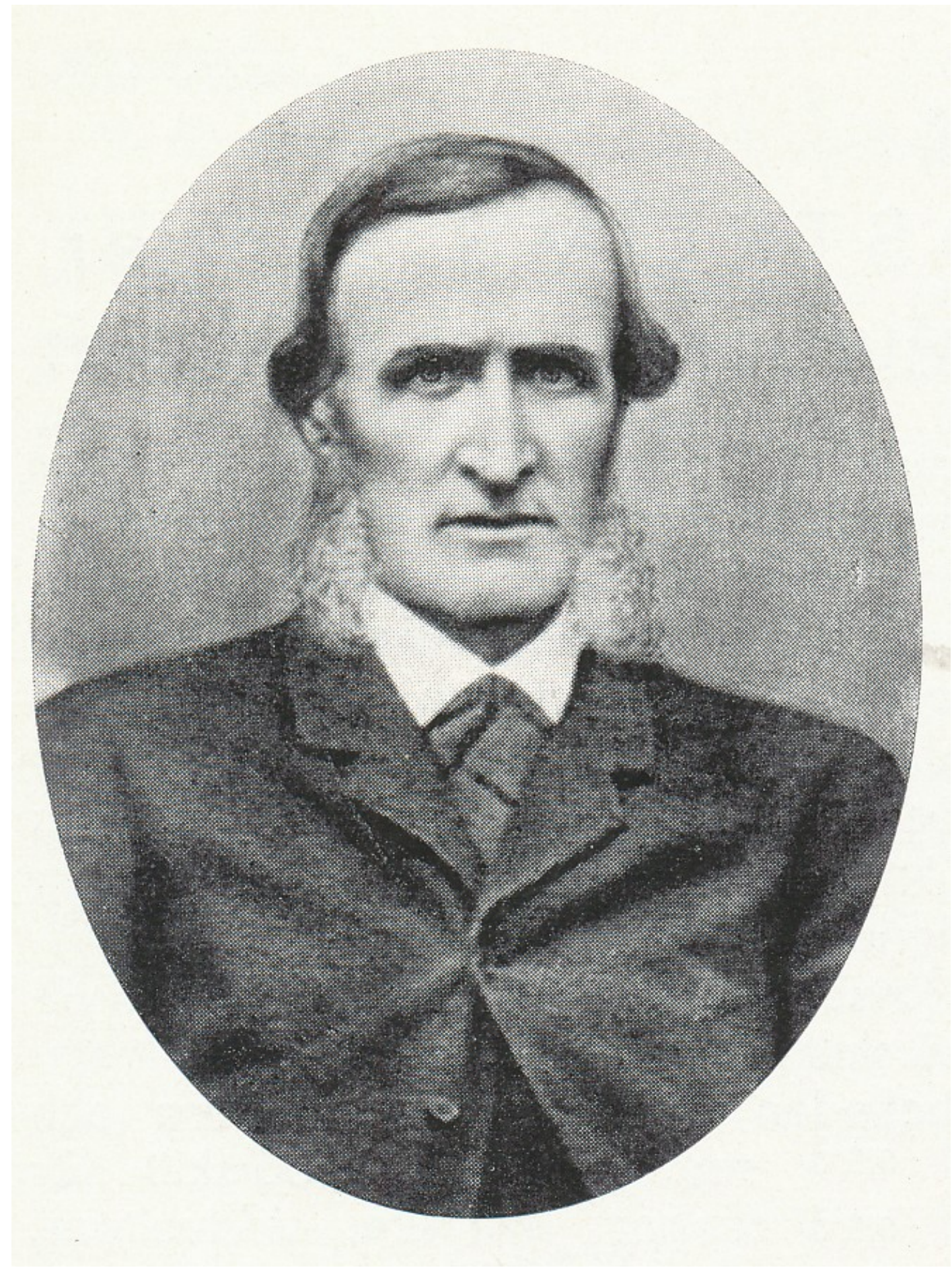


F E Lindström

Grundat 1856 av Frans Edward Lindström. Lindström var en av pionjärerna när det gällde att tillämpa industriella tillverkningsmetoder. Metoder som sänksmidnings- (hejarsmidnings-) och fräsningsteknik infördes på slutet av 1860- och 1870-talet och Lindström var med från början. Han fick också goda vitsord för sin yrkeskicklighet från några av branschens stormän i Eskilstuna.



