egen erfarenhet hur avgörande stabila, produktiva processer och ett genomtänkt Tool Management är. Just därför investerar vi konsekvent i digitalisering och automatisering, från AI-klara krymp-, balanseringsoch förinställningsenheter via vårt ”Tool Room of the Future”-koncept till globala samarbeten med maskintillverkare, i vars fabriker våra uppkopplade lösningar rullas ut världen över. Generationsskiftet ger oss det entreprenöriella handlingsutrymmet att vidareutveckla denna långsiktiga strategi och ytterligare stärka vår roll som teknologiledare i periferin runt verktygsmaskinen och i kopplingen av shopfloor.”

Kathrin Haimer betonar, med alla utmaningar på världsmarknaderna, framför allt ansvaret gentemot människor och medarbetare.

– Som familjeföretag bär vi ansvar för vårt företags framtid, våra medarbetare, utbildningen av unga människor och vår region. Vår uppgift är att förena de värden som HAIMER har stått för i årtionden med innovationskraft och modernaste teknik. På så sätt vill vi aktivt forma vårt företags framtid – som en pålitlig partner för våra kunder och som en attraktiv arbetsgivare.”

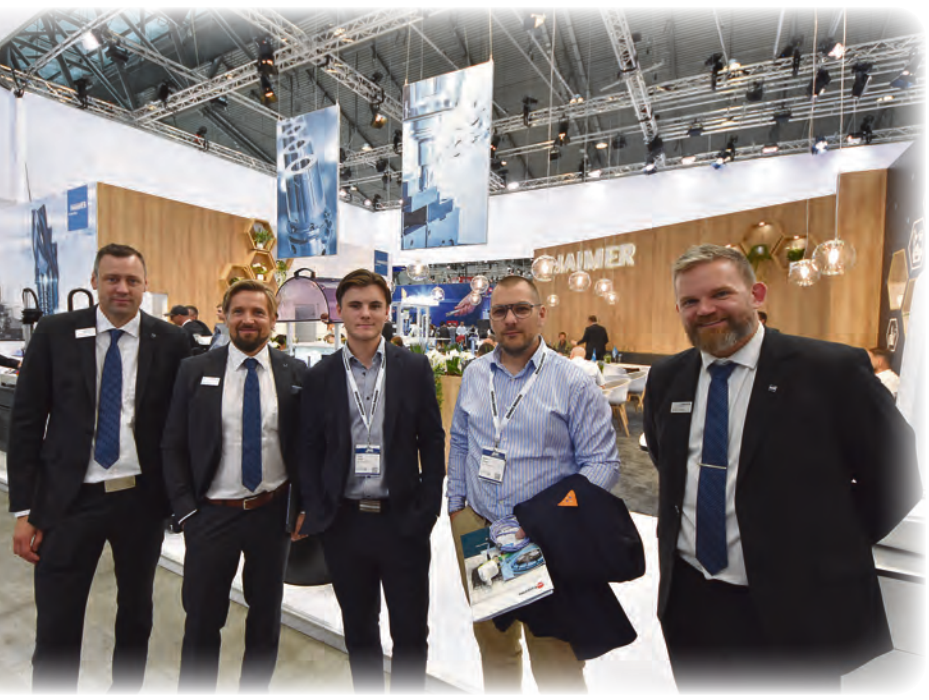
– HAIMER möter utmaningarna hos många tillverkningsföretag som, i tider av brist på kvalificerad arbetskraft, står under ökande kostnadspress och krav på digitalisering och automatisering. Med HAIMER kan shopfloor digitaliseras och området för verktygsmontering automatiseras, sa Niclas Fager ansvarig på HAIMER Scandinavia från mässgolvet i Stuttgart.



Generationsskifte och överlåtelse av företagsandelarna till Andreas och Kathrin Haimer Grundarna Claudia och Franz Haimer har överlåtit företagsandelarna till den andra generationen, så att nu syskonen Andreas och Kathrin Haimer träder in i ansvaret som verkställande delägare.
Från vänster till höger: Andreas Haimer, Kathrin Haimer, Claudia Haimer, Franz Haimer

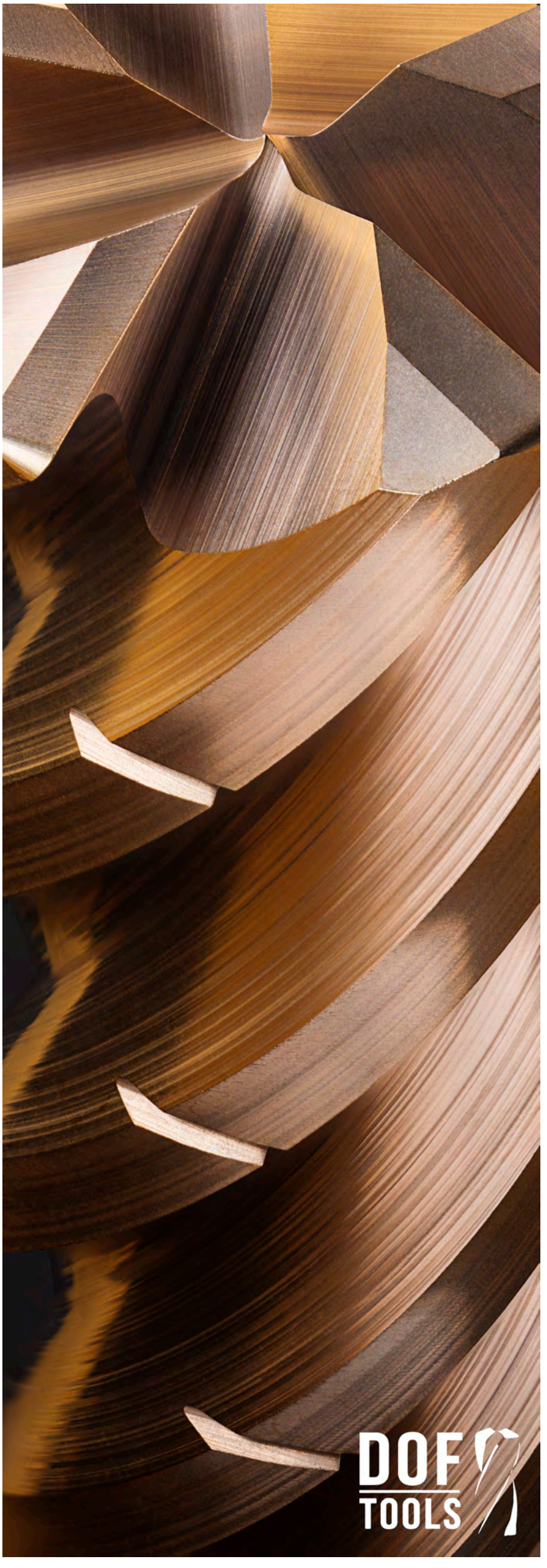
Inom HAIMER-gruppen, en världsledande tillverkare av verktygshållare, förinställnings-, krymp- och balanseringsteknik samt systemleverantör av kompletta lösningar inom Tool Management kring verktygsmaskinen, genomfördes generationsskiftet den 1 augusti 2026. Andelarna i HAIMER-gruppen överförs som en del av en långsiktigt planerat generationsskifte till grundarnas barn, Andreas och Kathrin Haimer.

