Nr 2-2025

ISCAR NYTT

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

Växjöfabriken fick dubbla livslängden till halva kostnaden (s. 5-7)

Smart kylning och spånkontroll (s. 8-9)

ISCAR´s bästa lösningar för längdsvarvar (s. 10-13)

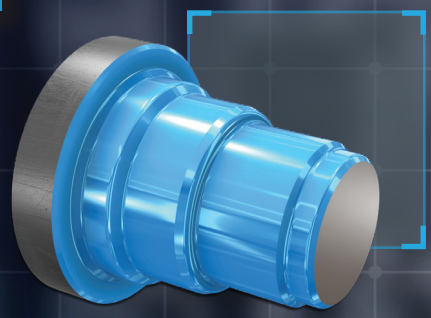
LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY

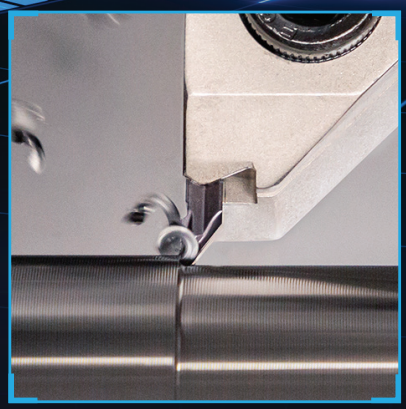
Member IMC Group
www.iscar.se

DU SPÅRSTICKER INTELLIGENT?

CUTVGRIP

NYHET Multifunktionella V-formade skär för plan- och profilsvarvning.





Mycket säker inspänning av skäret. Indexering med hög precision ger exakt skärplacering och repeterbarhet.

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY

M N K P S H

Member IMC Group
www.iscar.se

SKANNA

Ledarspalten

VD svarar på lite frågor om nuläge och framtid

I denna ledarspalt låter vi vår VD Hannes Strache svara på lite frågor

Hannes Strache, VD

- **”Nu har du varit VD på ISCAR Sverige i två år, vad har varit roligast med dessa år och vilka har utmaningarna varit?”**

- *”Roligast har nog varit att tillsammans med alla medarbetare få utveckla både företaget och försäljningen. Jag tror nyckeln ligger i att ha medarbetare som vill utvecklas och som trivs, då kommer vi långt.*
Utmaningar har vi hela tiden men vi är ett starkt team och vi hjälps åt tillsammans för att lösa alla problem och utmaningar som dyker upp längs vägen och det kommer vi långt med.”

- **”Vi har ju under många år jobbat framgångsrikt med hög personlig närvaro hos våra kunder, berätta om strategin framöver?”**

- *”Vi fortsätter att jobba nära våra kunder. Vi har sen i början av året delat in oss i tre regioner och där jobbar säljare och tekniker mer tight med varandra i team. Vi tror fortsatt att nyckeln till framgång är att jobba nära våra kunder med en hög personlig närvaro, gärna genom att jobba i projekt med tydligt uppsatta mål och dokumentation av resultat”*

- **”Så det betyder att vårt syfte med att våra produkter och tjänster skall öka kundernas produktivitet och lönsamhet fortfarande är densamma?”**

- *”Det är det i allra högsta grad och det är ju det som gör att vi utvecklar industrin i Sverige.”*

- **”Iscar är ju känt för många nya innovativa produkter inom alla produktområden och det är ju något som vi ofta lyfter fram. Är det något speciellt produktområde du vill fokusera på framöver?”**

- *”Vi är ju idag en helhetsleverantör och har verktyg inom av- och spårstickning, fräsning, hålbearbetning och svarvning. Något vi fokuserar extra mycket på just nu är svarvningen där vi har en relativt låg marknadsandel men ett fantastiskt program och sortiment som inte alla kunder har upptäckt än.”*

- **”Är det något annat som är viktigt för oss på Iscar Sverige de närmaste åren?”**

- *”Ja, att ha nöjda och välmående medarbetare är en viktig del i det. Det är ju hos dem som den breda kompetensen finns och det är de som kan hjälpa våra kunder i större effektiviseringsprojekt och leverera värde till svensk verkstadsindustri. Det är hos våra medarbetare som kompetensen finns att hjälpa våra kunder med det som de behöver, effektiva och produktiva verktygslösningar.”*

- **”Det låter spännande, då kan vi se fram emot dom kommande åren med Iscar Sverige.”**

- *”Absolut - Iscar Sverige mot 2030!*

Tack för pratstunden där vi fick ta del av många intressanta tankar och planer.

FÖRETAGSVÄN 2025
BRIS

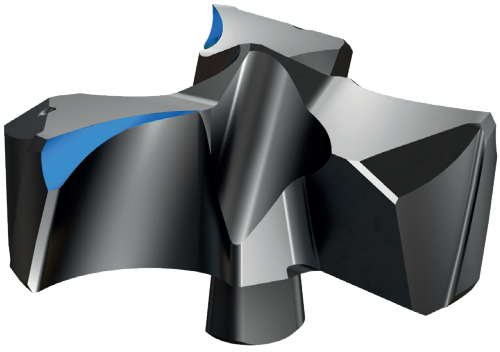
LOGIQUICK-lansering -

QUICK-3-CHAM – 3 effektiva skäreggar för uppborrning av hål

QUICK-3-CHAM är en avancerad 3-skärig borrfamilj med utbytbar skärdel och en unik infästning som ger minimala kast, hög repeterbarhet och precision. Familjen har nu utökats med ytterligare produkter.

Den senaste lanseringen inom QUICK-3-CHAM är borrskäret F3B med spånbrytare som passar utmärkt för uppborrning eller för applikationer där lång räckvidd krävs. Lösningen erbjuder upp till tre gånger högre produktivitet, jämfört med en svarvbom med ett skär vid uppborrning, tack vare fler skäreggar.