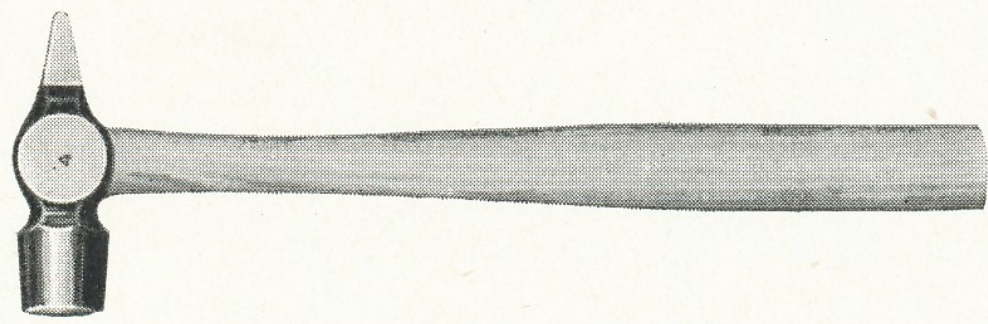
HÄRMED hava vi äran överlämna vår katalog n:o 23. / Fordringarna på verktyg hava under åren alltjämt stegrats. Av verktyg i allmänhet intaga tänger för olika behov ett framstående rum. Vi hava sedan år 1856 uteslutande ägnat oss åt tillverkning av tänger. Den erfarenhet, som vi under åren erhållit, sätter oss i stånd att få fram ett i alla avseenden förstklassigt fabrikat. Det förnämsta svenska material kommer städse till användning i vår tillverkning, och behandlingen av detsamma sker efter tillförlitliga, moderna metoder. Tillverkning av tänger av hög klass erfordrar individuell yrkeskicklighet. Vår gamla arbetarestem giver oss möjlighet att för våra tänger uppnå särdeles gott utförande. / Varje tång avsynas och provas mycket nog innan den utsändes i marknaden. För varje Lindströms tång lämnas full garanti för material- och fabrikationsfel och ersättas tänger, som event. äro behäftade med sådana fel, kostnadsfritt.

Eskilstuna i februari 1933.

