

ISCAR NYTT

Syftet med Iscar Sverige är att med våra produkter och våra tjänster öka våra kunders produktivitet och lönsamhet och därmed Sveriges konkurrenskraft.

Nr 3-2019

NYHET!

MULTI F GRIP
HIGH FEED GRIP HOLDER



3-skärig borrhkrona Drilling Master

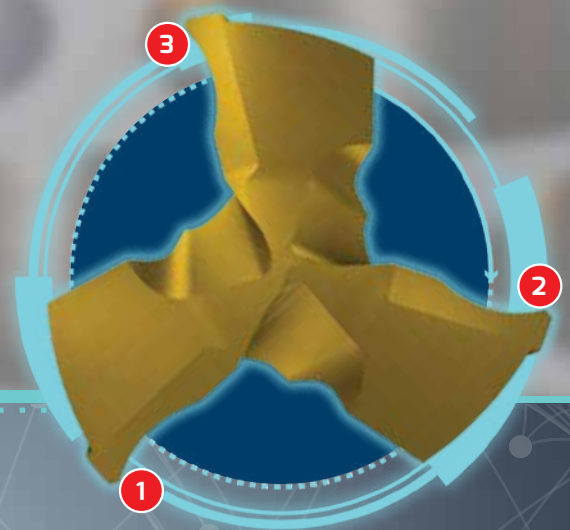


Ø12-25,9 mm
3xD och 5xD

LOGIQ 3CHAM

THREE FLUTE CHAMDRILL

3-skärig borrhkrona för högre produktivitet



Självcentrerande



För stål och
gjutjärn



Hög
produktivitet



Kostnadseffektivt

Mer än halverad avstickningstid med TAG-HF för Gloab



Svarv- och slipverkstaden GLOAB i Enköping köper nästan alla svarvverktyg från Iscar mycket tack vare den support han har från vår lokale säljare Rickard Svensson. Tillsammans har man gjort effektiviseringar i produktionen som sparat både tid och pengar. Läs mer om detta på sid 5-7.

Övrigt i detta nummer behandlar bland annat vår helt nya app - ISCAR WORLD - som du kan läsa om i mittuppslaget. Här hittar du alla våra online-appar, digitala hjälpmedel och kataloger på ett och samma ställe.

Jag vill också passa på och slå ett slag för vår nystartade ISCAR SVERIGE-sida på LinkedIn. Är du med på LinkedIn hoppas jag att du vill börja följa oss för information om såväl produkter och aktiviteter som mycket annat. Vi ses på LinkedIn!

/Annika Peterson



Weine ventilerar



Weine Werlevik, VD

EMO

Då var EMO 2019 lagt till handlingarna. Nästa gång det är EMO-mässa står Milano som värd och eventet äger rum i början på oktober 2021.

Revolutionerande avstickning

Vi kommer inom en snar framtid att erbjuda ett helt nytt avstickningsverktyg, något jag kallar för AvsticknIND 4.0. Ett helt nytt tänk och utseende av block- och bladverktyg. Egenskaperna kan sammanfattas med våra 5S:

SkärlägeG3 (3 x livslängd)

Stabilitet

Snabbhet

Säkerhet

Smalhet

Är du intresserad av att öka matningen till 0,35 mm/varv så har vi på Iscar Sverige lösningen - AvsticknIND 4.0 = TGAQ D.. + TAG N3HF. Detta nya verktyg befäster Iscars position inom skärande bearbetning - **"Where Innovation Never Stops"**

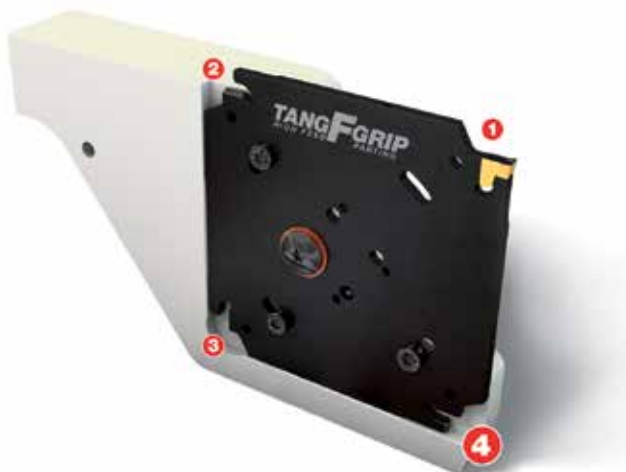
// *Weine ventill!*

MULTIFGRIP HIGH FEED GRIP HOLDER

Revolutionerande avstickningssystem med en fyrkantig adapter med 4 skärlägen, framtaget för ökad produktivitet

MULTIFGRIP utökar vårt utbud av produkter för av- och spårstickning och består av unika och patenterade förstärkta grundhållare och fyrkantiga adapterar med 4 skärlägen för TANG-GRIP och DO-GRIP-skär i skärstorlek 2-5 mm. Framtaget för avstickning upp till Ø120 mm.