Claudia och Franz Haimer, som grundade företaget 1977 och under de gångna decennierna byggt upp och lett det till att bli en ”hidden champion” och global aktör, kommer att fortsätta vara operativt verksamma i företagsledningen fram till den 31 december 2027.


HAIMER


Jongen Werkzeugtechnik
Bienvenido
Bienvenue
Welcome
f. britsch


LOK
HAIMER


DOF
TOOLS

Colly Verkstadsteknik bygger samarbeten på AMB med expertis och ny verktygsteknik

Och det betyder att vi på tidningens redaktion med intensitet följt arbetet som verktygsleverantören Colly skapat genom åren och skapar för framtiden där långa och relationsdrivna samarbeten med ledande tillverkare ute i Europa är pålitliga, förtroendegivande och skapat en teknikhöjd i det man erbjuder sina kunder på den svenska marknaden.

Men man ”sitter inte still i båten” utan letar ständigt efter nya tillverkare som kan komplettera och utveckla nya verktygslösningar för högre produktivitet i symbios med bättre lönsamhet.

Intresset var stort för årets AMB-mässa i Stuttgart med mängder av besökare från hela världen och imponerande innovationer från ledande verktygstillverkare. Colly Verkstadsteknik var givetvis på plats för att ta pulsen på industrin, utbilda sig i ny teknik och förstärka relationerna med partners.

På årets AMB fick vi en kort genomgång med vad





Kent visade ett teknologiskt genombrott inom finborrning där MAPAL sätter en ny standard med det nya EA-Performance-Systemet. För första gången kombineras mycket enkel inställning med högsta precision i det krävande diameterområdet Ø10 till Ø19 mm. Resultatet är enklare och snabbare inställning och samtidigt en stabil bearbetningsprocess med mikrometerprecision.

några av Colly Verkstadstekniks leverantörer kan erbjuda. Vi började med att stanna till hos MAPAL där det alltid finns relevanta verktygsnyheter som vi ofta skriver om i våra spalter. Här i starten av vårt mässbesök var nyheterna mer av mjuka värden då vi fick träffa några tekniker med nya roller på Colly.

– Jag har efter att arbetat många år som innetekniker fått ytterligare en roll och det som ansvarig för verktygshållare och ställrumsteknik på Colly VT, och här på AMB får jag ett ypperligt tillfälle att träffa kollegor och samarbetspartner och framför allt känna av atmosfären på en av Europas större teknikmässor, sa Jablan Dimitrijevic.

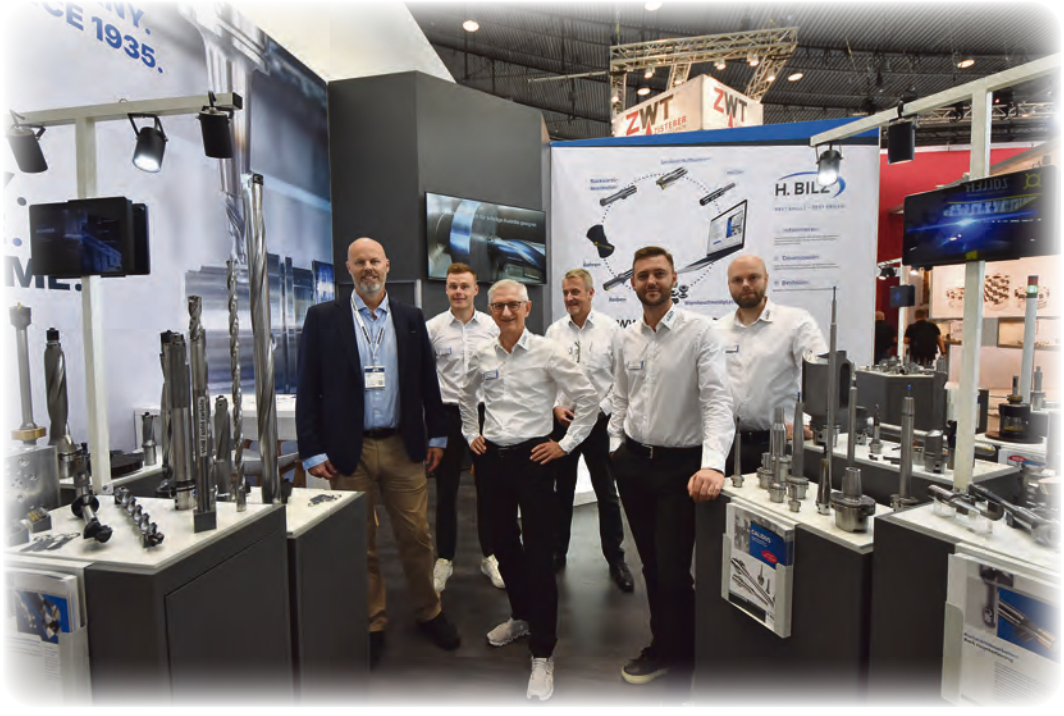
Kent Alpsten är en rutinerad fälttekniker och ett känt ansikte på svenska verkstäder sedan många år tillbaka. Han tar nu över och axlar arbetet som teknikansvarig för MAPAL efter Björn Thorslund som gått i pension.