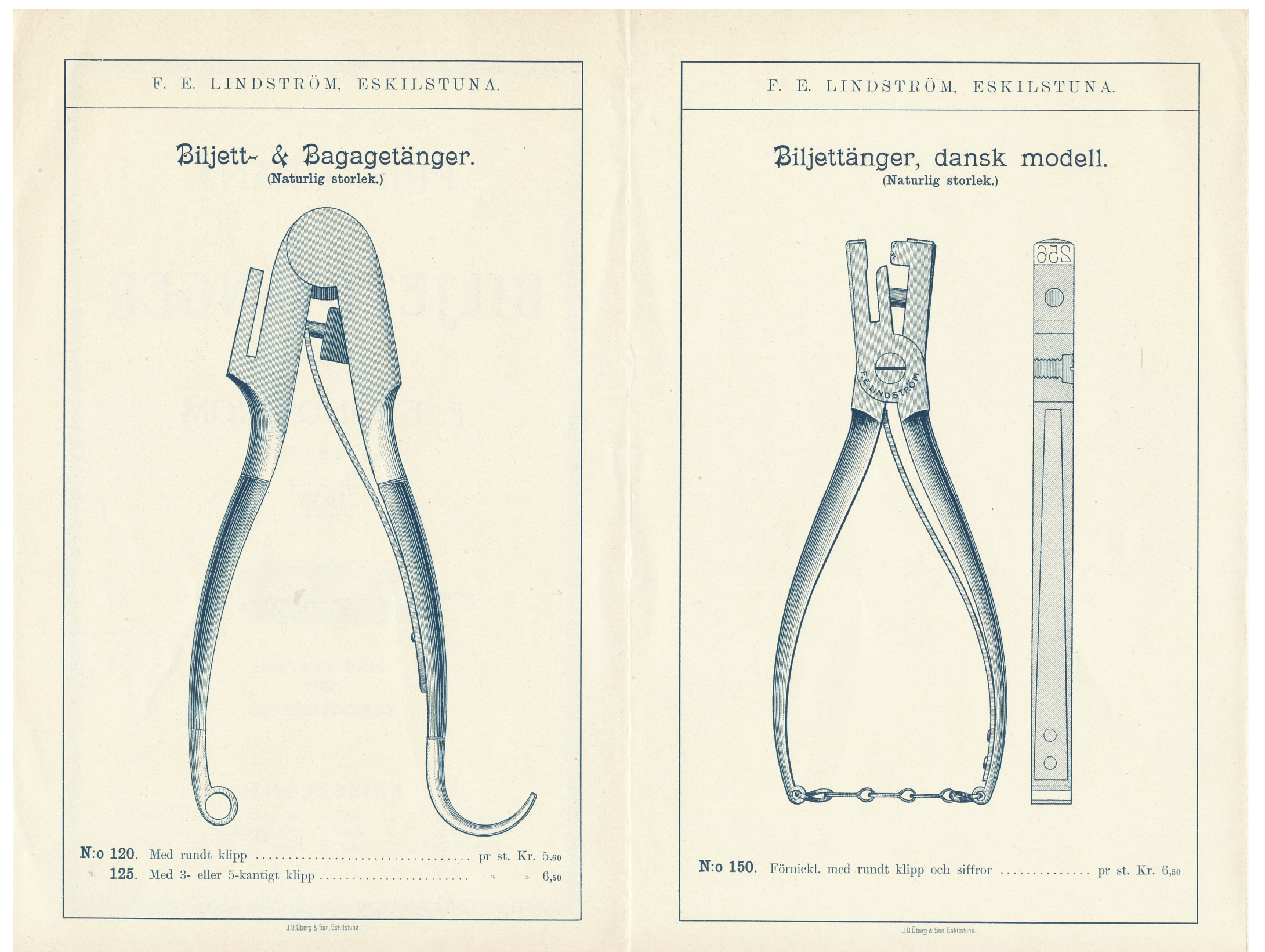
F. E. LINDSTRÖM AKTIEBOLAG

Ur katalog 1933

Lindströms STANDARD Hammare.
Med blankt slag och pen och blanka sidor.



Katalog 1902



Tänger har varit huvudprodukten för Lindström. Under 1930-talet tillverkades också hammare.

Kvaliteten var viktig för Lindströms. Under 1940-talet granskades tillverkningen systematiskt från tre huvudsynpunkter: styrka, smidighet och finish. Detta arbete ledde fram till nya konstruktioner, som bland annat var smidigare och lättare än sina föregångare. "Lindströms finish" bestod av en särskild metod som ger handen ett stadigt och behagligt grepp om verktyget, samt ger verktyget ett prydligt utseende.



Ur Järnhandlaren 1932



Ur Järnhandlaren 1944



utmärker Lindströms tänger

Ett prima handverktyg måste tåla svåra påfrestningar. Det är därför som Lindströms tänger åtnjuter så stort förtroende. Lindströms har hållfasthetsberäknat sina verktyg. Därigenom har man kunnat göra dem både smidiga och eleganta utan att eftersätta kravet på styrka. Lindströms tänger ha ett säkert grepp och den förstklassiga ytbehandlingen ger den rätta känslan i handen. Begär därför alltid en Lindströms-tång - då får Ni ett prima verktyg.