- Enastående stabilitet
- Vibrationsfri avstickning även på stora diametrar
- Förbättrar skärlivslängden, ytfinheten och rakheten på arbetsstycket tack vare den robusta konstruktionen
- Spar material tack vare möjlighet till mindre skärbredd jämfört med befintliga system.
- Garanterar hög produktivitet, speciellt vid användning av TAG N...HF-skäret som klarar matningar upp till 0.4 mm/varv
- Användarvänligt
- Inga ställtider vid byte av skärläge



3-i-topp med ISCAR

enligt

Daniel Sandblom, Leax Skaraborg



- 1. Hög kvalitet**
- 2. Snabba leveranser**
- 3. Prisivärda**

Organisationsnytt

Eric Lilja



Eric började hos oss i juni i år och är anställd som Projekttekniker. Eric utgår från Umeå och kommer närmast från en tjänst som produktionsingenjör på Rototilt i Vindeln.

Du når Eric på tel 076-119 37 70 eller EricL@iscar.se.

Skarp support från Iscar vässar Gloab

Landets kanske vassaste svarv- och slipverkstad Gloab köper nästan alla svarvverktyg från Iscar. Daniel Eriksson, teknisk chef på Gloab, säger att Iscars support är det som han är allra mest nöjd med. Tillsammans med Rickard Svensson på Iscar planerar han för långtgående effektiviseringar av produktionen.

Text: Eva Lilja Norrman

Foto: Anders Nilsson



Ägare till Sveriges kanske vassaste slip- och svarvverkstad - Gloab i Enköping. Produktionschef Linus Wettainen, teknikchef svarvning Daniel Eriksson och vd Roger Magnusson.

Enköpingsföretaget Gloab började samarbeta med Iscar för sju år sedan. Innan dess köptes verktygen främst från leverantörer som representeras av återförsäljare.

– Min erfarenhet är att säljarna hos återförsäljare inte har samma djup i kompetensen som Iscars säljare. Återförsäljarna har ofta ett stort och yvigt sortiment och då blir säljarna inte bra på något, säger Daniel Eriksson.

Av Rickard Svensson på Iscar får Daniel Eriksson och hans kollegor snabb och meningsfull hjälp. Enligt Daniel vet Rickard precis vad som fungerar i deras maskiner och han är aldrig längre bort än ett telefonsamtal. Ofta kommer Rickard över och hjälper till på plats.

– Bra kvalitet och leveranser i tid klarar flertalet verktygsleverantörer men Iscar levererar även meningsfull support som gör oss konkurrenskraftiga över tid är, säger Daniel Eriksson.

Gloab i Enköping är specialister på längdsvärning och precisionsslipning. Företaget har 20 anställda och omsätter drygt 27 miljoner kronor. Kunderna finns främst inom fordonsindustrin.

– Jag tror vi har landets vassaste slip- och svarvverkstad både vad gäller personal som maskiner, säger företagets vd Roger Magnusson. Många stationer är

robotbetjänade så personalen kan fokusera på mer kvalificerade uppgifter. Det är säkert ett av skälen till att personalen stannar – vi har nästan ingen personalomsättning alls, säger han.

Startad i Hammarby

2017 flyttade Gloab till Gesällgatan i Enköping. I de nya rymliga lokalerna rymmer sju svarvar, två centerless-slipmaskiner samt nio CNC-styrda slipmaskiner varav fem är robotstyrda.

Maskinerna klarar stångsvärning från 4 mm till 200 mm i diameter i längder upp till en meter. Precisionsslipning erbjuds i diameter från 1 mm till 300 mm, i längder upp till en meter, med en noggrannhet på några µm. Gloab erbjuder också sina kunder lagerhållning.

– Tiden går fort, konstaterar Roger Magnusson som är en av företagets fyra delägare. När jag startade verkstaden för närmare 30 år sedan låg den vid

forts. från föregående sida

Hammarby sjö i Stockholm. Vid sekelskiftet flyttade vi till Enköping. Vi behövde större och mer funktionella lokaler – ett beslut vi aldrig ångrat, säger han.