– Mycket spännande fortsättning och som jag med stor förväntan bygger vidare på det som Björn skapa under flera decennier, sa Kent.

Vår ständige ciceron, försäljningschef Anders Kock guidade mig runt till Mitsubishis stora och imponerande monter och här fanns många nyheter och vi valde ut ett par med hjälp av Anders.

– Nya MP1200-serien från Mitsubishi Materials är intressant och består av tre nya PVD-belagda frässkär som har utvecklats för att förbättra processäkerheten genom att direkt adressera vanliga haverimekanismer vid fräsning, såsom mikrosprickor och urflisning, särskilt vid bearbetning av svårbearbetade material (värmebeständiga legeringar)

Forts. sida 100 >>



Jablan Dimitrijevic.



Vi lanserar nu SMEC i Sverige, ett mycket kompetent sortiment.



SMEC SL 2500SY Stabil fleroperations-svarv med boxgejdrar



SMEC MVF5000
5-axlig bearbetning med
Ø650 mm bord

SMEC



SMEC SL8500 Kraftfull storsvarv med
32” chuck och 5 050 mm svarvlängd



SMEC NS 2100SY Snabb och mångsidig
CNC-svarv med linjärstyrningar



SMEC SLV500 Kraftfull och
stabil vertikalsvarv med boxgejdrar



SMEC Q4200
Snabbt och produktivt
tapping center

Vi hjälper dig med effektivare lösningar, prata med oss om hur SMEC kan leverera mervärde för dig!

SHOWROOM HÖLÖ | 08-554 309 30 | maskinfransson.se





Produktionstekniker Tommy Jansson hos Kuggteknik i Leksand var på AMB och träffade Anders Kock.
Viktig mässa att besöka och många utställare och montrar att besöka då jag behöver hela tiden hitta nya lösningar för vår produktion. Mitsubishi är en viktig sådan, sa Tommy.

>>

– Vidare tycker jag att vi kan informera läsarna om Mitsubishi Materials ASX300-serien, en ny mindre generation av den etablerade ASX400-serien. Den nya serien omfattar fräsar som är konstruerade för att leverera stabil och högpresterande plan- och hörnfräsning, även under krävande förhållanden. ASX300 kombinerar avancerad geometri med en kompakt, flerskärig konstruktion för att avsevärt förbättra produktivitet, ytfinhet och bearbetningseffektivitet, berättade Anders.

Nästa stopp på vår rundtur blev till en ny leverantör - Hermann Bilz som är en välrenommerad tysk tillverkare som specialiserar sig på precisionsverktyg och verktygssystem för borrning, finborrning, försänkning och bakplaning. Man erbjuder ett brett sortiment av verktyg tillverkade av snabbstål (HSS), solid hårdmetall och verktyg med vändskär med hög precision och pålitlighet i bearbetningsprocessen.

Vårt sista besök denna intensiva och välbesökta mässdag, blev till LMT Tools / Fette Tools som är en global tillverkare inom produktion av bland annat snäckfräsar, skivingverktyg, grad och fasverktyg för kuggtillverkning och gängrullhuvuden samt gängtappar för gängtillverkning.

Företaget grundades 1908 och sedan 1950-talet är företaget kända för sina Fette-rullgänghuvuden.

– Det tyska bolaget har sedan det grundades strävat efter att alltid ligga i framkant för att deras kunder skall erhålla högsta kvalitet till lägsta möjliga kostnad per producerad detalj. Ett lysande exempel på detta är ett av de senaste patenten, Chamfercut. Fasning och gradning är en väsentlig del av kugghjulstillverkning och med denna metod genereras fasning på ett pålitligt, exakt och kostnadseffektivt sätt, berättade Anders Kock.

Sammanfattar vi våra besök på mässgolvet i Stuttgart så genomsyras Colly Verkstadstekniks samarbetspartners av fokus på kundernas verkliga bearbetningsutmaningar. I dagens konkurrensutsatta industri är efterfrågan stor på lösningar som levererar kostnadseffektivitet, flexibilitet och hög processäkerhet. På AMB visades allt det som verkstadstekniker kan önska sig.

– AMB 2026 visade tydligt att utvecklingen inom skärande bearbetning fortsätter i högt tempo. För oss handlar mässan inte bara om att se nya produkter utan om att bygga relationer, utbyta erfarenheter och hitta lösningar som gör våra kunder mer konkurrenskraftiga. Vi åkte hem med många nya idéer och en stark framtidstro för svensk tillverkningsindustri, summerar Anders Kock, försäljningschef på Colly Verkstadsteknik.



På fotot i LMT-Tools monter på AMB ser vi Anders Kock försäljningschef Colly Verkstadsteknik och Tilo Knobelsdorff affärsutvecklingschef LMT Tool Systems.



FINSTANSTEKNIK

Tooling Automation Presses



Rejäla grejer: för industrijobb.

