

# VÄLTAJMAD INVESTERING MÖTER ÖKAD FÖRFRÅGAN PÅ SVENSKA FORMVERKTYG

Steget från 3-axlig bäddfräs till en 5-axlig Hedelius Tiltenta 11 gjorde susen för Forsheda Stålverktyg. Ställtider har minskat drastiskt och man kan köra både tyngre och större verktyg, upp till 5 ton.

TEXT TGABRIELLA MELLERGÄRDH

Ibland är det tillfällighet och tajming som gör affären till en fullträff. Bröderna Fredrik och Johan Fransson som äger och driver Forsheda Stålverktyg hade egentligen planerat att byta ut den gamla bäddfräsen från 90-talet mot en ny bäddfräs för att möta plast- och gummiindustrins efterfrågan på formverktyg.

– Produktionen funkade fortfarande i den gamla bäddfräsen, men vi fick lägga väldigt mycket tid till efterbearbetning. Och vi hade nästan bestämt oss för vad vi skulle köpa i stället när Peter ringde, berättar Johan.

Peter Blom, säljare på Maskin Fransson, hade genom en tillfällighet fått höra att Forsheda Stålverktyg var på jakt efter ny bäddfräs och högg direkt:

– Varför inte testa en Hedelius Tiltenta 11 i stället? Rätt nylanserad och unik med 1100 mm i Y på bordet, som med förstärkning kan klara vikter upp till 5 ton

## FRÅN BÄDDFRÄS TILL FLEROP

Sagt och gjort, Johan och Fredrik tänkte till och tänkte om, från

bäddfräs till flerop, då man insåg att det faktiskt skulle funka ännu bättre.

– Nu har den varit i gång i snart ett år och vi har haft väldigt god beläggning med stora verktyg som har rullat igenom, både med nytillverkning och ändringar, säger Johan och visar en bild på ett 3,5-tons verktyg som man precis gjort en ändring på.

– Det hade vi inte klarat i den gamla maskinen.

Fredrik fortsätter:

– Det är lätt att låsa in sig på ett koncept, i vårt fall bäddfräs. Vi trodde inte att det fanns fleropar med sådan här kapacitet.

En snabb överblick av arbetet vid maskinen där Emanuel Bahn just gör en körning talar sitt tydliga språk. Här går det undan.

– Maskinen har fem axlar och kan både snurra bordet och tilta huvudet. Vi kan köra mer färdigt i ett svep och med större precision utan att spänna om vilket gör att alla ställtider har minskat drastiskt. Det är jättestor skillnad, säger Fredrik.





"Normalt brukar vi omsätta runt 32 miljoner SEK. Nu är vi inne på målrakan och det blir nog rekordår i år".

#### SVENSKTILLVERKADE VERKTYG – TYDLIG TREND

För Forsheda Stålverktyg blev investeringen en fråga om perfekt tajming i dubbel bemärkelse. Trenden att allt fler formsprutare vill köpa svensktillverkade eller åtminstone europeiska verktyg är "extremt tydlig", konstaterar Fredrik.

– På Plastteknikmässan i Malmö i våras fanns det en tydlig röd tråd: Hur kan vi tillverka fler verktyg i Sverige och Europa. En del slutkunder har tagit strategiska beslut att inte köpa mer verktyg i Asien och det här är en jättestor utmaning för svensk verktygstillverkning eftersom det saknas verktygsmakare, säger Fredrik.

Forsheda Stålverktyg med sina 13 anställda känner av just den utmaningen.

– Vi har lokalerna och vi har maskinerna. Teknik kan man alltid köpa om man har god hand med banken. Men personal är det svåra, säger Fredrik.

Därför blev teknikinvesteringen i en Hedelius Tiltenta 11 både strategisk och vältajmad.

– Med den här svängningen av allt mer tillverkning i Sverige har

maskinen blivit verkligt lyckosam hos oss, konstaterar Fredrik.

#### REKORDÅR FÖR VERKTYGSMAKARNA

Forsheda Stålverktyg har utvecklat, tillverkat och servat formverktyg för formsprutning sedan 1961, "mitt i hjärtat av plastriktet". Bröderna Fransson tog över verksamheten 2016 efter några år som anställda, och Fredrik är idag operativ som sälj, projektledare och VD medan Johan närmast tituleras teknisk chef. När Aktuell Produktion kommer på besök närmar det sig årsbokslut för Forsheda Stålverktyg.

– Normalt brukar vi omsätta runt 32 miljoner SEK. Nu är vi inne på målrakan och det blir nog rekordår i år, konstaterar Fredrik. Detta trots rådande konjunktur och trots att största segmentet bland kunderna rör sig om produktion av konsumentprodukter.

– Vi ser att nya förfrågningar har mattats av lite, inte dramatiskt på något sätt men kunder funderar ett varv extra. Däremot skulle jag säga att vår stora utmaning är kundernas ökade efterfrågan på svensktillverkade och europeiska verktyg. Därför letar vi just nu efter en europeisk samarbetspartner, säger Fredrik Fransson.

## Precision Tsugami

Japanska CNC-svarvar och längdsvarvar för extra höga krav



### M08SYE-II

- Populär och mångsidig cnc-svarv
- Y-axel och subspindel
- C-axlar med broms
- Stångkapacitet 65 mm
- Revolver med 12 drivna platser



### B0326E-III

- Bästsäljaren uppgraderad
- Längre Z1-slag, starkare motorer
- Ökad gängkapacitet
- Termisk kompensering standard
- Högre snabbtransport
- Abile CAM-system medföljer



### B0386E-III

- 38-mm maskin konstruerad för tuffa skär
- 8 styrda axlar (X1, Z1, Y1, X2, Z2, Y2, C1, C2)
- Huvudspindelmotor 11 kW
- Upp till 42 verktygsplatser
- Abile CAM-system medföljer



**MASKIN AB A. FRANSSON**

[www.maskinfransson.se](http://www.maskinfransson.se)

08-554 309 30

Säljare sökes - läs mer på vår hemsida



Besök TSUGAMI på  
EMO i hall 17 monter A56

18-23/09/2023



Komplett program av

## 5-axliga fleroperationsmaskiner



### ACURA 50 / 65 / 85

- Utmärkt ergonomi/åtkomlighet
- 55/65/80~235/245/260 verktygsplatser
- Spindelvarvtal 14.000~24.000 rpm
- Standardsving Ø550 / Ø700 / Ø900 mm
- Förberedd för automation



### TILTENTA 6, 7, 9 och 11

- För enstycks- och serietillverkning
- Långa detaljer eller 5-sidig bearbetning
- Lego-, verktygs- eller fordonsproduktion
- X-rörelse 1350~4600 mm
- Integrerat rundbord Ø630, 750, 900 & 1140 mm



**MASKIN AB A. FRANSSON**

[www.maskinfransson.se](http://www.maskinfransson.se)

08-554 309 30

Säljare sökes - läs mer på vår hemsida



Besök HEDELIUS på  
EMO i hall 12 monter D04

18-23/09/2023