

Träinnovatörer visade nyheter i Linköping

Vid Linköping finns programmet Design och produktutveckling, där trä är ett väl använt material. NTT var med när träteknologerna visade nyheter.

sid 11

Fler vinklar bidrar till ökat utbyte i Forssjö

Med modernaste scannerteknik och samma sorteringsregler för flera sågverk har Sandåsa Timber skapat en rationell hantering och ökat utbytet.

sid 14

Högsta trähuset på väg upp

Det omtalade höghuset Treet i Bergen, som ska bli världens högsta trähus, är nu på väg upp mot höjderna med hjälp av modern brobyggnadsteknik.

sid 16



Klassiska sågar

I Värnamo finns Sveriges enda fabrik som serietillverkar träbearbetningsmaskiner. sid 8

FOTO: KLAS BJÖRNSTEDT

**Bandsågblad
Slipservice**



Tel 0371-335 80, www.sagcenter.se



Direkt från producent:
Spånsugningssystem
Lackeringsanläggning



Prima-vent
-ul reuser luften...

Prima-vent A/S • Tel. +45 7610 9700 • Fax +45 7610 9710 • E-mail pv@prima-vent.dk • www.prima-vent.com

träbearbetningsmaskiner



Putsmaskinen var en av maskinerna som man fick använda i slöjden.



Gjutjärnsborden räfflas och blir helt plana i hyveln.



Svarvar på parad i väntan på leverans till Glasgow.

En svensk klassiker

Troligen har du erfarenhet av Ejcas bandsåg, även om du aldrig fick använda den. Sedan 1943 har Ejca utrustat 1 000-tals slöjdsalar med maskiner, utöver bandsåg, har de ett litet sortiment av standardmaskiner. Som mest var de över 70 anställda, i dag är de fyra. Nu när Waco läggs ner är Ejca förmodligen enda kvarvarande företag från en epok då Sverige var stora på standardmaskiner för träbearbetning.

TEXT OCH FOTO KLAS BJÖRNSTEDT

Det var med spänning och en lite irrationell förväntan som NTTs utsände körde till Värnamo och Ejca. Som en av få hade jag träslöjd som favoritämne i skolan. Vid reportageresor för NTT stöter man ofta på Ejca-maskiner och mötena väcker nostalgiska minnen om buttra slöjdlärare som var glada för de fåtal elever som visade intresse.

Ejcas bandsågar finns på massor av företag där de oftast fungerar som backupmaskin, eller i ett snickeri för underhåll och liknande. Inte så ofta använ-

da, men nödvändiga. Större företag som använder bandsåg i den dagliga verksamheten har tyngre och mer sofistikerade maskiner.

– Våra maskiner finns på alla möjliga ställen som har det gemensamt att de är villiga att betala för kvalitet, säger Ejcas vd och delägare, Hans Blom, då han med stor entusiasm visar runt på sitt företag och berättar dess historia.

FÖRETAGET STARTADES under andra världskriget och Ejca är en sammansättning av namnen Eric Johansson och Carlsson som grundarna hette.

Företaget växte sakta men säkert och leveranserna till slöjdsalar runt om i Norden var en stor del av försäljningen. Sedan fick de ett avtal med Luna som sålde deras maskiner under eget namn i många år och det blev Ejcas glansperiod.

Men ingenting är evigt och då Luna bytte till billigare maskiner från Kina försvann 80 procent av produktionen i ett slag.

De då ganska äldre grundarna beslutade sig för att dra sig tillbaka och för drygt 20 år sedan sålde de företaget till de tre anställda som nu driver det.

– Jag, Ingemar Larsson, och Kenneth

Eriksson äger en tredjedel var och så har vi en anställd. Vi kör med ungefär samma sortiment som tidigare, även om vi har krympat det en del, för att vara mer hanterbart, säger Hans.

Bandsågen är deras största produkt och har alltid varit det. Genom åren har 1000-tals, ja kanske 10 000-tals bandsågar lämnat Ejca. Och då det är enkla maskiner med hög kvalitet som kanske inte körts så hårt, finns många kvar. Det är kanske ingen bra affärsidé med maskiner som aldrig slits ut.

– Vi gör även service, både här och på plats, och det är inte ovanligt att vi ser över och kompletterarsågar som är både 40 och 50 år gamla, säger Hans Blom.

ATT KOMPLETTERA betyder oftast att utrusta maskinerna med olika skydd eftersom säkerhetskraven höjts genom åren.

– Det där med skydden verkar lite godtyckligt, även i slöjdsalar. På en del ställen får de nerslag från arbetsmiljöverket eller kommunen, medans andra kör på samma sätt som för 50 år sedan, säger Hans, då han visar olika skydd de tagit fram. Mycket uppmärksamhet fick de för den skyddshuv de utvecklade i sam-

arbete med arbetsmiljöverket för 15 år sedan. Huvens harsiktglas, belysning och passar de flesta bords- och justersågar, oavsett fabrikat.