Hållbarhet är inget nytt för oss. Faktum är att vi sysslat med just det i snart 100 år. Och det är ingen slump. Våra kunder behöver kunna lita på att deras utrustning håller. För i en verkstad finns det ingen plats eller tålamod för dålig kvalitet. Det går ut över både anställda och verksamhet. Så när du kommer till oss kan du vara säker på en sak: Våra grejer håller.

7 års garanti

Cowab

cowab.se

Den tyska verktygstillverkaren är alltid aktiv och på plats på de stora mässorna runt om i Världen. Årets AMB var P. HORN på plats med en gedigen och mycket informativ monter. Tillverkarens innovationer i stort och smått, visades i montern och vi med hjälp av teknikerna på HORN Sverige valde ut två av verktygen, där vi först får en presentation av HORN System 315 som utökas med ny skärbredd på 20 mm för formsvarvning.

Den nya lösningen är utvecklad för tillverkare som behöver bearbeta breda spår, komplexa profiler och avancerade konturer med hög precision och stabil process. Genom att bearbeta formgeometrier i ett enda arbetsmoment kan antalet operationer minskas, vilket bidrar till kortare cykeltider, förbättrad produktivitet och ökad processäkerhet. Systemet passar särskilt bra för CNC-svarvning inom fordonsindustri, medicinteknik, hydraulik och allmän verkstadsindustri där kraven på noggrannhet och repeterbarhet är höga.

Nästa verktyg / system handlar om HORN System 395 som ger nya möjligheter för profilsvarvning och specialgängor. Här lanserar verktygstillverkaren en flexibel och kostnadseffektiv lösning för profilsvarvning, kontursvarvning och tillverkning av specialgängor. Systemet är utvecklat för applikationer där standardverktyg inte ger tillräcklig frihet att skapa komplexa geometrier eller kundanpassade profiler.

Konstruktionen gör det möjligt att skapa skräddarsydda verktyg för komplexa profiler, specialgängor, tätningsspår och andra avancerade svarvoperationer. För verkstäder som arbetar med korta serier, specialdetaljer eller högförädlade komponenter innebär detta betydligt större konstruktionsfrihet.

Systemet kombinerar flexibilitet med hög stabilitet. Den stora kontaktytan i skärkraftens riktning ger en säker fastspänning och hjälper till att absorbera skärkrafter även i krävande bearbetningsprocesser. Resultatet är förbättrad processtabilitet, längre verktygslivslängd och högre ytkvalitet på den färdiga komponenten.

De precisionsslipade skäreggarna säkerställer hög noggrannhet och reproducerbarhet, vilket gör systemet väl lämpat för industrier med höga kvalitetskrav såsom medicinteknik, hydraulik, energi och precisionsmekanik.







Rototilt investerar över 30 miljoner i Vindeln

Rototilt planerar en ny utbyggnad av sin anläggning i Vindeln. Totalt investerar företaget drygt 30 miljoner kronor och utökar anläggningen med 815 kvadratmeter. Satsningen ska skapa kapacitet för fortsatt tillväxt och ytterligare stärka Vindelns roll som centrum för Rototilts produktion och tillverkning.

Rototilt har sina rötter i Vindeln, där företagets största produktionsanläggning finns och där tiltrotatorer, maskinfästen, styrsystem och andra lösningar för grävmaskiner utvecklas och tillverkas. I takt med att verksamheten vuxit internationellt har också behoven vid anläggningen förändrats.

Nu planerar företaget nästa steg. Utbyggnaden omfattar 815 kvadratmeter och innebär bland annat 40 nya kontorsplatser, en större matsal och en fördubbling av antalet omklädningsplatser. Investeringen beräknas till drygt 30 miljoner kronor.

– Vi har vuxit mycket internationellt och behöver säkerställa att vi har kapacitet även för nästa steg. Vindeln kommer fortsatt att vara centrum för vår produktion och tillverkning, och den här investeringen ger oss bättre förutsättningar att fortsätta utveckla verksamheten här, säger Anders Jonsson, vd för Rototilt.

Större administrativt nav i Umeå

Parallellt utvecklar Rototilt sin administrativa verksamhet i Umeå. Företaget har i dag kontorsplatser för omkring 40 personer på Västerslätt och söker större lokaler med plats för omkring 70 arbetsplatser.

Satsningen är också en del av företagets långsiktiga kompetensförsörjning. Många av de medarbetare som arbetar i Vindeln pendlar från Umeå och andra orter. En större kontorskapacitet i Umeå ska både förenkla vardagen för befintliga medarbetare och bredda möjligheterna att rekrytera ny kompetens.

– Vi skapar rätt förutsättningar på båda orterna. I Vindeln fortsätter vi att investera i produktion, samtidigt som vi utvecklar Umeå som ett starkare administrativt nav. Det ger oss bättre möjligheter både att växa och att attrahera rätt kompetens, säger Anders Jonsson.

Utbyggnaden i Vindeln planeras att påbörjas under hösten 2026.

Rototilts anläggning i Vindeln, innan utbyggnaden.



Expansionplan View





Olsons stärker service-organisationen i södra Sverige

Olsons Maskinservice AB fortsätter att utveckla sin serviceorganisation och välkomnar Olle Dahlqvist som ny servicetekniker. Med utgångspunkt i Sölvesborg stärker han företagets närvaro och tillgänglighet för industrikunder i södra Sverige.

Olle är utbildad drift- och underhållstekniker från industriprogrammet i Ronneby och kommer närmast från Volvo, där han har arbetat/praktiserat under flera år. Han tar med sig ett stort teknikintresse och erfarenhet från industrin in i sin nya roll hos Olsons.

Som servicetekniker kommer Olle att arbeta ute hos kunder med bland annat förebyggande underhåll, felsökning, reparationer och installationer av industrimaskiner.

– Det känns positivt att arbeta som resande servicetekniker. Jag får träffa nya kunder, arbeta med olika maskiner och ställas inför nya uppgifter. Ingen dag blir den andra lik, säger Olle Dahlqvist.

