

Nr 3-2025

ISCAR NYTT

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



QUICKPENTA

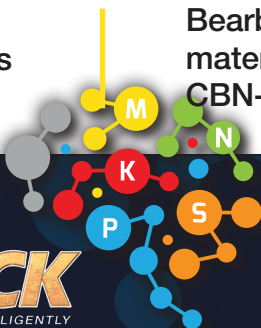


Axipto växlar upp med
nya metoder och ISCAR's
senaste verktyg (s. 5-7)

Bearbetning av härdade
material är enkelt med våra
CBN-sorter (s. 8-9)

Polygonformade skär för
svarvning
(s. 10-12)

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Member IMC Group
iscar
www.iscar.se





MATRIX 360

Ett perfekt val för såväl mindre skäraskar som lite större verktyg



560 enskilda låsta fack som kan justeras till önskad storlek



ISCAR Sverige AB, 018-66 90 60, info@iscar.se, www.iscar.se



Ledarspalten

Största möjliga Impact

Att Iscar Sverige satsar på svarvning hoppas jag inte undgått någon men varför satsar vi på svarvning och hur kan vi få er uppmärksamhet?

Att vi på Iscar blivit erkänt duktiga på ett visst produktområde har ofta startat med en produktinnovation. Så var det på sticksidan när vändskärslösningar slog igenom och inom hållberbetning med Sumocham och löstoppsborrar. En idé och innovation blir uppstarten som sedan leder till ett brett och komplett sortiment. Inom fräsning har sortimentet utvecklats i synk med utvecklingen av nya metoder så som dynamisk fräsning och högmatningsfräsning. Nya effektiva metoder kräver unika verktygslösningar vilket användarna har anammat.

Svarvning är kanske mer konservativt än övriga produktgrupper. Det är fortfarande vanligast med ISO-skär som till det yttre ser likadana ut hos alla tillverkare vilket givetvis begränsar till viss del hur skäret ser ut och vad verktyget kan göra även om maskinerna utvecklas med fler axlar och frihetsgrader. Vi på Iscar har utvecklat nya unika svarvlösningar samtidigt som vi har ställt oss frågan varför kör inte alla t ex CXMG med 4 skäreppor och unik inspänning och fantastisk spånbrytning?

Så varför satsar vi på svarvning nu?

- Som vanligt på Iscar släpps det nyheter hela tiden och de senaste 3-4 åren har dessa till stor del kommit inom svarvning. Detta blev extra tydligt i LOGIQUICK-lanseringen där allt från små PICCO-svarvbommar med vändskär via LOGIQ6TURN för finsvarvning till QUICKTURN för medel- och grovbearbetning introducerats. Förutom detta har vi de senaste åren lanserat ett enormt CBN-, PCD- och keramik-sortiment.
- I takt med att CNC-maskinerna utvecklas lanseras nya verktygslösningar vilket gör att kombinationen av verktyg och maskin kan göra så mycket mer. Exempel på detta är nya metoder som dynamisk svarvning som kräver en maskin med flera frihetsgrader för att kunna utnyttjas maximalt eller att gränserna mellan olika typer av maskiner har suddats ut, så att frässpindlar idag är vanliga i svarvar.

Björn Håkansson
Marknadschef



Så återstår då frågan hur når vi ut med allt bra vi har att erbjuda eller rättare sagt hur kan vi förklara för er hur just våra lösningar inom svarvning kan ge er högre produktivitet, lägre kostnad eller mindre spåntrassel.

Precis som allt annat gör vi detta helhjärtat. Vi berättar om nya verktyg och hur de kan användas genom olika marknadsföringskanaler - IscarNytt du läser nu är ett exempel - och det viktigaste av allt är givetvis våra regionsäljare och regiontekniker som pratar svarvning med er. För att göra detta extra tydligt och med största möjlig impact fokuserade vi under de två sista veckorna i november helt och hållet på svarvning. Över 300 möten med kunder blev det och är du en av dom vi träffade vet du redan vad Iscar kan göra för dig inom svarvning. Har du inte testat våra svarvlösningar än så är det dags att se vad de kan göra för din produktivitet, ekonomi eller arbetsmiljö.