Daniel Eriksson och Linus Wettainen studerar regelbundet avvikelser i statistiken från Matrix.

Matrix sparar flera timmar i veckan

Daniel Eriksson berättar att Gloab köper svarverktyg för ca 1 miljon kronor om året. Verktygen hanteras i lagersystemet Matrix från Iscar. Gloab har två lagerenheter, Matrix Maxi inredd med låsta lådor och låsta fack, samt Matrix DLS som har låsta lådor med öppna fack. Båda lagerenheterna styrs via en gemensam pekskärm.

– Vi har haft Matrix sedan 2014. Redan från start har Matrix-systemet fått sköta alla verktygs-beställningar. Det har fungerat hur bra som helst och jag sparar flera timmar i veckan på minskad verktygsadministration, säger Daniel.

Han har också funderingar på att koppla uttagen i externa lager, t ex råmaterial, till Matrix. Daniel berättar att tidigare hade operatörerna egna handlager vid varje maskin. Med Matrix kartlades verktygsuppsättningen för respektive maskin/detalj. Detta resulterade i en uppstramning av verktygsfloran och lägre kostnader för verktyglagringen.

– Matrix genererar också en massa bra statistik. Om åtgången på ett verktyg ökar är det ett tecken på att något är fel i maskinen eller fel på verktyget, säger Daniel Eriksson.

Effektivisering

Gloabs strategi är att kunna använda samma verktyg i flera applikationer. Tillsammans med Rickard Svensson på Iscar planerar Daniel Eriksson för långtgående effektiviseringar av produktionen.

– Rickard på Iscar bistår oss på många olika sätt. Ett bra exempel är att vi nu använder samma MultiMaster-fräs både för invändig och utvändig bearbetning av små kolvstänger. Tidigare använde vi två olika verktyg, berättar han.

Ett återkommande uppdrag är bearbetning av gaskolvar. Kolvarna finns i en mängd olika utföranden. Med ett nytt Iscar-skär, TAG-HF för högmatningsavstickning, lyckades Gloab minska avstickningstiden från 22 till 9 sekunder på en kolv som är 50,8 mm i diameter.

Daniel Eriksson berättar också hur enkelt det blivit att byta skär i längdsvarvarna. Han visar att i dessa maskiner är det tvärt emot hur det brukar vara – här är verktygen fast monterade i maskinsidan medan stången som ska bearbetas rör sig. Utrymmet för svarverktygen är trångt och nära spindeln.

– Förr när vi skulle byta svarvskär togs hela verktygshållaren ut ur maskinen och skäret byttes utanför. När hållaren skulle sättas tillbaka måste den mätas in. Iscars hållare med fast spänning från sidan löste problemet. Med en vanlig torxnyckel kan skäret lossas och bytas direkt i maskinen – utan inmätning.



När Iscar löser problem. Med en vanlig torxnyckel kan skäret lossas och bytas direkt i maskinen – utan inmätning.



Hos Gloab finns nio CNC-styrda slipmaskiner varav fem är robotstyrda.



Hos Gloab får alla kunder och leverantörer en egen kaffekopp. Här finns också några koppar för "önskebesökare" som t ex Salvatore Grimaldi och Zlatan.



Med nya Iscar-skäret TAGHF för högmatningsavstickning, minskade man avstickningstiden från 22 till 9 sekunder!



Iscars special MultiMaster för bearbetning av kolvstäng och Iscar SumoCham för håltagning. Tidigare användes tre olika verktyg.



Gloab har två verktygslager, Matrix Maxi och den lite enklare versionen Matrix DLS. Båda lagerenheterna styrs via en gemensam pekskärm.



Matrix Maxi är inredd med låsta lådor och låsta fack.

Öka din produktivitet genom kunskap



Vi har nöjet att introducera en ny app - **ISCAR WORLD** - som innehåller kataloger, digitala hjälpmedel, länkar till information och mycket mer, allt på en och samma plats. **ISCAR WORLD** är enkel att använda och kan laddas ner för IOS och Android.



Exempel på användbara delar i ISCAR WORLD-appen



E-CAT

Här hittar du alla våra produkter. Sök antingen på benämning eller artikelnummer alternativt välj typ av bearbetning och leta dig ner till rätt applikation. När du hittat din skärbärare klickar du dig enkelt vidare till tillhörande skär eller tvärtom.