Starkare lokal närvaro

Rekryteringen är en del av Olsons fortsatta satsning på att finnas närmare kunderna. Med en servicetekniker placerad i Sölvesborg får företaget bättre förutsättningar att möta servicebehoven hos industriföretag i södra Sverige.

– För våra kunder är tillgänglighet och driftsäkerhet avgörande. Genom att förstärka organisationen i södra Sverige kan vi arbeta ännu närmare kunderna och hjälpa dem med både planerat underhåll och akuta insatser, säger Patrik Olson, försäljningschef på Olsons Maskinservice AB.

Bakom serviceteknikerna på fältet finns Olsons samlade organisation med teknisk support, serviceplanering, reservdelar och försäljning. Det ger teknikerna rätt förutsättningar att snabbt lösa problem och hjälper kunderna att hålla sina maskiner och sin produktion i gång.

För Olle innebär den nya rollen också möjlighet att fortsätta utvecklas, både tekniskt och personligen.

– Jag ser fram emot att vara med och utvecklas tillsammans med Olsons och framför allt att hjälpa våra kunder. Det är variationen, problemlösningen och mötet med olika människor som gör rollen särskilt intressant, säger Olle.

Mer information:
www.olsons.se





Søger du kunder i Danmark?

Flere end 40.000 læser Teknovation!

- vil du i kontakt?

salg@teknovation.dk www.teknovation.dk

+45 2688 2684 +45 4613 9000

Teknovation dk

Vores læsere er dine kunder!



CMZ – Europeisk svarvtillverkare hos Lichron

Lichron AB representerar sedan en tid tillbaka CMZ på den Svenska marknaden. Fabrikatet passar bra in i vårat premiumsegment säger Lichron´s VD Magnus Chronholm.

CMZ har tillverkat svarvar sedan 1945 och har en personalstyrka på ca 600 personer samt fem dotterbolag runt om i Europa. Huvudkontoret ligger i Baskien (norra Spanien).

Med ett tydligt fokus på tillverkning i Europa producerar företaget nästan alla delar till varje CNC-svarv i sina egna anläggningar. Produktionen består av över 550 levererade maskiner per år. I dagens oroliga omvärld



med tanke på logistik och eftermarknad finns det en klar trygghet att ha maskinleverantören på nära håll tillägger Magnus Chronholm.

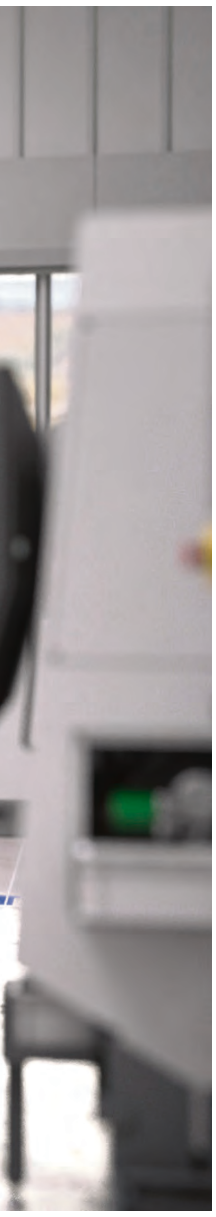
Styrka, kraft och tillförlitlighet är tre egenskaper som bäst kännetecknar CMZ. Här tillverkas svarvar med en eller flera revolvrar till nyckelfärdiga automatiseringslösningar. Företagets breda produktsortiment lämpar sig för alla typer av precisionsbearbetning. CMZ äger sju produktionsanläggningar på det spanska fastlandet, med en sammanlagd yta på 40 000 m².

TA-serien, som består av högpresterande CNC-svarvar, omfattar modeller med prismatisk bädd och en fullt kyld revolver med drivna verktyg på 12 000 varv/min. TA-serien är mycket flexibel och kan konfigureras med tre olika bäddlängder. Dessutom går den att utrusta med Gantry Loader, ett enkelt sätt att automatisera både korta och långa serier. Allt detta gör TA-serien till CMZ:s mest sålda maskinmodell.

När det gäller svarvar med hög precision finns CMZ serien TD Z800-Z1350. Dessa svarvar finns med olika bäddlängder (Z800 och Z1350) och anpassas alltid efter kundens specifika behov. Verktygsrevolvern har integrerad motor och hydraulisk fastspänning med en effekt på 13 kW samt ett vridmoment på 105 Nm och ett varvtal på 12 000 varv/min. Frånvaron av spindelremmar och remskivor minskar bullernivån och ger en betydligt bättre ytfinish. Av dessa skäl kan TD Z800-Z1350 enkelt bli den bästa svarven i verkstaden.

För bearbetning av stora komponenter möjliggör de stora svarvarna i serien TD Z2300-Z3200 arbete med bäddlängder på mer än 2 respektive 3 meter mellan chuck och dubb. Denna typ av svarv är mycket efterfrågad av kunder inom sektorer som flygindustri samt olje- och gasindustri. Verktygsrevolvern i serien TD Z2200-Z3200 är utrustad med integrerad motor och hydraulisk fastspänning: 12 000 varv/min, 105 Nm och 13 kW gör det möjligt att bearbeta stora detaljer med hög stabilitet och kraft.

För företag som arbetar med stångsvarvning och vill korta sina cykeltider erbjuder CMZ ett sortiment av svarvar med flera revolvrar i CMZ:s TTS-serie och TTL-serien. Båda är idealiska för att korta cykeltiderna vid bearbetning av komplexa detaljer och deras tekniska specifikationer gör dem unika. CMZ:s svarvar med flera revolvrar saknar drivremmar och är utrustade med åtta integrerade oljekylda motorer. Frånvaron av drivremmar ökar precisionen avsevärt vilket ger användarna många konkurrensfördelar.