/Björn

**FÖRETAGSVÄN
2025**



LOGIQUICK-lansering -

QUICKPENTA – En BRA inspänning har blivit ännu BÄTTRE

QUICKPENTA 24 är en ny spår- och avstickningsfamilj, vidareutvecklad från PENTACUT, bestående av skär med 5 skäreppor och tillhörande hållare. QUICKPENTA kännetecknas av snabba skärepporindexeringar utan behov att avlägsna spännskruven. Tack vare en ny generation SAFE-T-LOCK-mekanism erhålls dessutom bästa möjliga skärinspänning med suverän stabilitet.

QUICKPENTA 24 är förbättrade skär för spårstickning, avstickning och lättare svarvning med en säker inspanningsmekanism som gör det lätt att byta skär och indexera fram en ny skäreppa. QUICKPENTA är avsedd för spårstickning, avstickning och finsvarvningsapplikationer med hög precision.

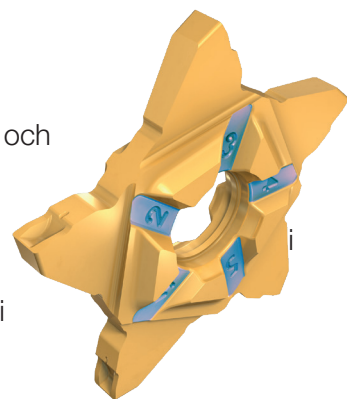


Skärindexering och -byte kan göras från båda sidor av hållaren och skäret roteras enkelt med fingret till nästa skäreppa. De nya QUICKPENTA 24-skären kan monteras i traditionella PENTA-hållare men de traditionella PENTA-skären passar inte i de nya hållarna.



QUICKPENTA 24-skär med SAFE-T-LOCK

PENTA-skären har 5 skäreppor och finns tillgängliga i skärbredder från 0.5 mm upp till 3.0 mm med såväl rak skäreppa som vänster- och högerutförande. Alla skärbredder kan monteras i samma hållare.



QUICKPENTA-hållare PCHR/L 24

Hållarna har invändiga kylkanaler och finns med både JHP- och MC-anslutning. Tillgängliga i skaftstorlek 12, 16 och 20 mm.



Axipto växlar upp med nya metoder och Iscars senaste verktyg

Axipto i Nybro har under två år arbetat målmedvetet med att lyfta kapaciteten i sin fräs- och svarvproduktion. Förändringen startade när Iscar Sverige föreslog att Axipto skulle se över sin metod och inte bara byta verktyg i en av deras helt automatiserade celler. Det blev utgångspunkten för ett projekt som i dag har påverkat hela kedjan, från tempo 1 i de horisontella fleroperationsmaskinerna till tempo 3 i revolversvarvarna.

Text och bild: Christian Malmgren och Peter Malmgren

Anthony "Thony" Olsson, produktionstekniker på Axipto, beskriver det tidiga skedet rakt:

– Vi hade höga verktygskostnader och metoden höll inte för de volymer vi kör av den här specifika detaljen. Iscar föreslog att vi skulle tänka om från början, och det blev starten på hela projektet.

Metodskiftet som satte riktningen

Iscars förslag handlade om att flytta delar av arbetet från svarvning till fräsning. Det skulle ge ett jämnare flöde med bättre processsäkerhet som är A och O för Axipto. För att det skulle fungera behövde Axipto först optimera processen så att fräsningen klarade kraven som tidigare låg på svarvningen.

Arbetet omfattade:

- CAM-simuleringar och analyser av ingrepp, banor



Axipto använder Matrix verktygshanteringssystem från Iscar, vilket optimerar lagernivåer och håller ner verktygskostnader...

och skärdata.

- Nya verktyg, nya skär och uppdaterade strategier.
- Genomgång av hela kedjan så att alla tre tempon fungerar tillsammans.
- Anpassning för långa serier där stabilitet är avgörande.

I dag kör Axipto runt 35 000 detaljer per år i den här kedjan. Det sker utan manuell hantering mellan tempona. Flera Yaskawa-robotar flyttar detaljer mellan stationerna och produktionen går tre skift.

Automation på hög nivå

Axipto har automatisering i ungefär 75 % av maskinerna. Flera av automationscellerna är egenutvecklade, vilket speglar deras tekniska nivå och fokus på stabil långserieproduktion.