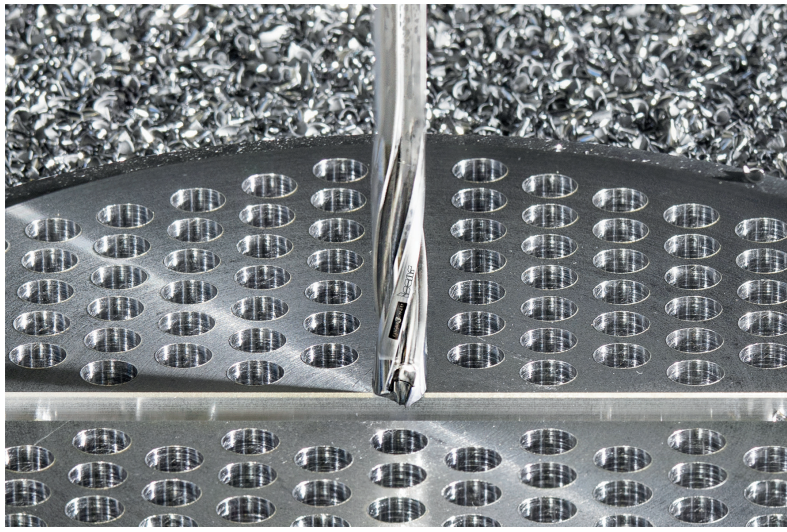
De nya uppborrningsskären F3B passar alla QUICK3CHAM borrkroppar och den innovativa geometrin kan användas för många olika uppborrnings-applikationer. Den passar till många olika förhållanden mellan utgångshål och färdigt hål vilket ger stor flexibilitet.



F3B finns I diametrar från 12 - 25,5 mm och passar i samma QUICK3CHAM borrkroppar som används för borrning.

Vad som verkligen skiljer QUICK3CHAM från andra lösningar är förmågan att producera raka hål även när utgångshålet inte är centrerat. Detta säkerställer rätt resultat varje gång En annan fördel med QUICK3CHAM är att den, tack vare sin unika design, kan användas i olika typer av maskiner så som i fleropar, svarvar eller längdsvarvar oavsett effekt i maskinen.

QUICK-3-CHAM borrskären har en positiv spånbrytare som ger utmärkt spånkontroll och borrkroppen har öppna spånkanaler som effektivt transporterar bort spånorna.



Sedan tidigare finns borrskären F3P och H3P som har en självcentrerande spets som försäkrar en tillförlitlig borrprocess även vid intermittent bearbetning och tuffa förhållanden. Skärkrafterna fördelas jämnt över borrspetsens 3 skäreggar vilket kan öka produktiviteten upp till 50% jämfört med konventionella 2-skäriga borrar.

Kombinationen av självcentrerande geometri och stabil och precis infästning gör att QUICK3CHAM ger ultimat prestanda när det kommer till hålcylindricitet och förbättrad produktivitet.

QUICK3CHAM är dessutom mycket effektiv vid borrning av genomgående hål där borren bryter igenom en sned yta, vilket också ger färre grader på hålutgången. Tack vare låg deformationshärdning av arbetsmaterialet blir livslängden på brotsch eller gängtapp vid en eventuellt efterföljande operation mycket längre och med förbättrat resultat.

Borrkropparna D3N finns tillgängliga i diameterområde 12-25.9 mm, 1,5xD, 3xD, 5xD och 8xD.

De utbytbara borrskären finns tillgängliga för olegerat och legerat stål (ISO P) samt för gjutjärn (ISO K) I två olika geometrier. H3P för konventionell borrning och F3P för borrning med plan botten samt F3B för uppborrning.

När teknik och relation sitter som en smäck

Växjöfabriken fick dubbla livslängden – till halva kostnaden

Väskdängare har inget att hämta här. Det var den långa relationen med Mattias Arvidsson som gjorde att Växjöfabriken öppnade dörren för Iscar. Första testen av svarvskären gick som på räls.

Text och bild: Gabriella Mellergårdh

– Det gick nästan lite för enkelt. Det var nästan så man fick nypa sig i armen, för det funkade från första skäret, säger Mattias.

Sebastian Paunovic, Iscars regiontekniker, instämmer:

– Ja, det var verkligen en lyckoträff. Det funkade helt utan justeringar.

Håkan Svensson, produktionstekniker svarv på Växjöfabriken, skrockar:

– Jo, det där har jag aldrig varit med om tidigare. Dessutom fördubblades livslängden – och ändå var det billigare jämfört med konkurrenten. Operatörerna är överförtjusta som slipper gå in och byta så ofta.

Från noll till befintlig svarvkund

Skäret som prisas är CNMA 120408 IC5010. Testet gjordes bara för några månader sedan och på samma tid har Växjöfabriken gått från i princip noll till att bli en befintlig svarvkund hos Iscar.

– Vi hade köpt en del stickskär från Iscar innan, men på ren svarvning låg vi på noll förra året. Verktyg har ju blivit

Goda samarbeten bygger på goda relationer. Fr v Håkan Svensson, Sebastian Paunovic, Mattias Arvidsson och Mikael Johansson.

väldigt dyrt ända sedan covid. Det är som på ICA, de är snabba att höja men sänker aldrig. Så vi har börjat titta mer på vad vi får ut för pengarna, förklarar Håkan.

Och visst handlar det om både pengar, effektivitet och kvalitet. Men i just det här fallet är det lika mycket en historia som bekräftar det gamla talesättet: Affärer gör du med människor, inte med företag.

Blev nyfikna på Iscar

Mattias har haft kontakten med Växjöfabriken i 20 år och sett företaget växa från singelmaskiner till en kvalitativ helhetsleverantör med hög teknisk kompetens inom bearbetning, automation och processäkring.

– För 20 år sedan fanns inte en robot någonstans. Nu är det en modern verkstad, konstaterar Mattias.

När Mattias Arvidsson (tv) gick över till Iscar blev Håkan Svensson på Växjöfabriken nyfiken. Och första testkörningen av svarvskäret CNMA 120408 IC 5010 blev en fullträff.

Kvalitetstekniker Lorand Eros verifierar toleranserna i den svarvade detaljen.