ITA

ITA står för Iscar Tool Advisor och hjälper dig att hitta rätt verktyg till din bearbetning. Genom att fylla i en kravlista för det du söker ex storlek, skärhastighet, matning, material så får du fram en lista på verktygsförslag.

ISCAR WORLD
för IOS



ISCAR WORLD
för Android



ISCAR INDUSTRY PRO

Metallbearbetningsindustrin blir alltmer digitaliserad. Med ISCAR Industry 4.0 PRO är värdefull information för din bearbetning bara ett klick bort.

Information om våra verktygsdimensioner, skär, lämpliga hållare och rekommenderade skärdata är tillgängliga i 4.0 PRO-appen. Genom att scanna den fyrkantiga streckkoden som finns på våra askar eller förpackningar får du åtkomst till all teknisk information om valt verktyg. Detta fungerar endast på streckkoder med bokstaven "i" vid sidan om.



Efter scanning av streckkoden kommer du till en katalogsida (**Catalog**) som visar data om produktens geometrier, presenterade enligt ISO 13399 standard.



Under **Relations**-fliken hittar du tillhörande skär/skärbarare med komplett information om varje produkt.



ISO PMKNSH-fliken ger rekommenderad skärhastighet och matning för alla typer av material beroende på vald sort



MORE INFO-fliken ger dig ytterligare information som kan vara av nytta för din produktionsplanering



GRADE OPTIMIZER ger dig mer information om den sort du valt så att du kan göra bättre val i processens planeringsstadiet

MULTI-F-GRIP för avstickning med hög produktivitet

ISCAR, alltid i framkant när det gäller utveckling inom skärande verktyg, introducerar nu ett revolutionerande system för spår- och avstickning.

Text och bild:

Kobi Guy, Product Manager parting & slitting, Iscar Ltd

Spår- och avstickning är viktigt inom svarvning och för industrin är det alltid en utmaning att hitta nya metoder som ökar effektiviteten och minskar stilleståndet i dessa operationer.

ISCAR förstår vikten av fungerande spår- och avstickning och att det är ett flertal faktorer som måste tas hänsyn till i varje applikation. ISCAR har genom åren utvecklat ett omfattande sortiment av effektiva lösningar för spår- och avstickning med ett stort urval av skärgeometrier, spånformare och hårdmetallsorter – och sortimentet utvecklas hela tiden.

MULTI-F-GRIP har utvecklats för att passa i alla svarvar med möjlighet till mycket höga skär- och matningshastigheter. Resultatet blir högre produktivitet och lägre totalekonomi.

MULTI-F-GRIP är ett revolutionerande avstickningskoncept för hög produktivitet. Stabiliteten i infästningen av det fyrkantiga bladets med 4 skäråren ger optimerad prestanda och kan sticka av diametrar upp till 120 mm.

MULTI-F-GRIP är enkelt att applicera och fungerar i alla maskintyper utan någon speciell justering. Både TANG-F-GRIP och DO-F-GRIP blad kan monteras i samma hållare.

Det fyrkantiga bladets stödpunkter ger vibrationsfri av- och spårstickning. Om ett skäråre skulle skadas minskas ställtiden med MULTI-F-GRIP eftersom bladet kan roteras utan ny inmätning.

TANG-F-GRIP är utvecklat för avstickning med hög matning. Systemet förlänger livslängden på skäret, förbättrar ytfinhet och rakhet genom ökad stabilitet,

speciellt vid avstickning på större diametrar. Det nya patenterade bladet minskar bearbetningstiden och möjliggör materialbesparingar – en 120 mm's stång kan stickas av med ett 3 mm's blad och HF (high feed)-skär med matningar upp till 0,4 mm/varv.

Det enkelsidiga TAG HF-skäret utvecklades för högeffektiv avstickning med mycket höga matningar genom en unik spånformarteknik. Skäret har en ny spånformare som ger oavbrutet spånflöde vilket resulterar i ökad livslängd på skär och blad med stora produktivitetsvinster som resultat.



Alla TANG-GRIP skär kan användas i TANG-F-GRIP systemet. Även de dubbelsidiga DO-GRIP DGN skären med vriden geometri är kompatibla med systemet och ger ett omfattande val av stickbredder för alla förekommande applikationer. ISCAR erbjuder ett brett urval av spånformare och sorter för att säkerställa oslagbar prestanda och utökad livslängd, även vid bearbetning av exotiska material.

