



FOTON: PER SÖGREN

Fyra medarbetare på Scoogs Mekaniska framför Hedelius Tiltenta 9. Från vänster till höger: Niklas Johansson, cnc-operatör, Marco Ekstrand, produktionstekniker, Anders Ljung, platschef och Lars Hansson, produktionstekniker.

# Hedeliusmaskin ska öka produktionskapaciteten för Scoogs

Sedan i höstas använder Scoogs Mekaniska i Gävle en Hedelius Tiltenta 9-4600 som de har köpt av MaskinFransson. Tiltenta 9-4600 är en femaxlig fleroperationsmaskin med en X-axel på 4600 millimeter.

**A**B Scoogs Mekaniska Verkstad, som grundades 1916, har 24 anställda och är ett företag med flera strängar på sin lyra. Scoogs kan erbjuda kunder helhetslösningar inom legotillverkning och tillverkning av maskiner, till exempel förpackningsmaskiner.

Företaget utför också renoveringar och underhåll av maskinkomponenter samt service av maskiner. Kunderna är till största delen svenska företag.

–Vi arbetar mycket mot konstruktionsföretag, säger Anders Ljung, platschef på Scoogs Mekaniska samt delägare av företaget.

Scoogs Mekaniska utför svetsning och kan, via samarbete med ett ytbehandlingsföretag och en målarfirma, även erbjuda

ytbehandling och målning till kunderna. Till största delen, när det gäller legotillverkning, är det skärande bearbetning som utförs, det handlar om korta till lite längre serier.

Under de senaste åren har Scoogs genomfört stora investeringar. Underleverantörsföretaget har byggt ut med 700 kvm till att idag ha 2 400 kvm. De behöver bland annat mer utrymme för att lägga standardmaterial på lager. Företaget har numera också en större kapavdelning.

På maskinsidan har också satsningar gjorts, bland annat har de köpt två fleroperationsmaskiner av märket Quaser från MaskinFransson. Under förra året köpte Scoogs även en Hedelius Tiltenta 9-4600 från samma maskinleverantör. Stefan Hallonborg, säljare på MaskinFransson, gjorde upp affären med Scoogs.

Skoogs Mekaniska har den största Tiltenta 9-modellen med 4600/900/900 mm för X/Y/Z. I maskinen kan till exempel pendelbearbetning utföras.

–Hedelius är tysk kvalitet, det är mycket bra maskiner, top of the line, säger Stefan Hallonborg.

Skoogs Mekaniska har den största Tiltenta 9-modellen med 4600/900/900 mm för X/Y/Z. Antalet verktygsplatser är 64.

–Vi behövde en femaxlig fleroperationsmaskin där det också går att bearbeta långa detaljer, säger Anders Ljung.

–Det är kraft och stabilitet i maskinen, fortsätter han.

Deras Tiltenta 9 har ISO 40-kona, vilket bland annat innebär stabila infästningar. Fleropen hanterar ämnen upp till fem ton (vikten gäller för hela maskinbordet) och rundmatningsbordet klarar arbetsstycken/detaljer upp till 1800 kg.

–Tanken med Tiltenta 9 är att vi ska kunna öka produktionen, vi kommer att avlasta andra verktygsmaskiner på verkstaden och lägga jobben i denna, säger Anders Ljung. Det är en mycket flexi-



bel maskin som ökar företagets flexibilitet, det var bland annat det vi också ville uppnå.

**Tiltenta 9 kan**, precis som alla andra modeller i Tiltentaserien, beskrivas som två verktygsmaskiner i en maskin. På ena sidan kan 3- och 4-axlig bearbetning förekomma, på andra sidan kan femaxlig körning utföras.

I Tiltenta-maskinerna (precis som i många andra Hedelius-maskiner) kan bearbetning med eller utan mellanvägg utföras. Tas mellanväggen bort kan 3- och 4-axlig bearbetning med den

Stefan Hallonborg (t v), säljare på MaskinFransson, är den som har sålt Tiltenta 9-maskinen till Skoogs Mekaniska. Till höger på bild ses Lars Hansson från Skoogs.

FOTON: PER SJÖGREN



vridbara spindeln ske över hela maskinbordets längd.

Med mellanväggen monterad kan pendelbearbetning tillämpas. Här är ett exempel – femaxlig simultanbearbetning sker på ena sidan med hjälp av det integrerade bordet och 3- och 4-axlig körning på den andra sidan.