Då jobbade Mattias för en annan verktygsleverantör. När han klev in i en ny roll som Key Account Manager på Iscar var det med fokus på de riktigt stora kunderna – men kontakten med Växjöfabriken fanns kvar. Och det är Håkan tacksam för:

– Vi har ett långt samarbete bakom oss. Det har ökat under alla år och när du gick till Iscar blev vi nyfikna. Iscar har ju alltid varit ett innovativt företag som tänker lite utanför boxen.

”Jag vill jobba med experter”

Håkan tar borrspetsarna som exempel, som visat sig hålla fyra gånger så länge som konkurrenternas.

– Så jag får ju inte sälja nånting, skrattar Mattias. Han fortsätter:

– Det här blir lite unikt. Jag gör inte vanliga kundbesök här längre. Det blir mer att jag ringer och frågar Håkan vad han behöver. Ni är ju väldigt självgående här. Det är långt ifrån alla kunder som är det. Och det bygger nog på vår relation.

Håkan instämmer:

– Så är det. Det handlar jättemycket om personkemi. Väskdängare som inte har en aning om hur vår verksamhet ser ut och hur verktygen ens fungerar, de har inget här att göra. Jag vill jobba med experter.

Teknisk support i långsiktig relation

Att Mattias och Sebastian kan produktionen hos Växjöfabriken är en verkligt avgörande faktor, menar Håkan:

– Det är jätteviktigt faktiskt. Ni vet vad vi kör och hur vi kör. Det är ju inte en ren säljarroll ni har egentligen.

– Nej, det är mer teknisk support. Att hjälpa er att förse maskinerna med bra grejer. Väskdängeri är helt meningslöst, konstaterar Mattias.

”Det är enkelt att byta och håller dubbelt så länge. Det är därför operatörerna tycker så mycket om det”, säger Sebastian Paunovic (th) om CNMA 120408 IC5010.

Sebastian fortsätter:

– Den här branschen handlar alltid om långsiktiga relationer. Det sparar tid åt alla.

Även Sebastian har en lång relation med flera ur personalen på Växjöfabriken.

Ny automation och teknik i framkant

Och det är ett företag med framåtanda som utvecklar verksamheten genom kontinuerliga investeringar i ny automation och teknik i framkant. Det står klart vid en rundvandring på fabriken. På svarvsidan med åtta maskiner jobbar man främst med DMG Mori. På

Senaste investeringen på svarvsidan – en Okuma Multus U4000.

frässidan med fem fleropar ligger fokus på Okuma. Kärnverksamheten handlar om efterbearbetning av gjutgods på legobasis med kunder inom entreprenadmaskiner och tunga fordon i serier upp till flera tusen.

– Varför man gör business med oss? Det handlar nog om kvalitet. Framför allt mot en av våra stora fordonskunder där vi är preferred supplier. Vi har väldigt kompetent personal och vi har gått hyfsat bra, trots konjunkturen, säger Håkan.

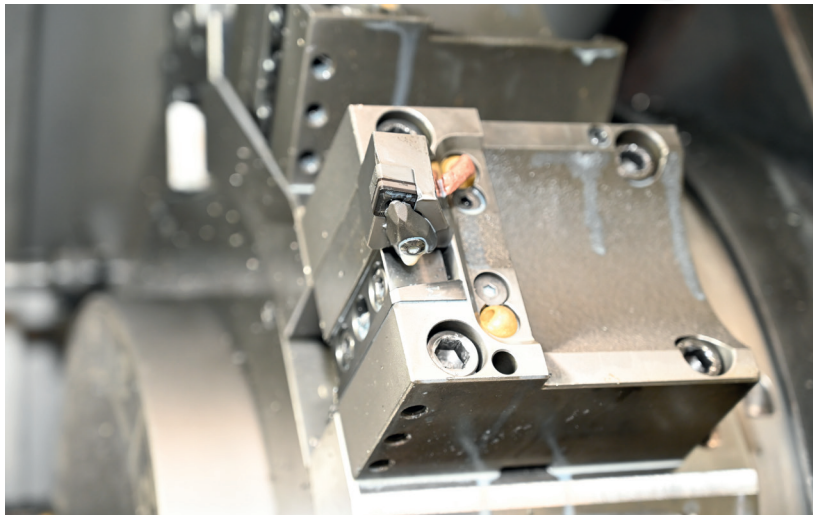
Bygger för en hållbar framtid

En av de senaste installationerna, en robotbetjänad Okuma Multus U400, bearbetar just nu detaljer till entreprenadmaskiner. För att minska klimatavtrycket och bli mer resurseffektiva har man investerat i en central skärvätskeanläggning vilket är ovanligt för företag av den här storleken.

– Den är byggd för att klara fler maskiner för vi är trångbodda och har planer på att bygga ut, berättar Håkan.

Hållbarhetsarbetet har intensifierats under 2024 och Växjöfabriken har genomfört en väsentlighetsanalys för att bättre förstå de mest relevanta hållbarhetsfrågorna för verksamheten. Man har också arbetat med att definiera sina utsläpp enligt Scope 1, 2 och 3 som viktiga steg för minskat klimatavtryck.

– Vi fortsätter även att ta in gymnasielärlingar. Det ser vi som en investering i framtidens arbetskraft och en del av vårt ansvar för kompetensförsörjning. Det är viktigt att bygga en hållbar framtid för både vårt företag och för samhället.



Fördubblad livslängd och perfekt resultat. Ett litet skär kan göra stor skillnad.

Bara på plats kan man lära känna kundens maskinpark och produkter – och därmed kunna föreslå de bästa lösningarna som kan utveckla produktionen.

Faktaruta svarvtest

Skär: CNMA 120408 IC5010

Förutsättningar:
Utvändig svarvning med samma skärhastighet och varvmatning som befintlig lösning

Livslängd konkurrent: 28,33 min

Livslängd ISCAR: 51 min

Kommentar:
”Har aldrig tidigare varit med om att det funkat från första skär utan några justeringar. Dessutom fördubblades livslängden – och ändå var det billigare jämfört med konkurrenten. Operatörerna är överförtjusta som slipper gå in och byta så ofta.”