Ett tangentiellt riktat skäråre med en revolutionerande säker fastspänning ger livslängder på skäråret som är tre gånger längre än något annat självålsande system. Den robusta fastspänningen möjliggör bearbetning med höga matningar och ger utmärkt rakhet och ytfinhet samtidigt som den plana ovansidan motverkar spånproblem.

Vid bearbetning av rostfria stål och varmhållfasta material blir temperaturen vid skäreppen extremt hög. Dessutom har materialen en tendens att fastna på skäreppen och skapa lösegg. Högtryckskylning direkt mot skäreppen minskar dessa fenomen.

JETCUT-systemet med genomgående kylkanaler riktade direkt mot skäreppen förbättrar spånålsningen och minskar flank- och gropförslitning drastiskt.

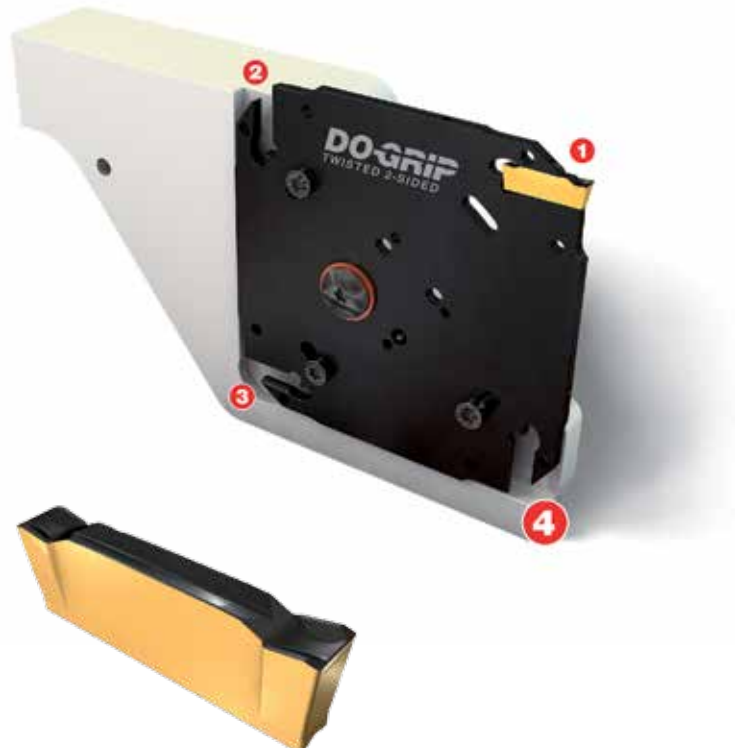
TANGFGRIP

HIGH FEED PARTING



DOFGRIP

TWISTED 2-SIDED



forts. från föregående sida

ISCAR möter den globala industrins ökande krav genom att företagets forsknings- och utvecklingsavdelningar ständigt utvecklar nya innovativa och högkvalitativa produkter. Denna önskan att förse våra kunder med den senaste

och mest effektiva teknologin inom skärning bearbetning avspeglar sig i introduktionen av MULTI-F-GRIP som en del av ISCAR's omfattande spår- och avstickningsortiment.

Förstärkta och stabila verktyg som ger hög produktivitet



Kundaktiviteter x 3

ISCAR MULTI-MASTERS GOLF 2019

Spelades i år på två ställen - Ombergs Golf Resort och Isabergs GK. Tack till alla deltagare och grattis till respektive vinnare!



Vinnare i Omberg blev Niklas Karlsson på Motala Verkstad



Som vinnare i Isaberg stod Johan Gustafson på Strömsholmens Mekaniska

ISCAR KUNDFISKE 2019

Före semestern var vi i Harasjömåla och provade fiskelyckan och i september var det fiskedags i Hökensås. Fiskelyckan var god på båda ställena och det blev två trevliga och lyckade eftermiddagar/kvällar.



Störst fisk i Harasjömåla fick Hans Larsson på Ebbemåla Mekaniska. Han drog upp en regnbåde på 2.7 kg.



Det blev en riktigt fin kväll i Harasjömåla med spegelblankt vatten.



Tillsammans fick dessa två från Cejn upp 10 st regnbågar vilket var flest för dagen



I Hökensås lyckades Ove Björk från Parker Hannifin Manufacturing i Falköping dra upp störst fisk

ISCAR MÄSSRESA EMO HANNOVER 2019

Årets EMO-mässa i Hannover har precis passerat och även i år anordnade vi dels en bussresa med två bussar från södra Sverige samt en flygresan från Arlanda. Totalt var vi drygt 130 personer som åkte ner och tog del av denna fantastiskt stora mässa. Tack till alla som var och en bidrog till den trevliga och glada stämningen på resan. Lite mer uppföljning och information om mässan kommer i nästa nummer av IscarNytt.