Thony beskriver varför automationen gjorde metodskiftet nödvändigt.



Yaskawa-roboten i tempo 1 håller flödet stabilt och flyttar detaljer utan stopp.



Anthony "Thony" Olsson, Mattias Avidsson och Henrik Milton går igenom en färdig detalj i cellen.

– När så många maskiner är automatiserade måste metoden sitta. Maskinen får inte stanna för att något är ostabil.

Automationens omfattning gör att varje justering i metoden får effekt direkt. Därför blev ett av huvudmålen att nå ett stopp per skift, jämfört med tre till fyra tidigare. Axipto är nära målet, och arbetet fortsätter med mindre förbättringar varje dag.

Iscars roll – från idé till genomförande

Före projektet hade Axipto 0 % av svarvningen från Iscar. Två år senare är bilden helt annorlunda.

- Cirka 70 % av alla verktyg i produktionen kommer idag från Iscar.
- Inom svarvningen är siffran 90 %.
- Axipto har gått från tre leverantörer till en huvudleverantör i svarvningen.

Mattias Avidsson, Key Account Manager och Henrik Milton regiontekniker på Iscar Sverige, beskriver varför de ville införa metoden.

- Vi såg potential i att ändra arbetssättet. När vi kommer in tidigt kan vi bidra med metoder som fungerar i praktiken, inte bara i teorin.

Tekniken bakom verktygen

Henrik lyfter tre verktyg som haft särskilt stor positiv påverkan på processen i den här cellen hos Axipto: R3P-grovbrytaren, det nya unika svarvskäret LOGIQ6TURN och HELITURN LD-skäret CNMX 120708.

R3P grovbrytare

Spånbrytaren R3P används i de mest belastade grovoperationerna i svarvningen och gör att skäret har:

- en aggressiv men kontrollerad spånbrytare som hanterar stora spånvolymer.
- förstärkt egg för att tåla varierande ingrepp.
- geometri som minskar risken för långa spån – kritiskt i automation.
- stabila ingångsvärden som gör skäret förutsägbart i långserier.

Hos Axipto används R3P idag där tidigare spånbrytar-geometrier gav instabil spånbildning och oplanerade stopp.

LOGIQ6TURN

LOGIQ6TURN är ett sexeggat skär – vilket i sig ger ett längre tidsfönster mellan byten – men för Axipto är geometri och kraftbild minst lika viktiga.

Verktyget ger:

- lägre skärkraft tack vare positiv geometri.
- stabilare snitt i hårda material där vibrationer riskerar att byggas upp.
- jämnare belastning mot spindeln.
- förbättrad yta

Henrik beskriver effekten ute i maskinen.

– Med LOGIQ6TURN får vi ett lugnare skärförlopp. Det gör att robotcellerna går mer stabilt och att livslängden blir jämnare.



R3P-grovbrytaren, LOGIQ6TURN och HELITURN LD CNMX 120708 – verktygen som ger stabilitet i Axiptos flöde.

HELITURN LD CNMX 120708-M4PW

CNMX-skären är konstruerade för grovbearbetning och ger tillförlitlig och snabb avverkning. Hos Axipto har skäret CNMX 120708-M4PW slagit ut all konkurrens och trots att spånbrytaren -M4PW är en grovbrytare används skäret här för finbearbetning med tydliga fördelar:

- extremt fina ytor
- extremt höga matningar

Förändringar i produktionen

I tempo 1 använder Axipto cirka 40 verktyg och kör två detaljer per pallet. I tempo 2, de vertikala maskinerna, används 12 verktyg och i tempo 3, revolversvarvorna, 6 verktyg.



Thony, Henrik och Mattias visar verktygen som ligger till grund för den uppdaterade metoden.

Den stabilare processen har gett färre stopp och gjort automationen mer effektiv. I ett flöde där detaljen aldrig hanteras manuellt blir varje förbättring synlig direkt.

– Tempo 2 är mycket lättare att köra nu. Metoden är stabil och spånhanteringen fungerar mycket bättre, säger en nöjd Thony.