Smart kylning och spånkontroll -

En ny era inom bearbetning

I bearbetningsvärlden ligger nyckeln till effektiv, högkvalitativ bearbetning i två kritiska faktorer: värmehantering och spånbrytning. På ISCAR har ingenjörer tagit itu med båda utmaningarna samtidigt genom att utveckla avancerade invändiga kylsystem tillsammans med högpresterande spånbrytare.

"Ett bra verktyg förbättrar sättet du arbetar på. Ett fantastiskt verktyg förbättrar sättet du tänker på." (Jeff Duntemann)

Precisionsriktad kylning – Född ur ett verkligt behov

ISCAR:s utvecklingsteam inom svarvning och spårstickning fick en utmaning: designa verktyg som erbjuder en smidigare bearbetning, större processstabilitet, förlängd verktygslivslängd och förbättrad ytkvalitet, särskilt i massproduktionsmiljöer. Lösningen kretsade kring ett innovativt tillvägagångssätt

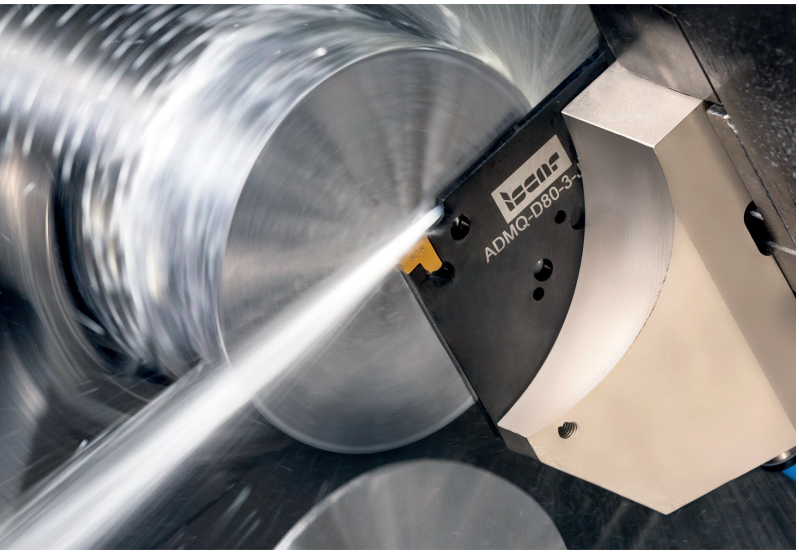


Bild 1

Kylkanalsdesign – En exakt vetenskap Även fast invändiga kylkanaler är dolda från utsidan, är deras påverkan dramatisk. ISCAR utvecklar smarta kylkanalsgeometrier som levererar kylvätska exakt till skärzonen vilket förlänger vändskärens livslängd, minskar maskinstillestånd, kortar ställtiden och optimerar den övergripande bearbetningsprocessen.

för kylkanalsdesign – optimering av utloppsvinklar, exakt positionering och flödeshastighet – för att uppnå exceptionella resultat med precisionsriktad, hög-effektiv kylning.

Fördelar med kylning riktad direkt till skäreggen

1. **Betydande värmereduktion på skäret:** För mycket värme orsakar plastisk deformation av skäret, vilket förändrar dess geometri och påverkar bearbetningsnoggrannhet, ytfinhet och verktygslivslängd negativt. Direkt kylning bibehåller en stabil temperatur vid skäreggen, vilket förhindrar dessa effekter (Bild 1).

2. **Effektiv spånevakuering:** Felaktig spånevakuering leder till skador på detaljen, påbyggnad av material och onödiga skärkrafter. Riktad kylning underlättar kontinuerligt spånflöde, vilket förbättrar processstabilitet och ytfinhet.

3. **Förebyggande av löseggsbildning:** Svårbearbetade material tenderar att fastna på

skäreggen och orsaka löseggsbildning. Riktad kylning minskar denna tendens avsevärt, vilket håller skärzonen ren och effektiv.

4. **Bibehållande av dimensionsstabilitet hos långa delar/detaljer:** Kylning direkt till skärzonen sänker den totala temperaturen, vilket hjälper till att förhindra termisk deformation och böjning av långa eller slanka komponenter.

Spånbrytare – Den kritiska länken till bearbetningsframgång

Spånbrytaren är en grundläggande komponent med direkt påverkan på skärprestanda. Genom att få spånorna att krulla och brytas i korta längder förhindras spåntrassel samtidigt som minskade vibrationer, längre verktygslivsländ och minimerad risk för verktygsbrott uppnås. Effektiv spånbrytning minskar också effektåtgången och värmegenereringen samtidigt som skäret håller längre.

En väl utformad spånbrytare bidrar direkt till längre skärlivslängd och förbättrad processpålitlighet.

Trots dess viktiga roll förbises ofta dess betydelse. En av de vanligaste utmaningarna inom skärande bearbetning är dålig spånbrytning, särskilt vid fin-och medelfin bearbetning eller applikationer som involverar variabla skärdjup. ISCAR har därför utvecklat nya