Dessutom erbjuder CMZ skräddarsydda lösningar för automatisering av både korta och långa serier genom sitt utbud av portalladdare (Gantry Loaders). Dessa lösningar är helt anpassade efter kundens behov och har ett enkelt programmeringssystem som minimerar tiderna för i- och urlastning.

CMZ tillämpar sin företagsfilosofi i tillverkningsprocessen med ett tydligt fokus på egen produktion. Att tillverka över 80 % av svarvens komponenter internt bidrar till en produkt av högsta kvalitet. Den fullständiga kontrollen över processen omfattar även eftermarknadsservice, och därför har CMZ förstärkt sitt team för teknisk support. Idag finns över 75 yrkesverksamma servicetekniker som ger direkt kundsupport världen över.

Med Lichron´s egen serviceorganisation blir vi en stark partner till Svensk verkstadsindustri.

Mer information:
www.lichron.se





Lyckat leveranstest av 2 000 tons hydraulpress till AnVa Components

Olsons Maskinservice AB (Olsons) har genomfört ett lyckat leveranstest, FAT (Factory Acceptance Test), av en ny Hürsan hydraulpress med en presskraft på 2 000 ton. Testet genomfördes under tre dagar på plats i Hürsans fabrik i Konya, Turkiet, med AnVa Components egna verktyg och material.

Pressen ska nu demonteras och transporteras till AnVa Components fabrik i Kalix. Där installeras och driftsätts pressen och kompletteras samtidigt med en robotlösning för automatiserad produktion.

FAT-testet genomfördes under verklighetsnära produktionsförhållanden och verifierade pressens funktion och prestanda inför leveransen.

AnVa Components investerar i ökad presskapacitet

AnVa Components AB är en del av AnVa Industries och är specialiserat på tillverkning av metallkomponenter för den tunga fordonsindustrin. Verksamheten i Kalix omfattar bland annat kallformning, skärande bearbetning, gängrullning och värmebehandling.

Investeringen i den nya 2 000-tons Hürsan-pressen innebär ett betydande tillskott till produktionskapaciteten i Kalix.

Hürsan – Olsons partner för hydraulpressa

Hürsan tillverkar standardiserade och kundanpassade hydraulpressar för industrin. Tillsammans kan Hürsan och Olsons erbjuda presslösningar anpassade efter kundens krav på bland annat presskraft, dimensioner, automation och produktionsprocess.

Den aktuella 2 000-tons-pressen är ett tydligt exempel på en sådan kundanpassad lösning.

Trygghet genom hela projektet

Olsons ambition är att ta ansvar för hela processen – från behovsanalys och val av teknisk lösning till projektledning, FAT, installation, automation, driftsättning och eftermarknad.

Genom att kombinera internationella maskintillverkare med egen teknisk kompetens och en stark svensk serviceorganisation kan Olsons erbjuda både rätt maskinlösning och långsiktig trygghet genom lokal service, teknisk support och tillgång till reservdelar.

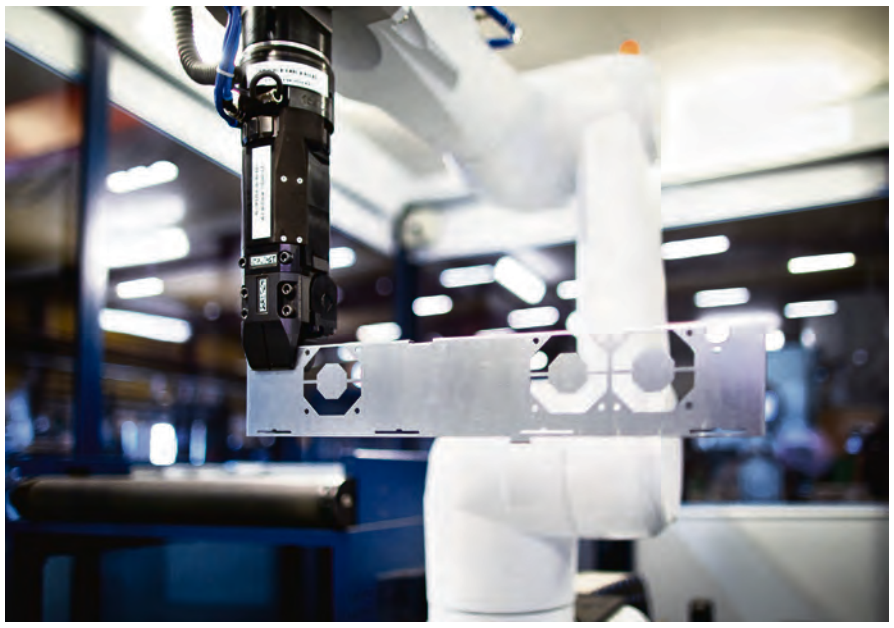
Rätt teknik. Stark eftermarknad. Trygghet i alla steg.

Mer information:
www.olsons.se









Opima förvärvar Victorsson Industrier

Opima förvärvar Victorsson Industrier, en väletablerad kontraktstillverkare inom plåt-, tråd- och metallbearbetning med verksamhet i Frillesås sedan 1977. Bolaget erbjuder kompletta lösningar – från konstruktion och prototyptillverkning till automatiserad serieproduktion, ytbehandling, montering och distribution. Genom att samla flera produktionssteg under samma tak kan Victorsson ta ett större ansvar för kundens produkt, förenkla kundens leverantörskedja och leverera kompletta lösningar med hög kvalitet och leveranssäkerhet.

En av Victorssons styrkor är kombinationen av bred tillverkningskompetens och en hög grad av automation. Produktionen omfattar bland annat stansning, tråd- och plåtbockning, svetsning, montering och ytbehandling. Genom kontinuerliga investeringar i automation kan bolaget producera effektivt även i kortare och medellånga serier. Den helautomatiska pulverlackeringslinjen är en viktig del av helhetserbjudandet och gör det möjligt att leverera färdiga komponenter och produkter med höga krav på ytfinish.