En finess med pendelbearbetning är att produktion kan utföras på det ena bordet, samtidigt som operatören riggar ett jobb på den andra sidan.

Pendelbearbetning kan utföras i alla Hedeliusmaskiner med dubbeldörr.

**I Tiltenta 9** kan femaxlig simultanbearbetning köras. Det betyder att mycket komplicerade detaljer görs färdiga i en enda uppspanning, ytorna blir också mycket fina.

Femaxlig simultanbearbetning innebär stor produktionsfrihet och medför stora tidsbesparingar för Skoogs, i och med att avancerade detaljer kan göras helt färdiga i en enda uppspanning.

Alternativet att tillverka detaljer färdigt i flera maskiner tar

lång tid och framför allt kostar det pengar. Att färdigställa en komponent i flera uppspanningar innebär också risker för formförändringar då biten ska spännas om i flera maskiner, resultatet av en sådan produktionsstrategi kan bli en detalj där måtten ligger utanför toleranskraven.

Med femaxlig simultanbearbetning kan spindeln komma runt ett helt ämne utan att släppa ytan, det möjliggör bland annat att mycket fina ytor kan erhållas. Koordinaterna i tekniken beräknas konstant över hela ytan, vilka toleranser som ska uppnås anges i cam-programmet.

**MaskinFransson har haft** Hedeliusagenturen i drygt fem år. Vi frågar Stefan Hallonborg hur det har gått för dem?

–Mycket bra. Vi har sålt betydligt fler maskiner än vad Hedelius hade förväntat sig. Vi får också mycket bra support från dem.

Vidare säger han att fler mindre verkstadsföretag jämfört med tidigare köper Hedelius.

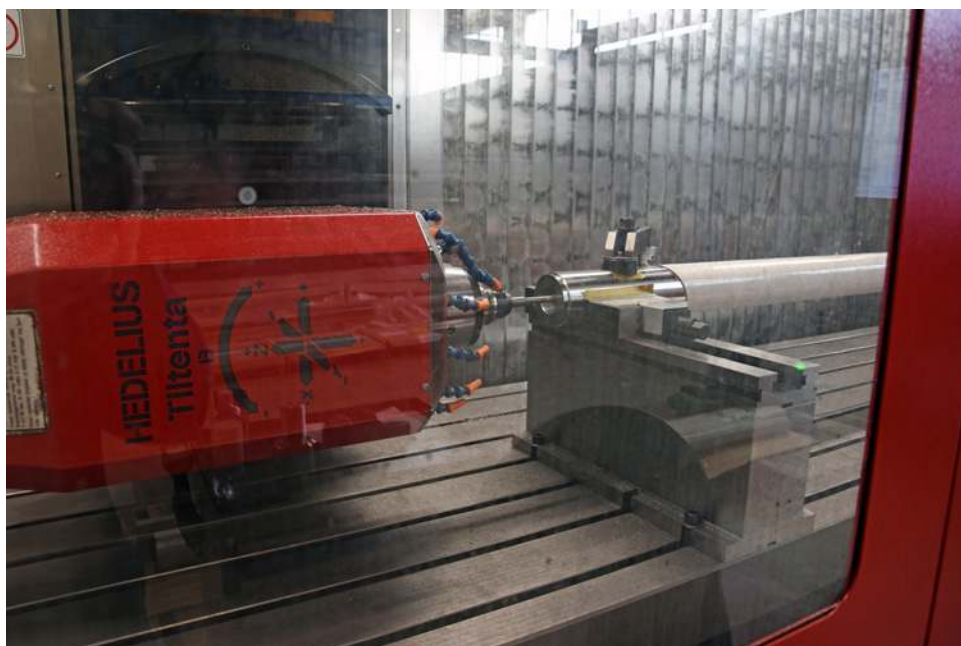
–Dessa verkstäder har gått mycket bra och vill köpa femaxligt och då kvalitetsmaskiner som Hedelius.

Hedelius tillverkar 3- och 5-axliga fleroperationsmaskiner.

Fokus för företaget är högkvalitetsmaskiner med stor avverkningspotential.

Merparten av alla maskinkomponenter tillverkar de själva. När det gäller komponenter som Hedelius köper av underleverantörer, köps de lokalt. Hedelius är familjeägt och ligger i Meppen i nordvästra Tyskland där de har toppmoderna lokaler.

Per Sjögren



Det är ISO 40-kona i maskinen, vilket bland annat innebär stabila infästningar.