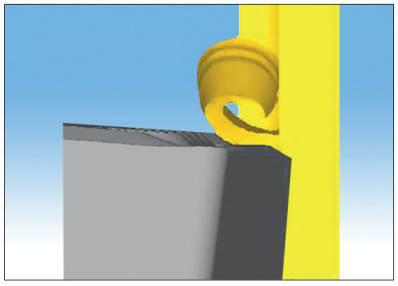


Bild 2

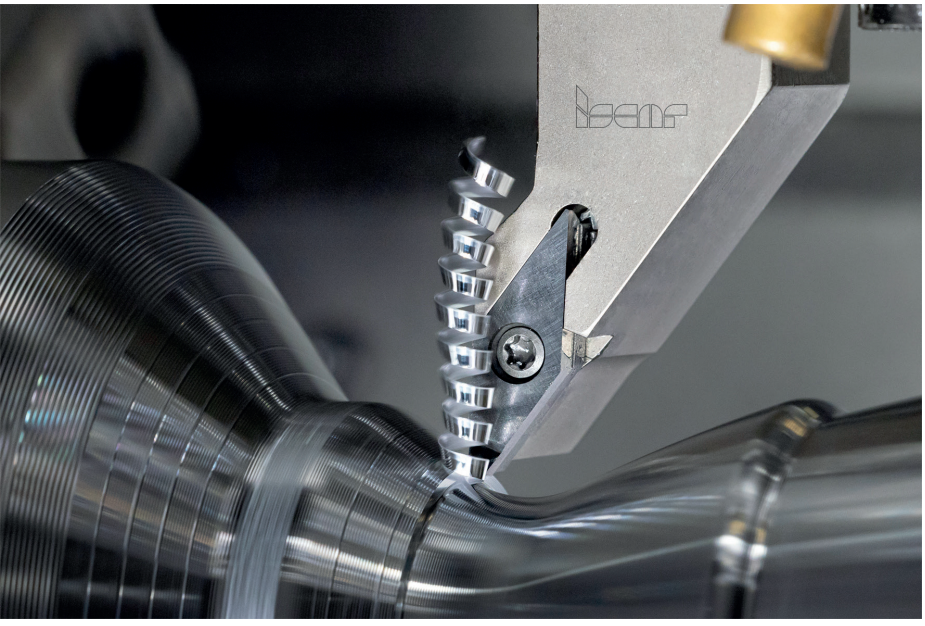
ISOTURN

spånbrytargeometrier (Bild 2) som är lämpliga för ett brett spektrum av material, inklusive stål, rostfria stål och superlegeringar.

Val av rätt spånbrytare – Material, förhållanden och applikation

Vid val av spånbrytare måste flera parametrar beaktas:

- Materialtyp (t.ex. stål, rostfritt stål, superlegeringar)
- Skärförhållanden: skärhastighet (vc), matningshastighet (f), skärdjup (ap)
- Krävd ytfinish/ytkvalitet: Fin- eller grovbearbetning



CBN-skär med spånbrytare

Slutsats

ISCAR förblir engagerad i att utveckla intelligenta lösningar som ger verkligt värde till sina kunder. Precisionsriktad kylning till skäreggen, kombinerat med applikationsspecifika spånbrytargeometrier, representerar ett teknologiskt språng som förbättrar allt från verktygslivslängd till ytfinhet.

Iscars bästa lösningar för längdsvarvar

ISCAR har utvecklat ett omfattande produktsortiment av effektiva, skärverktyg för produktion av små komponenter, vilka ofta är tillverkade av komplexa material. Lämpliga sorter, slitstarka beläggningar, sofistikerade verktygsgeometrier och stabila hållare öppnar upp ett brett spektrum av applikationer och ger en pålitlig och säker bearbetning för användaren.

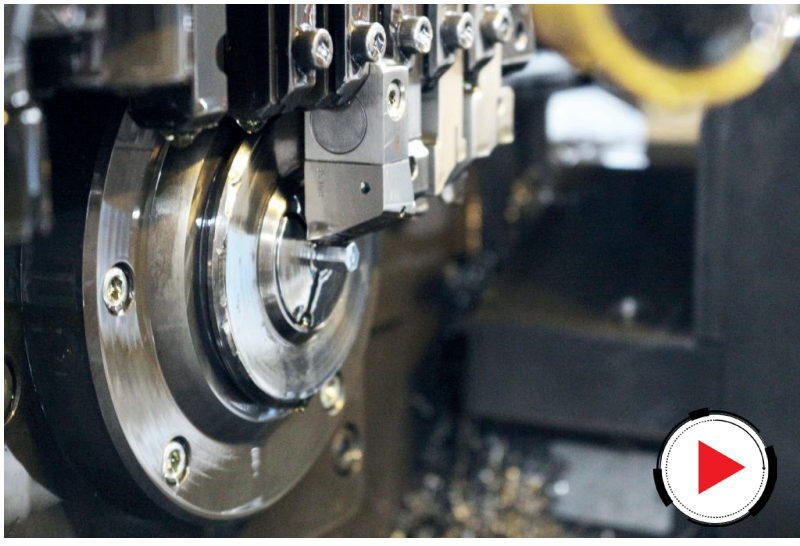
Skärande bearbetning spelar en central roll i utvecklingen och produktionen av små funktionella komponenter med hög precision. Det kan handla om avancerade komponenter med krävande toleranskrav till medicinteknik-, elektronik- eller klockindustrin. De material som bearbetas är mestadels stål, rostfritt stål, ädelmetaller och icke-järnmetaller, men även titan och keramiska material. ”

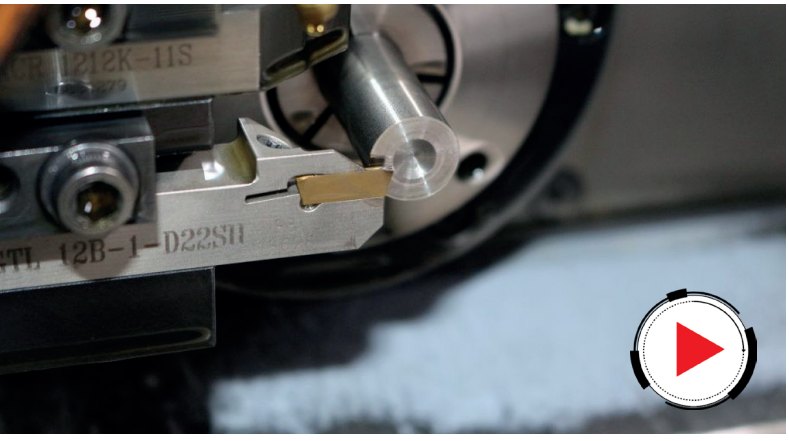
Verktyg för bearbetning av de allra minsta detaljerna har olika krav och innovationsutrymmet för tillverkare är mycket begränsat. ”För att uttrycka det enkelt, i detta område handlar det egentligen bara om att erbjuda extremt skarpt slipade skäreggar,” förklarar Peter Olausson, produktansvarig svarv på Iscar Sverige. ”Det finns inga spånformare, hörnradien är noll och även en mycket tunn beläggning kan vara för tjock.” Med något större diametrar på stångmaterialet kan användaren dock uppnå stora fördelar tack vare verktyg med optimerade spånformare, beläggningar och eggprepareringar. Detta möjliggör betydande materialbesparingar, god hantering, lång livslängd och hög ytkvalitet vid svarvning, spårstickning och borrning.