Tekniskt samarbete som driver produktionen framåt

Axipto kör främst långserier, och små metodförändringar påverkar därför produktionen över hela året. Med tre skift, hög automation och en bred maskinpark tjänar du snabbt på kortare cykeltider eller längre verktygsliv.

Företaget har hög teknikkunskap och ställer samma krav på sina leverantörer. Det matchar Iscar Sverige, där tekniskt stöd är en central del av arbetet. Hos Axipto är duon Mattias och Henrik



Axipto har automatisering i ungefär 75 % av maskinerna.

ständigt närvarande. De har blivit ett effektivt team som Thony uppskattar.

– Det är enkelt att jobba med grabbarna. De har teknisk kunskap, är innovativa och ser värdet av långsiktighet som gynnar alla parter, säger Thony.

Henrik ser tydligt hur samarbetet fungerar i praktiken.

– Vi jobbar mycket ute i maskinerna tillsammans med Axipto, det är grunden för oss på Iscar att ha en lokal "kundnära" relation. Då ser man direkt vad som händer när man ändrar något.

– Det här caset visar vad hårt arbete och ett bra samarbete kan ge. Metodskiftet vi tog initiativ till, ihop med Axiptos processkunskap och automation, har gett färre stopp, högre kapacitet, bättre processsäkerhet och bättre lönsamhet tillägger Mattias.

– När metod och verktyg linjerar får vi en produktion som rullar som vi vill. Det är dit vi jobbar, avslutar Thony.



Experterna från Iscar på plats hos Axipto. Lokal kundnärvaro är "A och O" för Iscar.

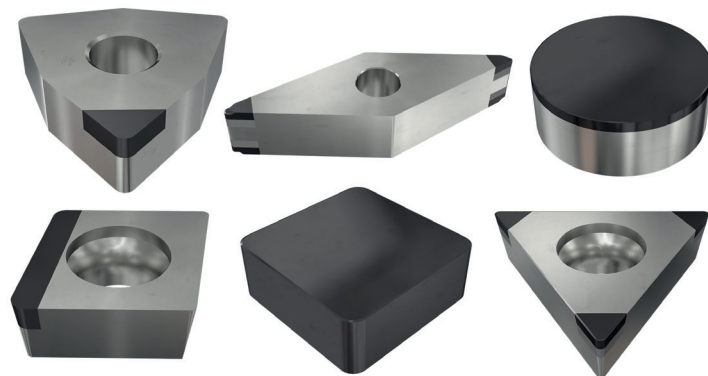
Bearbetning av härdade material är enkelt med våra CBN-sorter

CBN-skär används i huvudsak för finsvarvning i härdat stål, med en hårdhet över 45 HRc.

Över 55 HRc är CBN det enda skärverktyget som kan ersätta traditionella slipningsmetoder.

Vårt utbud av CBN-skär och -sorter är, tack vare att BSW numera ingår i IMC-gruppen, otroligt stort och konkurrenskraftigt.

ISCAR CBN LINE



CBN-verktygens viktigaste fördelar är:

1. **Överlägsen hårdhet och styrka:** CBN-verktyg tål höga temperaturer och behåller skärpan även vid bearbetning av hårda material, vilket är viktigt i branscher som fordons- och flygindustrin där hårdsvärning är vanligt.
2. **Ökad produktivitet:** Eftersom CBN-verktyg håller bättre går det att använda högre matnings- och skärhastigheter och därmed öka produktionen per tidsenhet.
3. **Minskat verktygsslitage:** Motståndet mot termiskt och kemiskt slitage är exceptionellt mycket bättre hos CBN-skär än för konventionella hårdmetallskär, vilket innebär kostnadsbesparingar totalt sett.
4. **Överlägsen ytfinhet:** Uppnår extremt släta ytor utan behov av slipning.
5. **Bättre dimensionsstabilitet:** Förhindrar materialdeformation vid precisionssvarvning.