F. E. LINDSTRÖM AKTIEBOLAG
ESKILSTUNA

Ur Järnhandlaren 1946

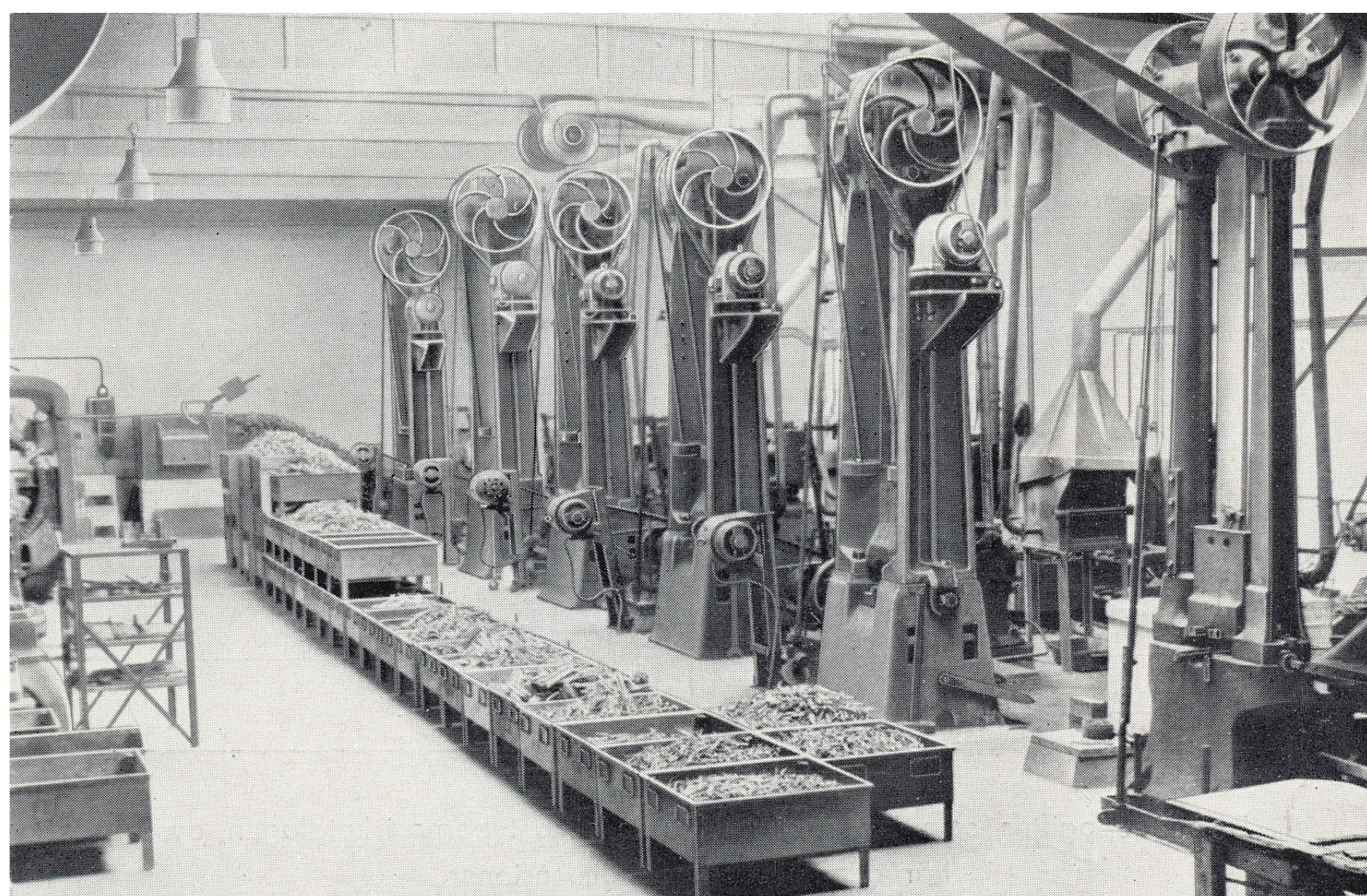
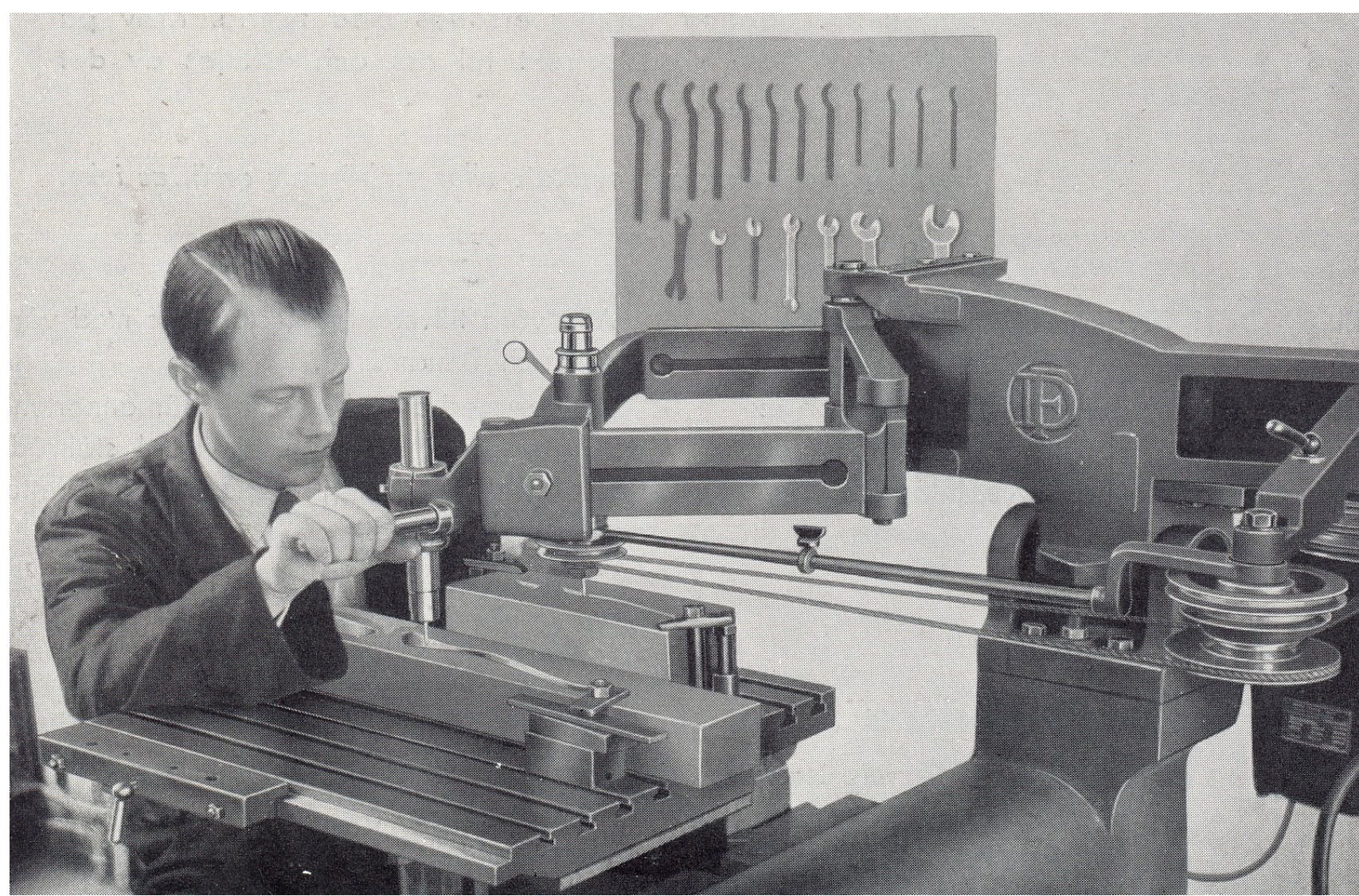