Kostnadseffektiv och användarvänlig

Tack vare smala skärbredder mellan 0,8 och 1,2 millimeter minskar DOGRIP avsevärt råmaterial-förbrukningen vid spårstickning. Vid bearbetning av dyra material är det extra viktigt att använda råmaterialet sparsamt. Förutom de höga kostnaderna spelar hållbarhets-överväganden också en stor roll.

Med smala DOGRIP-skär kan material med diametrar upp till 22 millimeter stickas av säkert och ekonomiskt. Spånformaren hjälper till att skapa spånor som är lätta att evakuera.

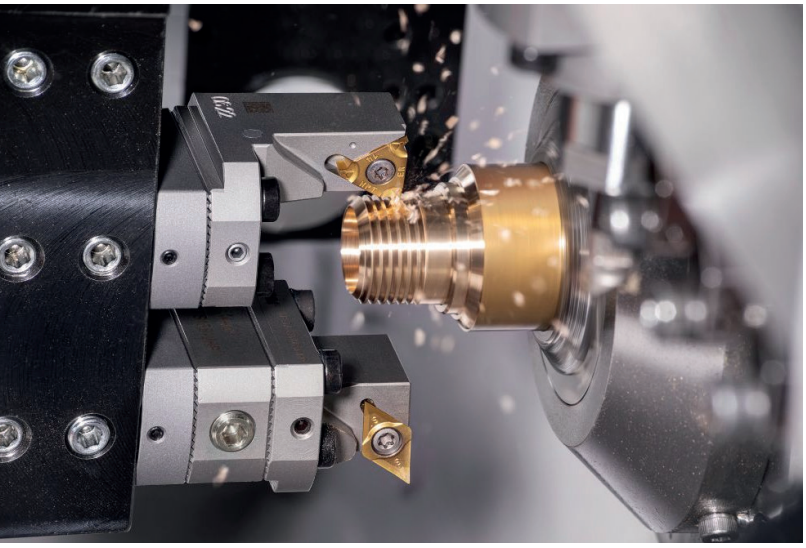




NEOSWISS: Det modulära snabbväxlingssystemet för längdsvarvar

NEOSWISS består av ett skaft och ett flertal olika huvuden för alla typiska bearbetningsoperationer som svarvning, avstickning, spårstickning eller gängning. De utbytbara huvudena förenklar hanteringen och minskar ställtiden. Med NEOSWISS-verktygen sitter skaftet kvar i maskinen vid skärbyte. Maskinoperatören tar bara bort huvudet och byter skäreggen utanför det ofta trånga utrymmet i längdsvarven. ”Detta minskar ställtiden till nästan noll och det finns inget behov av att mäta in verktyget efter skärbyte” säger Peter.

forts. från föregående sida



Lång livslängd och hög ytkvalitet tack vare kylning

”Vid bearbetning av små detaljer är det ofta viktigt med lång livslängd och hög ytkvalitet,” säger Peter. ”Vår riktade högtryckskylning direkt mot skärzonen hjälper till.” Kylkanaler i verktyget - flödesoptimerade och tillverkade genom additiv tillverkning - riktar kylmedlet direkt mot skäreggen med högt tryck, vilket optimalt avleder den värme som genereras där. Kylningen skyddar verktyget och förlänger dess livslängd. Dessutom hjälper det höga trycket från kylmedlet med spånevakuering och ger bättre ytfinhet. ”Nyutvecklade spånformare bidrar också väsentligt till effektiv spånhantering och säkerställer stabila processer och högre produktivitet,” säger Peter. ”Detta innebär att industrin kan arbeta mer obemannat.”
Det modulära systemet **QUICKSWISS** är framtaget för att användas i subspindeln på längd- och automatsvarvar, en modulär lösning för svarv-, gäng- och håltagningsoperationer. Tack vare den serraterade designen på alla komponenter blir detta system väldigt stabilt.

QUICKSWISS-hållarna har kylvätskemunstycken som riktar kylmedlet till skäreggen för optimal kylning och spånevakuering.

Generalisten: PICCO-systemet

Med sina multifunktionella, svarvbommar med riktad kylning erbjuder ISCAR:s PICCO-system rätt verktyg för varje applikation av invändig bearbetning. PICCOCUT finns tillgängliga i alla vanliga geometrier för invändig bearbetning. Dessa är tillverkade i den TiAlN-PVD-belagda sorten IC908 och har invändig kylmedelsförsörjning direkt till skäreggen. Detta säkerställer längre verktygslivslängd och bättre spånhantering. För större stabilitet och högre precision har ISCAR försett svarvbommarna med en längre infästningsyta och roterat den 90 grader. ”Detta gör att man kan svarva, spårsticka, gänga, fasa, profilsvarva och spårsvarva axiellt pålitligt och effektivt,” säger Peter. Som en del av Iscars nya LOGIQUICK-kampanj har PICCO-sortimentet utökats ytterligare.

För precis och effektiv invändig bearbetningen av små komponenter i längdsvarvar finns nu den treskäriga PICCO3CUT med diametrar mellan 3 och 7 mm. Dess riktade kylning mot alla skäreggar ökar verktygslivslängden, förbättrar ytkvaliteten och underlättar spånevakueringen.