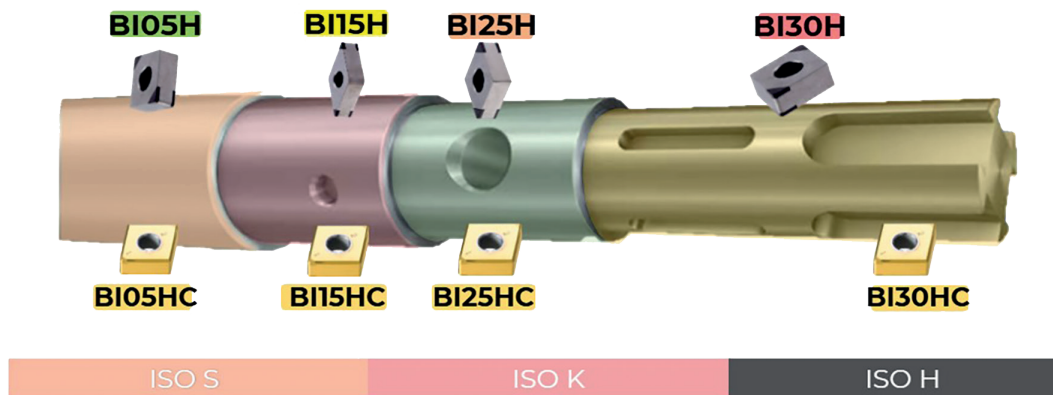


Läs mer om bl a vårt CBN-utbud i keramik/CBN-PCD-katalogen som du hittar på vår hemsida eller genom att **klicka på bilden**. Vill du ha en papperskopia är det bara att hör av dig till huvudkontoret i Uppsala tel 018-66 90 60. Här hittar du såväl sortiment som användarhandbok och tips och trix.

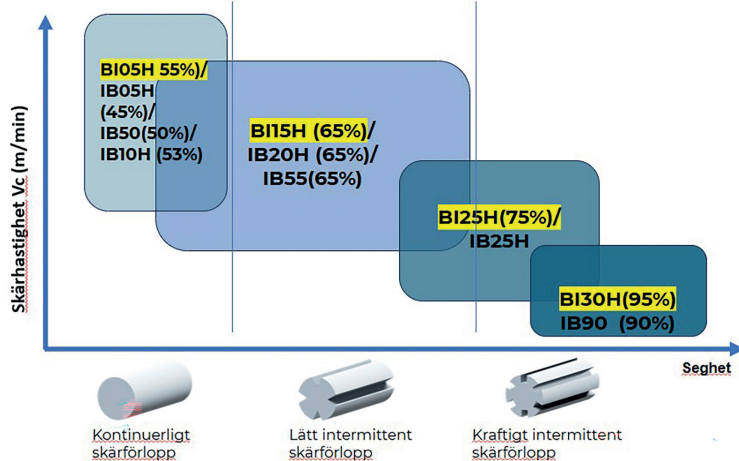


Varje CBN-sort i vårt nya sortiment för hårdsvärkning har utformats specifikt för hög prestanda vid finsvärkning av härdade stål.

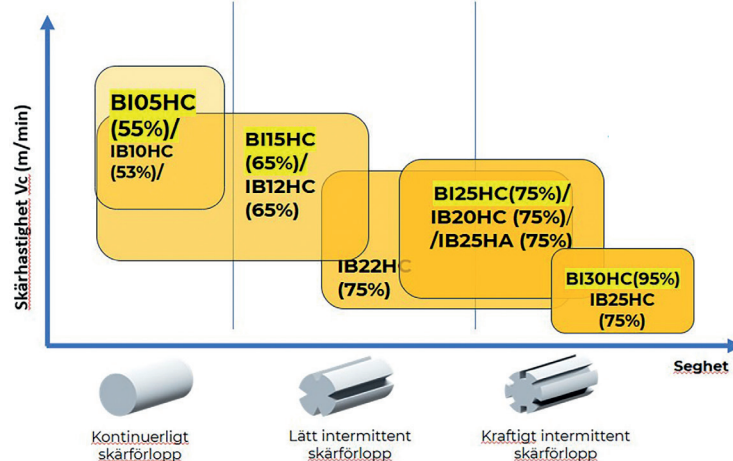
Från kontinuerlig till intermittent svarvning