Gruppbild bussresenärer



Gruppbild flygresenärer

Vi är en del av Iscar Sverige



Tom Larsson

Tjänst på Iscar: Säljcoach syd

Hur lång anställning har du på Iscar? 6 + 0.5 år (två tillfällen)

Var bor du? I Nässum som ligger i Nordöstra Skåne

Vilken är din bakgrund? Industri på gymnasiet och därefter yrkeshögskola med inriktning produktionsteknik. Jobbade sedan som maskinoperatör/ställare några år innan jag 2010 började som säljare hos Iscar. Testade även på "gräset på andra sidan hagen" och arbetade hos en kollega i branschen från 2016 tills i våras då jag hittade hem till Iscar igen.

Vad gör du på fritiden? Umgås med min familj. Försöker röra på mig en del och har ett genuint idrottsintresse.

Vad är det bästa med att jobba på Iscar? Solid och etablerad organisation med tydliga och accepterade målsättningar. Vi styr för hinder och löser uppkomna problem tillsammans.

Vad har du för dold talang? Svår fråga - jag kan och vet mycket men är inte bäst på något brukar jag säga... :). Att jag arbetar som deltidsbrandman är det dock inte många som känner till.

Sverker Bihagen

Tjänst på Iscar: Teknikchef

Hur lång anställning har du på Iscar? ca 5 månader

Var bor du? I Västerås

Vilken är din bakgrund? Efter maskinlinjen i Luleå med inriktning på materialteknik jobbade jag några år på Volvo Aero i Trollhättan på materialteknikavdelningen. Sen blev det 17 år med produktutveckling och produktledning hos en konkurrent i branschen. De senaste 5 åren jobbade jag med utveckling och försäljning av minimalsmörjningsutrustning (MQL).

Vad gör du på fritiden? Tillbringar mestadels av tiden med familjen - sambo och två döttrar som är 9 och 12 år gamla. Vi tillbringar en del tid i fjällen med skidåkning på vintern och vandring och cykling (MTB) på sommaren.

Vad är det bästa med att jobba på Iscar? Kollegorna och atmosfären på företaget är toppenbra.

Vad har du för dold talang? Svår fråga, det skulle kunna vara att jag kan baka rosenbröd snabbt och effektivt. Jag tränade upp mig på detta på ett sommarjobb då jag bakade rosenbröd varje morgon och sålde dessa på en klubbholme i Nyköpingsskärgård



TÄVLING

1. Ny app från ISCAR?
5 8

2. Han har namnsdag den 6/11?
3 6

3. I den här staden ligger GLOAB?
10 9 7

4. En äldre längdenhet?
4 2 1

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

Det rätta svaret är:
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

De fem först inkomna rätta svaren erhåller varsin miniräknare, svar 6-10 får varsin mössa och svar 11-15 får varsin vattenflaska

Vinnare i förra numret

(rätt svar: MYGGSTIFT)

1-5:e (miniräknare)

Christian Andersson Nordhydraulic AB, **Lars-Åke Persson** Mekanotjänst, **Jessica Johansson** SKF Mekan AB, **Annelie Karlsson** CA TOOL AB, **Niklas Karlbrink** Atlas Copco Industrial Technique AB.

6-10:e (keps)

Mustafa Melic Björkö Mekaniska AB, **Petri Parviainen** Atlas Copco Ind Technique AB, **Ronald Svärth** Parker Hannifin Manufacturing, **Göran Erlandsson** Faiveley Transport Nordic AB, **Tomas Frenidin** GKN Aerospace.

11-15:e (vattentät mobilficka)

Kari Pulkkinen Motala Maskinteknik AB, **Pierre Cederwall** Automatdetaljer AB, **Stig Nylén** OSTP Sweden AB, **Maria Terp** OSTP Sweden AB, **Frans Andersson** Elos Medtech Timmersdala AB.

Lösningen vill vi ha senst 191031. Lycka till!

Skicka in ditt svar till: tavling@iscar.se

Företag:

Namn:

Adress:

Postadress:

B



ISCAR's Easy to Use **Digital World of Applications**

Web Apps



Mobile Apps