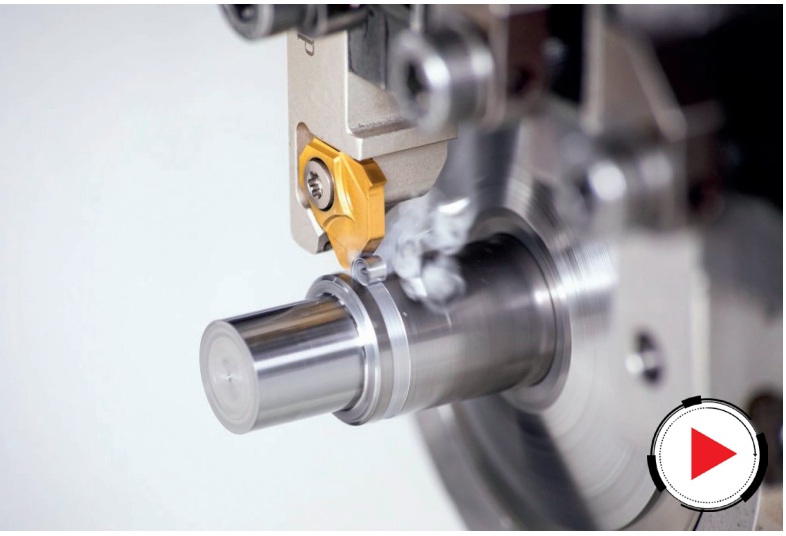
Ny i PICCO-sortimentet är även PICCOSUMOCHAM med utbytbara borrskär.

”På PICCOSUMOCHAM-borrarna behöver endast borrskäret bytas istället för hela verktyget” förklarar produktchefen. ”Detta gör att mängden solid hårdmetall och verktygskostnaden minskar.”

”Det extremt lilla verktyget med diametrar mellan fyra och tio millimeter kan enkelt utrustas med borrskär med olika geometriska former och har invändiga kylkanaler för effektiv kylning,” förklarar Peter. ”Denna trio av nya produkter kompletteras med PICCOINDEX” Små svarvbommar med vändskär är mångsidigt, tillgängligt i

>>>

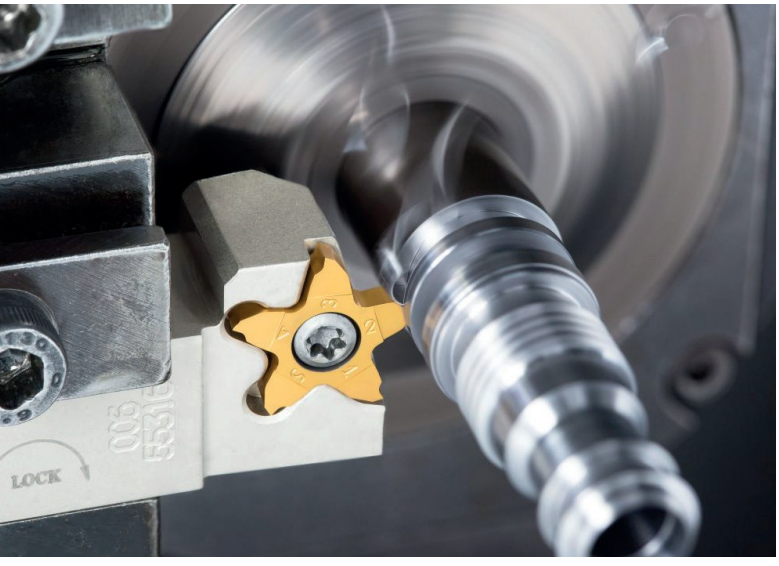
diametrar från 4,5 till 6 mm och har även det invändiga kanaler för riktad kylning.



Specialister på spårstickning

Det dubbelsidiga stabila QUICK2CUT kan spårsticka med hög precision och tack vare smala skärbredder mellan 0,33 och 2 mm uppnås materialbesparingar. Alla skär kan användas i samma verktygshållare.

”Olika spånbrytare och geometrier i PENTACUT-serien säkerställer effektiv spånhantering och verktygen kan bearbeta krävande material med hög repeterbarhet,” förklarar Peter Olausson. Verktyget har fått sitt namn från de fem skäreggarna på samma skär. Skäret med en diameter på 17 millimeter och speciell geometrisk form är särskilt lämplig för användning i längdsvarvar.



Tack vare den innovativa skärformen kan de återstående fyra skäreggarna användas även om en går sönder. Den mycket positiva spånbrytaren säkerställer ett mjukt snitt. Det precisionsslipade PENTA 17-skäret ger hög ytfinhet och måttnoggrannhet och byts utan att en ny inmätning måste göras.

För invändig spårstickning och svarvning har ISCAR lanserat det fyrskäriga QUICK-I-GROOVE. Skäret är mångsidigt och kan monteras på både höger- och vänsterverktyg. QUICK-I-GROOVE har en stabil

skruvinspänning och erbjuder mycket hög precision och repeterbarhet vid byte av skäreggar. ”Tack vare jetkylningen som är riktad mot skärzonen kan man uppnå mycket lång verktygslivslängd, utmärkt spånavgång och ytor med toppenkvalitet med detta verktyg,” säger Peter Olausson.

Borrning med långt utstick

För håltagning med stora utstickslängder och små diametrar erbjuder ISCAR nu sin beprövade SUMOCHAM med utbytbara borrskär med MULTIMASTER-koppling. Den speciella fördelen: Förutom enkel hantering och snabba verktygsbyten i maskinen, vilket minskar stilleståndstiden, samt effektiv kylning direkt till skärzonen för lång verktygslivslängd och bra spånavgång, möjliggör MULTIMASTER-verktygen pålitlig bearbetning med långa överhäng och en liten verktygsdiameter.

”Oavsett om du är generalist eller specialist har ISCAR rätt verktyg för varje bearbetningsuppgift,” sammanfattar Peter Olausson. ”Och om ett standardverktyg inte räcker till kan vi naturligtvis erbjuda en skräddarsydd lösning.”

Kontakta Peter Olausson, produktansvarig svarvning, om du vill prata mer om svarvning i allmänhet eller längdsvarvning i synnerhet. Du når honom på tel 070-276 96 66 eller petero@iscar.se.

Välkommen till årets vassaste dag - Skärtorsdag

skär torsdag

16 oktober
ASSAR, Skövde
skartorsdag.se

Skärtorsdag är den skärtekniska branschens årliga mötesplats, med fokus på teknik och hållbar konkurrenskraft.