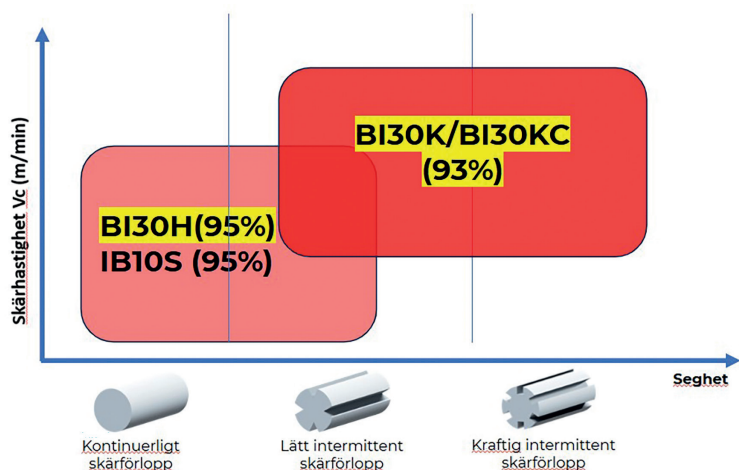
Sorter för obelagda härdade material



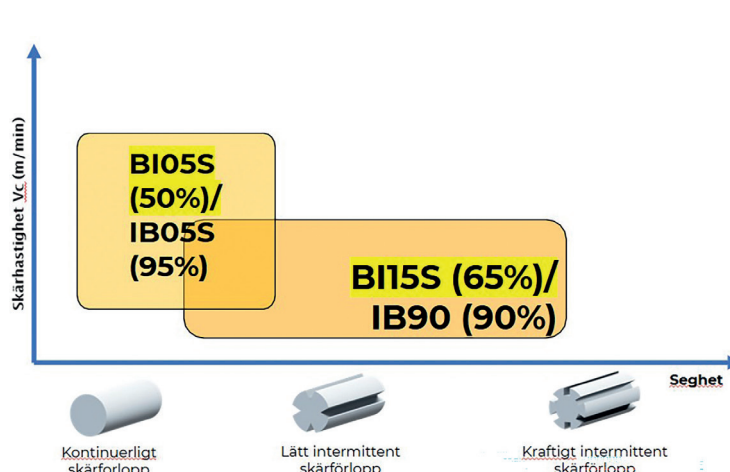
Sorter för belagda härdade material



Sorter för gjutjärn



Sorter för högttemperaturlegeringar



Polygonformade skär för effektiv svarvning

“Med varje nytt verktyg kommer ett nytt perspektiv på kreativitet.” (Peter Finch)

Det var i slutet av 1950-talet som skärverktyg med utbytbara hårdmetallskär, mekaniskt fastspända i en verktygskropp, för första gången förverkligades i praktiken. Mycket har förändrats sedan dess, särskilt när det gäller formen på dessa skär. Framstegen inom pulvermetallurgi och pressteknik har möjliggjort en övergång från relativt enkla former på skären till mycket mer komplexa. På de flesta moderna skär har de plana sidorna med tydligt definierade kanter ersatts med mjuka 3D-yltor.

Denna utveckling är resultatet av ett ständigt pågående arbete som syftar till att hitta den bästa balansen mellan geometri, beläggning och substrat i relation till fastspänningsmetoden, där målet är att uppnå:

- Optimal skärgeometri för effektiv spånbildning.
- Smarta ytterformer som gör att skäret kan användas i fler olika tillämpningar.
- Rationell och hållbar materialanvändning för ökad kostnadseffektivitet.

Vändskär avsedda för svarvning, fräsning, borrar eller gängning har anmärkningsvärt många olika skärformer: bland annat fyrkantiga, runda, åttkantiga, rombiska och trigoner. Skären kan vara enkelsidiga, med skäreppor endast på ovansidan, eller dubbelsidiga, med skäreppor på både ovansidan och undersidan. Det är intressant att notera att dessa förändringar även har påverkat terminologin. De första mekaniskt fastspända skären kallades för ”engångsskär”, eftersom de kasserades efter användning. Idag beskrivs de oftare som ”vändskär”, eftersom de har flera skäreppor som man byter till genom att vända eller rotera skäret.