SOM MAN SER PÅ BILDERNA så är Ejcas maskiner långt från CNC och andra high-tech-lösningar. Men hans säger att det inte är vad de siktar mot heller. Deras målsättning är att bygga de här enkla maskinerna med så hög kvalitet som möjligt, med övertygelsen att det alltid finns kunder som är villiga att betala för detta.

– Man kan köpa en skruvdragare på ett för över trettusen kronor, eller en till synes identisk med samma angivna för en tiondel i en lågprisbutik. Proffs och byggföretag väljer alltid de dyra, menar Hans Blom.

Fast han medger att priset till viss del är ett problem. Tidigare hade de till exempel entusiastiska hobbynickare bland kunderna, men av dem uppfattas Ejcas maskiner som för dyra.

– Priset var ungefär detsamma i penga-värderäknat för några decennier sedan. Men då var skillnaden jämfört med lågprismaskinerna inte så stor, säger Hans Blom och tillägger att de

Bormaskin med extra allt

Weeke är kända för sina CNC-centra och kanske allra mest för de som kanske felaktigt kallas borrhör. En succé är BHX-modellerna som med sina minimala mått och även små prislappar sålts i tusentals. Störst på marknaden är den minsta, BHX 50 som ryms på 4,5 kvadratmeter. Nu finns även en storebror, BHX 200, nästan dubbelt så stor, dubbelt så snabb och som kan fås med pluggislagning.

DEN MINSTA MODELLEN, BHX 050, presenterades på Ligna 2009 och hittade en del köpare redan då.

Men då snacket gått ett tag, bland framför allt tyska och amerikanska snickare, öppnades slussarna och Weeke har nu sålt över 5 000 maskiner.

– Vi har ju naturligtvis följt den utvecklingen och försökt informera den svenska marknaden om BHX-maskinerna och förväntats lite över att det gått lite trögt. Men nu har det vänt och de är nästan stapelvara, säger Johan Andersson på Thomas Frick AB som representerar Homag-gruppen där Weeke ingår.

När NTT ringde Johan Andersson berättade han om deras stora försäljning och att han just sålt en maskin till Kalix. Dagen efter hade han

sålt ytterligare en BHX-maskin, fast större och med pluggislagning.

ATT KALLA DESSA maskiner, och för all del även liknande maskiner från andra leverantörer, för borrhör är vedertaget, men egentligen ganska fel. Det är potentiellt räckare som klarar de flesta vanligt förekommande uppgifter i snickeriindustrier som arbetar med skivmaterial. Man stoppar in en formatsågad rektangel och lite senare kommer det ut en komponent med alla olika hål, spår, avrundade former och urkapade hörn. Det är ju mer än vad en bormaskin klarar av. Så egentligen är det nog många

som skulle lägga handen på hjärtat och fråga sig om de verkligen behöver en femaxlig jättemaskin, eller i alla fall mer än en. Den minsta modellen BHX 050 kostar mindre än en halv miljon och kräver mindre än fem kvadratmeter. Motoren är på 11,5 kilowatt och trots sin litenhet är den stabil med en vikt på 1,6 ton. Allting är, maskinen levereras med allt utom verktygsuppsättning som kostar extra, även programvaran ingår. Sen är det bara att sätta i sladden, plug-and-play som det heter på Elgiganten. Förhoppningsvis är Thomas Frick bättre på support.

I höstas presenterade Weeke en utveckling av konceptet. Det är i

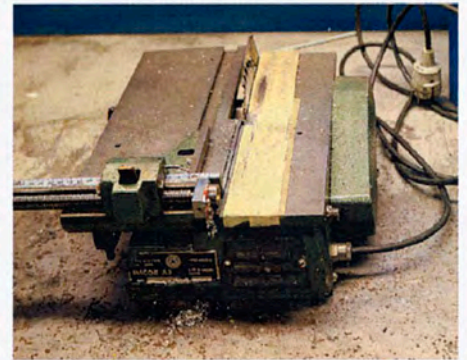
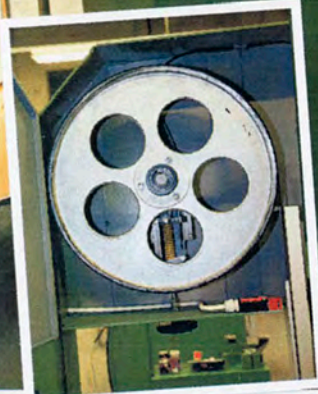
grundensamma maskin, men kraftfullare och tyvärr nästan dubbelt så stor, även om den fortfarande är kompakt. Både effekt och vikt är i princip dubblade. Modellen heter BHX 200 och har utöver större kapacitet bland annat två borrlådor, vilket gör att långsidorna kan borras samtidigt. Priset är givetvis högre, men det är inte det dubbla för en enkel modell.