Varmt välkommen önskar
Iscar

Member IMC Group

Arrangeras av
SKTC
SKÄRTEKNIKCENTRUM | SVERIGE

ISCAR Sverige är en av utställarna på denna dag och vi hoppas att du kommer förbi vår lilla monter där vi bland annat berättar om hur vi kan addera värde i din produktion.

SKTC´s Skärtorsdag är den skärtekniska branschens årliga mötesplats, med fokus på teknik och hållbar konkurrenskraft. Dagen erbjuder en unik möjlighet att bli en del av ett dynamiskt nätverk och ta del av de senaste insikterna.

- Ett inspirerande talarprogram med ledande experter
- Mötesytor där våra utställare från branschen visar upp sina senaste produkter och tjänster
- Branschmiddag
- För dig som stannar över erbjuder SKTC ett företagsbesök på Cejn

Du hittar program och anmälningslänk på https://skartorsdag.se/program-och-anmalan/

Vi ser fram emot att träffa dig!

Besök ISCAR på EMO i Hannover 22-26/9

EMO i Hannover är en av världens största mässor inom bearbetning och maskinteknik och för ISCAR är det viktigt att kunna visa upp nyheter inom flera områden.

Som besökare i ISCAR´s monter kommer du att hitta kompletta bearbetningslösningar för specifika applikationer eller industrisegment, se Iscars lösningar för effektiv verktygshantering samt ta del av hur digitala hjälpmedel kan öka din produktivitet.

ISCAR ställer ut i hall 4, monter A08 och där möter du representanter från Iscar Sverige under stora delar av veckan.

ISCAR har under senaste året lanserat en rad banbrytande lösningar för svarvning, avstickning, spårsvarvning, hålbearbetning och fräsning under en gemensam lanseringskampanj LOGIQUICK.

EMO HANNOVER
22–26/09/2025
Hall 4, monter A08

Några av de senaste produktnyheterna, som även kommer att visas på mässan, är:

- **QUICKTURN** för svarvning i flera riktningar med hög produktivitet
- **QUICKPENTA** för spår- och avstickning med exceptionell stabilititet och snabba skärbyten
- **QUICK3CHAM** för snabb och effektiv uppborrning i alla typer av maskiner
- **QUICK-D-MILL** för borrning och fräsning med samma verktyg

ISCAR visar på EMO även för första gången nya **MATRIX 360**, en kompakt, flexibel och intelligent lösning för automatiserad hantering av verktyg och utrustning.MATRIX 360 har 560 färdiga fack som enkelt kan justeras efter dina behov.

Vi ses på EMO!

Komplett trio av produktansvariga

Vi har glädjen att presentera våra tre produktansvariga experter som nu återigen är en komplett trio.

Produktansvarig hålbearbetning
Claes Eriksson är kvar på denna tjänst som varit hans ända sedan vi införde produktanvarighets-rollen. Han har lång erfarenhet av våra produkter och då framförallt allt inom hålbearbetning. Det inte Claes vet är inte värt att veta.

Produktansvarig svarvning
Här hittar vi Peter Olausson som många säkert känner igen sedan tidigare från Iscar Sverige men då i en annan tjänst. Tidigare jobbade Peter som projekttekniker och har sedan mars i år gått över till att fokusera på svarvning och icke-roterande bearbetning vilket alltid legat honom varmt om hjärtat.

Produktansvarig fräsning
Sist men inte minst kan vi presentera vårt senaste tillskott Mathias Zingmark som började hos oss i juni och är vår nya fräsexpert. Mathias har lång erfarenhet inom detta område och har jobbat både med verktyg och maskiner. En närmare presentation kommer längre fram.

På bilden Claes Eriksson t v, Peter Olausson i mitten och Mathias Zingmark t h.

TÄVLING

1. Detta produktområde satsar Iscar Sverige extra mycket på just nu?

   ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___
   3 *4*

2. Så benämns det senaste borrskäret inom QUICK-3-CHAM som passar utmärkt för uppborrning eller för applikationer där lång räckvidd krävs?

   ___ ___ ___
   1

3. I den här montern i Hall 4 på EMO hittar du ISCAR?

   ___ ___ ___
   2

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

Det rätta svaret är: ___ ___ ___ ___ ___
1 2 3 2 4

De fem först inkomna rätta svaren erhåller varsin multiladdare, svar 6-10 får varsin vattenflaska och svar 11-15 får varsin kortlek Lycka till!

Vinnare i förra numret

(rätt svar: CHIPS)

1-5:e (keps)

Daniel Norlin Cytiva Sweden AB, **Niklas Karlbrink** Atlas Copco Tierp, **Richard Tauber** Axipto, **Göran Erlandsson** Wabtec Faiveley Nordic AB, **Marina Wibom** Nordic Brass Gusum AB

6-10:e (vattenflaska)

Thyra Nordin Borensbergs Mekaniska AB, **Björn Oredsson** Skandinavisk Ytförädling, **Elisabeth Khysing** Krylbo Verkstäder, **Klas Sandberg** Ekets Uppåkra, **Safete Pajatzi** Ekets Uppåkra

11-15:e (penna)

Victor Petersson Ekets Uppåkra AB, **Pierre Törnroth** Ekets Uppåkra, **Per Larsson** RZ Zampart AB, **Tomas Frendin** GKN Aerospace, **Tony Persson** IMI Hydronic Engineering AB

Lösningen vill vi ha senast 250930. Skicka in ditt svar till: tavling@iscar.se

Företag: .....

Namn: .....

Adress: .....

Postadress: .....

B PP Sverige, Port Payé

Ej retur

All ISCAR's online apps, interfaces, and product catalogs in a single space

NEOITA · E-CAT · ISCAR · NPA · INDUSTREALIZE · FAQ · ITA · E-Commerce · Media Channel

Matrix · Machining Power · Publications · Productive Geometry · Grade Optimizer · Insert Wear · ISpot · MySales · Chip Thinning