Man kan tycka att det borde finnas en borte gräns för antalet former och geometrier som skären kan ha och att variationsrikedomen, med olika profiler, vid det här laget skulle ha nått vägs ände. Men den uppfattningen har tydligen inte verktygstillverkarna, för de lanserar ständigt nya skärgeometrier i jakten på den perfekta

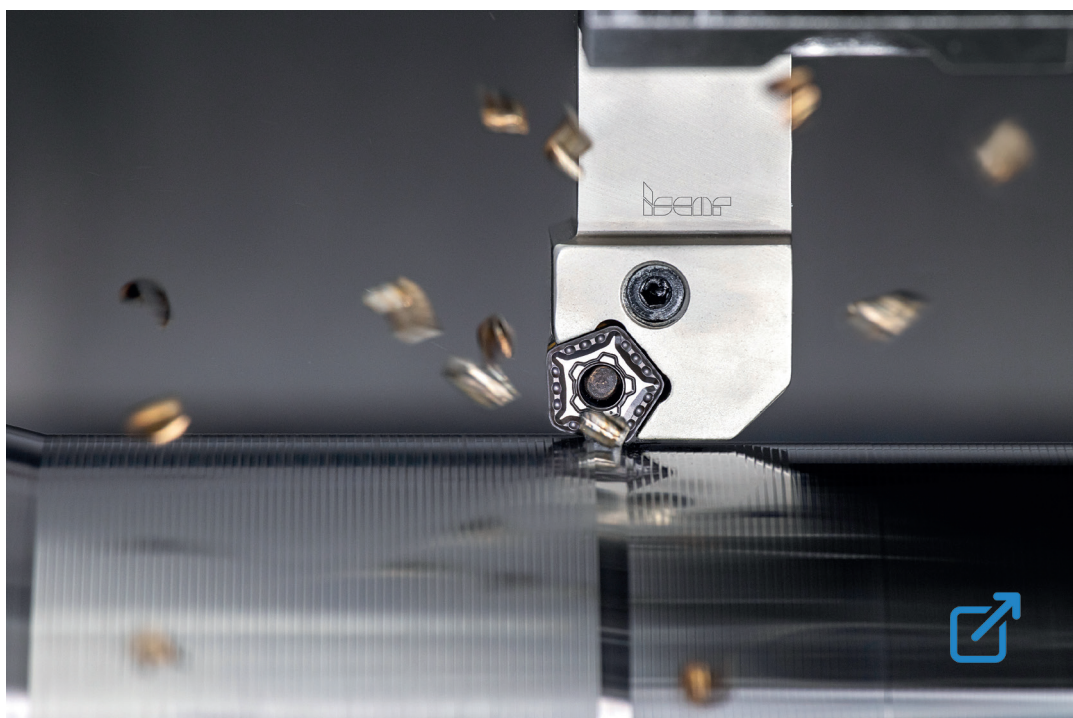


Bild 1 DOVE-IQ-TURN POMG-skär med hela 10 (!) skäreppor (klicka på bilden för mer info)

kompromissen för ovan nämnda mål. I många fall är det även möjligt att uppfylla kraven med redan väletablerade, standardiserade utformningar av skären. Exempel på detta är de vändskär för svarvning som ISCAR nyligen har utvecklat som en del av företagets senaste LOGIQUICK-kampanj.

Fem skäreppor för ökad kostnadseffektivitet och mångsidighet

POMG är ett dubbelsidigt skär med fem skäreppor som utgör det senaste tillskotten av svarvverktyg i DOVE-IQ-TURN-familjen (Bild 1). Tack vare att skärets är femkantigt och vändbart har det hela tio skäreppor



– fem på ovansidan och fem på undersidan – för optimal kostnadseffektivitet. De specialutformade sidoytorna gör att skäret kan klämmas fast i ett skärläge med laxstjärtprofil, vilket ger en extremt stabil inspanning som klarar stora mekaniska belastningar under bearbetningen. Skäret är avsett att användas i två typer av hållare med olika ställvinkel: 55° för grov till medelfin bearbetning med skärdjup på upp till 5 mm och 14,5° för högmatningssvarvning med små skärdjup (upp till 1,5 mm). Skärets hörn utgörs av en radie med en wiper på var sida. Med denna konstruktion går det att förbättra ytjämnheten, till och med vid grovbearbetning med höga matningshastigheter.