Fast Johan Andersson säger att det inte varit så stort intresse för den enklaste.

– De visade och de som den som det frågats om är BHX-D, där D:et står för Dübel som betyder plugg på tyska. För ett ganska blygsamt tillägg får



Hans Blom framför storsäljaren BS-500M som fick priset Utmärkt svensk Form 1989. Hjulen i gjuten aluminium vulkar och balanserar de själva.



En bildgäta. Till vad användes denna såg som Ejca gjorde åt Micor? Rätt svar: För sågning av blypper.



skickliga hobbysnickarna dessutom blir allt färre.

– Folk sitter väl vid datorn istället.

ATT DET INTE PRUTAS på kvaliteten blir uppenbart då Hans Blom visar verkstaden. Trots att de inte längre är ensamma i det stora huset har de mycket gott om plats. De har egen vulkning, ytbehandling, ett stort gammalt monster för hyvling av de gjutna maskinborden. Det mesta är dimensionerat för betydligt

större produktionsvolym. Han visar de olika maskinerna och pekar på olika detaljer. Det är beprövad enkel teknik, men det är påkostat och han berättar att de fortlöpande förbättrar maskinerna. Den klassiska skolsvarven har fått frekvensstyrning och bandsågarna har en mycket effektiv motorbroms.

Stativen är svetsade, men borden och andra vitala detaljer är av gjutgods, både stål och aluminium. Lager och motorer, motorskydd och annan elektronik kom-

mer från välkända (läs dyra) leverantörer.

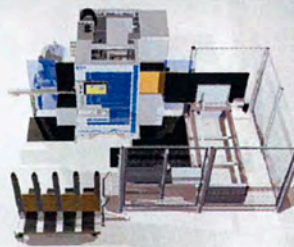
Produktionen i huset består huvudsakligen i att ytbehandling och montage. Stativ, gjutgods och andra metalldelar tillverkas av olika specialistföretag. Tvärs över gatan finns en stor plåtverkstad där de håller åtminstone en person sysselsatt på heltid.

Förra året omsatte de 5,5 miljoner kronor och i år lär det bli lite till. De tillverkar ungefär 50 bandsågar om året och de

andra maskinerna kan räknas i dussintal. Fast svararna går bra sedan man fick en engelsk kund.

– John Mc Burnie från Glasgow var hos Sjöbergs för att titta på hyvelbänkar. Och då vi samarbetar finns våra maskiner i deras showroom och John Mc Burnie blev imponerad av vår svarv. Det var 2007 och sedan dess har han köpt 220 svarvar som säljs till skolor, kursgårdar och privatpersoner över hela Storbritannien, säger Hans Blom. ●

Släng mikrometern och skaffa Ejcas anhäng som används för att kutterstålet ska komma i exakt höjd.



Weeke 200 (bild längst till vänster) är en helt ny vidareutveckling av Weekes vertikalt arbetande borrarcentra. En bormaskin med extra allt, även pluggslagning.

Maskinerna fungerar utmärkt i en cell eller genommatningslinje. Då arbetar de dessutom snabbare, farten är närtagna i de med manuell in- och urläggning av säkerhetsskål.



Weeke BHX finns i två riktigt små modeller 050 och 055. De levereras plug-and-play och kan fås för mindre än en halv miljon kronor.

man en maskin med pluggaggregat vilket gör den betydligt effektivare. Kostnaden för aggregatet ligger betydligt under en konventionell borrarcentra och pluggmaskin, säger han.

ENAVBHX-KUNDERNA är Idé Design Snickeri i Täby som drivs av Björn

Emricsson och han har varit oerhörd nöjd med de två maskiner han köpt. Alldeles precis har han kompletterat med ytterligare en maskin, fast det är en stor femaxlig pjäs från samma tillverkare.

– Jag håller med om att många köper onödigt kraftfulla maskiner,

för prisskillnaden är alldeles för stor om möjligheterna med den stora maskinen inte utnyttjas. I många fall är ju utrymnesfrågan inte heller oväsentlig.

Johan Andersson instämmer till viss del i Björns synpunkt, men menar att det av försäljningen att

döma är fler som kommit till samma slutsats.

– Så vitt jag förstår så har den här typen av maskin blivit rejält populär, för även våra kollegor som har borrarcentra av andra fabriker säljer en del.

KLAS BJÖRNSTEDT