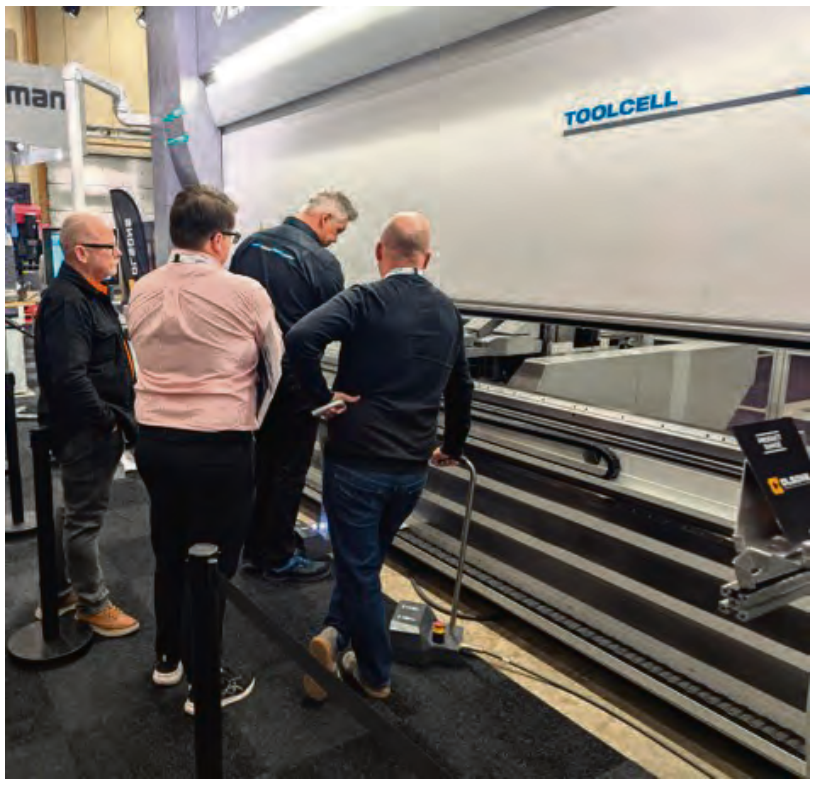
Med en välskött anläggning om cirka 3 700 m² och en modern, välinvesterad maskinpark har Victorsson betydande kapacitet för fortsatt tillväxt. Bedömningen är att den befintliga anläggningen och maskinparken kan hantera en väsentligt högre produktionsvolym utan behov av större investeringar i lokaler eller produktionsutrustning. Kundbasen omfattar primärt välkända bolag i Västsverige som verkar i ett brett spektrum av branscher, däribland livsmedelsproduktion, medicinteknik, elektronik- och tillverkningsindustri.

Genom förvärvet av Victorsson stärker Opima sin geografiska närvaro i norra Halland och tillför koncernen ytterligare kapacitet inom avancerad plåtbearbetning – hela vägen från stansning till ytbehandling och montering. Som en del av Opima kommer Victorsson Industrier AB att fortsätta drivas som en självständig enhet av den befintliga ledningen.

”Victorsson har utvecklats under snart femtio år tillsammans med våra kunder och medarbetare. Vår styrka är att kombinera tekniskt kunnande och modern produktion med den flexibilitet och närhet som våra kunder uppskattar. Med Opima som ägare får vi ännu bättre förutsättningar att utveckla vårt erbjudande, växa tillsammans med befintliga och nya kunder och fortsätta investera för framtiden. Samtidigt behåller vi Victorssons lokala förankring, organisation och sätt att arbeta”, kommenterar Mikael Hartwig, VD för Victorsson Industrier AB.

”Victorsson är precis det slag av bolag vi letar efter – väletablerat, tekniskt skickligt och med tydlig tillväxtpotential. Bolaget har en imponerande automationsgrad och en betydande kapacitet för fortsatt tillväxt inom befintliga lokaler och med befintlig maskinpark. Vi ser också flera konkreta synergiområden med andra bolag i Opima. Varmt välkomna till Opima!” säger Johan Karlsson, VD för Opima.







Olsons stärker erbjudandet inom plåtbearbetning

Efter mer än 50 år med service, reparationer och underhåll av pressar har Olsons Maskinservice byggt upp ett brett maskinerbjudande för den plåtbearbetande industrin. Erfarenheten från serviceverksamheten ligger till grund för hela erbjudandet – från val av rätt maskin och installation till förebyggande underhåll och långsiktig eftermarknad.

– Vi är i grunden ett serviceföretag som säljer maskiner. Det gör att vi tittar på hela investeringen – från vilken maskin som passar produktionen till hur den ska servas och hållas igång under många år, säger Patrik Olson.

Olsons pressprogram omfattar mekaniska, hydrauliska och servodrivna pressar samt kompletta presslinjer. Till det kommer bland annat bandmatning, riktverk, hasplar, transfersystem och andra automationslösningar.

Rätt press för produktionen

För Olsons börjar ett pressprojekt med att förstå kundens produktion och kraven på exempelvis kapacitet, automation och flexibilitet.

– Vi vill inte sälja en viss typ av press bara för att vi har den i programmet. Vår uppgift är att tillsammans med kunden hitta rätt lösning för just deras produktion, säger Patrik.

Servicebakgrunden påverkar också vilka maskiner och leverantörer Olsons väljer att arbeta med. Tillgång till reservdelar, teknisk support och möjligheten att långsiktigt serva och underhålla utrustningen är viktiga delar i bedömningen.

En starkare helhet inom plåtbearbetning

Pressprogrammet är samtidigt en del av ett betydligt bredare erbjudande. Tillsammans med LVD och Q-Fin kan Olsons idag erbjuda maskiner och lösningar för fler delar av den plåtbearbetande industrins produktionsflöde.