Ur Järnhandlaren 1944

TIGER

TIGERFÖRPACKNINGEN

är en kvalitetsgaranti. Den är en garanti för att där ligger ett ändamålsenligt konstruerat verktyg av ett förnämligt material och med en finish, som tillfredsställer högt ställda krav på utseende och behagligt grepp. Kombinationstånger, Telefонтånger, Biltånger och några andra tånger, som användas av yrkesmän, packas en i varje kartong, övriga tånger i halvdukskartonger.



F. E. LINDSTRÖM AKTIEBOLAG · ESKILSTUNA · SVERIGE

Några allmänna data om LINDSTRÖMS Tånger, Hammare, Murborrar och Filklavar

MATERIALET
i alla Lindströms tillverkningar är bästa svenska verktygsstål. Det kontrolleras nog, såväl innan det hages i bruk som efter de olika värmebehandlingsstegen, vilka ingår i tillverkningen.

VÄRMEBEHANDLINGEN
är en symmetrisk betydelsefull detalj i produktionen. Hos Lindströms värmebehandlas alla artiklar i elektriska ugnar med automatisk temperaturreglering, som reducerar risken för fel, orsakade av mistag av arbetskraften, till ett minimum.

förekommande påkänningar, men för stor överdimensionering och tunga konstruktioner är i och för sig ingenting eftersträvar. Därover hämmas i stället handen mera och arbetskapaciteten nedsättes. Det förnämliga materialet och den noggranna värmebehandlingen ger åt våra smidiga konstruktioner en styrka, som på intet sätt är underlägsen äldre utförandens.

Med avseende på **ledkonstruktionerna** vilja vi särskilt framhålla följande:
Dubbleden är den mest hållbara och har den största livslängden. Särskilt för relativt små tånger, avbitare, sidavbitare, flackstång m. fl. från 3 1/2" upp till 6", som utsätts för avsevärda påfrestningar, är den lämplig.

Vid **enkelledskonstruktionen** med försänkt nit upptagas påkänningarna i sidled helt av den nitskalle, omkring vilken leden rör sig. Det avgörande för styrkan hos en sådan led är alltså storleken av den yta på nitskallen, som upptager dessa tryck. Av praktiska skäl är det emellertid omöjligt att öka nitskallens diameter i önskvärd grad, emedan tångens led då skulle bli oformlig eller försvagad. Genom att införa nitar med konisk skalle ha vi dock uppnått en tillfredsställande lösning av detta problem. Förändringen framgår av nedanstående skisser.

En sidavbitare t.ex. skall, för att motsvara de fordringar vi ställa, hårdas och anlösas så, att var och en av de tre zoner på tångens, som schematiskt visas på ovanstående skiss, bibehålls olika hårdhetsgrader och olika egenskaper i övrigt.

Tångens skär, zon 1, skall för att icke deformeras besitta stor hårdhet, varierande något för olika ändamål, men i allmänhet liggande mellan Rockwell 53 och 60.

Ledpartiet, zon 2, som upptager stora påkänningar, måste förutom avsevärd hårdhet även ha den saghet, som erfordras för att verktyget ej skall bryta vid stora belastningar. Det hålles vanligen vid Rockwell 40-45.

Skänklarna slutligen böra värmebehandlas så, att de, om de utsätts för sammanpressning med stor kraft, vid kraftens avlägsnande återtaga sin ursprungliga ställning utan någon kvarstående deformation. Detta är mycket viktigt, då tångerna eljest vid upprepat bruk snart bliva oanvändbara genom att skänklarna falla samman och det blir omöjligt att utveckla någon kraft med verktyget.

KONSTRUKTIONERNA
ha, som nämnts i förordet, i stor utsträckning omarbetats. Handverktyg skall täla alla

Vid utförande 2 upptages hela trycket av den lilla ringformiga ytan C-D, medan vid utförande 1 med konisk skalle trycket fördelas över hela konens mantelyta A-B. Observera även behållaren för smörjväska vid E, som bidrar till att giva tångens en lätt och säker gång.

Den erfarenhet vi haft ger stöd åt åsikten, att enkelledskonstruktionen med koniska nitar är den bästa hittills.

6 **TIGER**

Katalogen 1947. Förpackningar, kontroll och kvalitet. Men även exempel på specialtånger och skyltställ.

DIVERSE TÅNGER

På följande sidor 48 t. o. m. 52 visas några olika tånger, som äro konstruerade för att tillgodosena olika behov, men som emellertid i stora kvantiteter för olika specialändamål.