LVD kompletterar erbjudandet med lösningar inom bland annat laserskärning, bockning och automation, medan Q-Fin erbjuder maskiner för gradning, kantrundning, slipning och ytfinish av plåtdetaljer.

Det innebär att Olsons kan hjälpa kunden inom en större del av produktionsprocessen – från pressning, laserskärning och bockning till efterbearbetning och finish.

– Med pressprogrammet, LVD och Q-Fin får vi en väldigt bra helhet. Vi kan hjälpa kunden inom en större del av produktionen, samtidigt som vi behåller det som alltid varit vår styrka – service och eftermarknad, säger Patrik Olson.

Planerar ni nästa investering? Möt oss på EuroBLECH

Den 20–23 oktober samlas den plåtbearbetande industrin på EuroBLECH 2026 i Hannover. Olsons personal finns på plats under mässan tillsammans med flera av företagets maskinleverantörer.

För företag som planerar kommande maskininvesteringar blir mässan ett tillfälle att både se den senaste tekniken i drift och diskutera olika lösningar tillsammans med Olsons och leverantörernas specialister.

– EuroBLECH är ett väldigt bra tillfälle att börja prata om nästa investering. Vi kan utgå från kundens produktion och tillsammans titta på olika maskiner och tekniska lösningar direkt hos våra leverantörer. Då kan vi diskutera hela investeringen på plats – inte bara själva maskinen, säger Patrik.

Olsons uppmanar därför företag som står inför en investering eller vill utveckla sin befintliga produktion att boka ett möte med Olsons personal inför EuroBLECH. Då kan mässbesöket planeras utifrån företagets behov och rätt kompetens hos respektive leverantör finnas tillgänglig.

Trygghet även efter installationen

Oavsett vilken maskinlösning det handlar om fortsätter Olsons arbete efter installationen. Företaget arbetar med service, förebyggande underhåll, reservdelar, renoveringar, moderniseringar och ombyggnader.

Det är också här företagets bakgrund som serviceorganisation får betydelse. Målet är inte enbart att leverera en maskin som fungerar vid driftsättningen, utan att kunden ska kunna producera tryggt och effektivt under hela maskinens livslängd.

– En maskinaffär slutar inte när maskinen är driftsatt. För oss är det viktigt att kunden vet vem man kan ringa även om fem eller tio år, säger Patrik.

Det sammanfattas i Olsons budskap ”Trygghet i alla steg” – från behovsanalys och val av maskin till installation, driftsättning och långsiktig service.

Ska ni investera i ny produktion?

Träffa Olsons på EuroBLECH i Hannover den 20–23 oktober. Boka ett möte med vår personal så tittar vi tillsammans på era kommande investeringar, produktionsbehov och möjliga lösningar hos våra leverantörer.

Rätt press för rätt produktion. Rätt teknik. Trygg eftermarknad.

Mer information:
www.olsons.se



CoroDrill® DE10
Time for change

Den förbisedda potentialen för borr med utbytbar spets är stor. Det är dags att ändra på det. Låt oss presentera CoroDrill® DE10, det nya borret med utbytbar spets som är bäst i sin klass och bemästrar produktiv korthålsborrning i alla material.

CoroDrill® DE10 har en universell -M5-geometri och erbjuder såväl plug-and-play-funktion som oslagbara prestanda inom ett brett intervall av skärdata.

SANDVIK
coromant

Upptäck mer:
sandvik.coromant.com/corodrillde10

Din nästa maskin ***står redo!***



Skanna QR-koden och se tillgängliga maskiner i lager från bl.a. MATSUURA, UNITED MACHINING och HELLER



Andreas Bergsman
Area Sales Manager
Sydöstra- och Norra Sverige
Direct (+46) 370 37 84 00
Mobile (+46) 70 348 99 41
abe@masentia.se



Andreas Östberg
Area Sales Manager
Sydvästra Sverige
Direct (+46) 370 37 84 00
Mobile (+46) 70 348 99 54
aos@masentia.se



Thomas Hässel
Area Sales Manager
Mellan- och Norra Sverige
Direct (+46) 370 37 84 00
Mobile (+46) 70 348 99 40
tha@masentia.se

Hur skulle er produktion se ut om ni kunde köra "Lights out" redan om några veckor. I våra nordiska tech-center har vi ett stort utbud av maskiner för omgående leverans

MAM72-35V PC32 erbjuder:

- **72 timmars obemannad drift**
  Tillförlitlig produktion dygnet runt
- **32-palettsystem**
  Flexibilitet för varierande seriestorlekar
- **5-axlig simultan bearbetning**
  Komplexa detaljer i en uppspänning
- **210 verktygsplatser**
  Kapacitet för krävande jobb
- **60 m/min snabbtransport**
  Effektiva cykeltider

Tänk dig att lämna jobbet på fredag och komma tillbaka på måndag till färdiga detaljer. MAM72-35V körs i 72 timmar med minimal tillsyn medan palettsystemet växlar mellan jobb utan stopp.

Komplexa geometrier färdigställs i en enda uppspänning med 5-axlig simultan bearbetning – färre operationer, snävare toleranser. Verktygsmagasin med 210 platser minskar ställtider ökar spindeltillgängligheten och därmed produktiviteten.

Med snabbtransport på 60M/min så minskar vi cykeltiderna och ökar er konkurrenskraft. Fler spindeltimmar, ökad stabilitet och mer kapacitet det är receptet för nya affärer!

Detta är en av flera maskiner vi har i lager.





Vårt svenska säljteam visar gärna maskinen, diskuterar dina behov och hjälper dig hitta rätt lösning

MASENTIA

Posttidning B

Ej retur

Avsändare: Markbladet Tryckeri AB
Box 2035
511 02 Skene