DENTALTEKNISKA TÅNGER

Under de senaste åren har F. E. Lindström Aktiebolag utfört en utveckling av en stor serie dentaltekniska tånger. På sådana tånger ställas mycket stora anmärkningar om exakt utförande i alla detaljer, absolut säkerhet vid förekommande påkänningar och extra för finhet. Här äro även två grader typer, som förekomma hos alla tandläkare: kofferdanvändning till väster och kofferdanvändning till höger.

Nu högfrekvenshårdade tånger för pianotråd

Användning av högfrekvent elektrisk ström för induktiv värmebehandling ökar på ett ofta revolutionerande sätt möjligheterna att förbättra olika verktyg.

Sedan 100 år tillbaka har Lindström gått i spetsen när det gäller tillverkning av kvalitets-tånger i Sverige.

Nu kommer Lindströms högfrekvenshårdade tånger för pianotråd. De flesta avbitare, sidavbitare och kombinationstånger fr. o. m. 3 1/2" och uppåt levereras som standard för klippning av sådan extra hård tråd. Utan större kostnad får Ni en högre kvalitet. Se bara efter att tången eller förpackningen är märkt

LINDSTRÖM PIANOTRÅD LINDSTRÖM PIANOWIRE

F. E. LINDSTRÖM AKTIEBOLAG
ESKILSTUNA SWEDEN
Firman grundad 1856

Ur Järnhandlaren 1955

Vass i skäret

Seg i leden

Spänst i skänklarna

Lindströms tånger uppfyller fordringarna
Alla tånger plastbehandlade för effektivt rostskydd

F. E. LINDSTRÖM AB
ESKILSTUNA SVERIGE

Ur Järnhandlaren 1961

LINDSTRÖMS TÅNGER

VERKTYG FACKFOLK VÄLJER

Lindströms marknadsför ett koncentrerat tångprogram som täcker alla behov. I programmet ingår såväl enkelledade som dubbelledade tånger. Genom Lindströms härdningsmetoder har tångkäftarna fått den rätta hårdheten för klippning. De greppriktiga skänklarna har fjäderhårdats för att tåla stor belastning. God utvägning och rätta eggvinklar ger maximal klippförmåga med minimal handkraft. Därför väljer fackfolk Lindströms tånger.

KONGSBERGS SKIFTNYCKLAR
5 storlekar som täcker alla vanliga gripvrider. Greppet är perfekt, ställskruvan förordad med gänga som tål hård belastning. Inställningen blir snabb och noggrann.

KONGSBERGS RÖRTÅNGER
Lätthanterliga och fasta i greppet. Åtkomligheten är stor tack vare att käftarna är avrundade i bakkanterna. Dessutom har käftarna bred anläggning för skarpa ändar.

F. E. LINDSTRÖM AB
ESKILSTUNA TEL. 016-97420

Ur Järnhandlaren 1965

1972 såldes bolaget till Bahco-koncernen.

1980 hade företaget 160 anställda och produktionen är helt inriktad på tånger för elektronik-, tele- och fin-mekaniska industrin.

Många (80 %) av tångerna är unika för just Lindströms. 1980 tillverkas totalt ca 900.000 tånger i 100 olika modeller. 75 %, av produktionen går på export.

LINDSTRÖM

Tillverkar högkvalitativa tånger för:

- Elektronik
- Telefon
- Finmekanik m m

F E Lindström AB
Box 351, 631 05 Eskilstuna
Tel. 016-13 74 20

Ur Järnhandlaren 1984

Vi började göra tånger 1856

Nu siktar vi in oss på år 2000

I mer än hundra år har F. E. Lindström tillverkat tånger. Den erfarenhet som samlat under denna tid har legat som grund för en kontinuerlig utveckling och produktutveckling.

Ett exempel på detta är tångserien MICRO som är konstruerad för dagens och morgondagens behov inom mikroelektroniken.

Genom ett kunnande och know-how har F. E. Lindström blivit ett begrepp för kvalitetstånger med en omfattande försäljning såväl i Sverige som utomlands.

Därför - ring eller skriv till oss för ytterligare information om vårt tångsortiment.

LINDSTRÖM
F. E. LINDSTRÖM AB · Box 351
631 05 ESKILSTUNA · Tel. 016/13 74 20

Ur Järnhandlaren 1975