Bild 2 QUICKTURN Q6 MNMG-skär med 6 skäreggar klarar bearbetning i flera riktningar

Sammanfattningsvis ger pentagonformen och den innovativa designen ett mycket ekonomiskt, hållbart och mångsidigt skär, vilket säkerställer god produktivitet och ytjämnhet. Detta ökar möjligheterna att minska bearbetningskostnaderna, särskilt vid grovsvarvning.

Ännu en möjlighet – konkava skär med sex skäreggar

Vid svarvning ger en konkav hexagonform på vändskäret en betydande fördel – bättre åtkomlighet vid bearbetningen. Sexkantsformen gör det nämligen möjligt att komma åt att bearbeta på svåråtkomliga ställen samtidigt som antalet skäreggar blir fler. Den symmetriska formen passar perfekt för att möta kraven vid bearbetning i flera riktningar. Det är därför inte förvånande att denna form har valts för de senaste Q6-MNMG-skären (Bild 2), som monteras i ISCARs QUICK-TURN-verktyg för bearbetning i flera riktningar, profiltbearbetning, plansvarvning med mera, särskilt vid grovbearbetning vid hög belastning. För att

säkerställa att skäret hålls kvar i rätt position när man byter riktning och klarar att skärkraften varierar vid svarvning i flera riktningar har skäret försetts med tre åsar på både ovansidan och undersidan. Dessa åsar passar in i motsvarande spår i botten av skärläget. Åsarna, som är placerade på spånsidan, hindrar dock inte spånflödet. Denna nya lösning ger en imponerande prestanda och gör det möjligt att utföra olika uppgifter med ett enda mångsidigt svarvverktyg.

Det konkava sexkantsskåret har fått ytterligare användningsområden i en annan produkt, QUICK-T-LOCK, som även det är konstruerat för svarvning i flera riktningar. I motsats till Q6-MNMG som är ett negativt skär, är Q3-MCMT QUICK-T-LOCK (Bild 3) ett enkelsidigt positivt skär med lutande släppningsytor och en undersida som är mindre än ovansidan. Jämfört med den negativa profilen hos ett dubbelsidigt skär har Q3 en mer positiv skärgeometri, vilket ger mindre friktion och därmed mjukare bearbetning. Dessutom ger de lutande sidoytorna på Q3-skären bättre kapacitet för bearbetning på svåråtkomliga ställen.



Bild 3 QUICK-T-LOCK Q3 MCMT-skär är även det konstruerat för svarvning i flera riktningar. Till skillnad från Q6 MNMG-skäret är detta skär ett enkelsidigt positivt skär med 3 skäreppor

Sammanfattningsvis kan skär med den konkava sexkantsformen med fördel användas vid såväl tung grovbearbetning som vid mer noggrann, lättare bearbetning vid flerriktad svarvning.

Skärkassetter ökar verktygets mångsidighet

Hur kan skär med olika form monteras i ett och samma verktyg? Om det gick att hitta en lösning på denna utmaning skulle verktygskroppen kunna användas på ett smart sätt som ökar verktygets mångsidighet och minskar antalet verktygstyper som en kund behöver ha i lager. Ibland kan skär med olika form monteras i ett och samma skärläge, om det är smart konstruerat. I de flesta fall är dock skärläget konfigurerat för en viss kontur på skäret, alltså konstruerat för montering av skär med motsvarande form som skärläget.

En effektiv lösning på detta problem är att använda utbytbara skärkassetter som monteras i verktygskroppen. Varje kasset har ett skärläge som lämpar sig för skär med en specifik geometri. Detta ger ytterligare en fördel: om ett skär går sönder påverkas inte verktygskroppen. Man byter helt

enkelt bara ut den skadade kassetten så kan själva verktygskroppen fortsätta att användas.

ISCAR har anammat detta koncept i svarverken CER-M-TURN. I hållarna – som finns med fyrkant- och Capto-infästning – går det att montera utbytbara kassetter för rombiska och runda skär i hårdmetall, keramik, CBN och med spets av PCD (Bild 4). Vid behov kan även ett hårdmetallsäte monteras i kassetten. Hållarna har utlopp för kylvätska som är riktade direkt mot skäreppen för högtryckskyllning (HPC) och de är även justerbara för att maximera kylning och smörjning. Dessutom har fastspänningsmekanismen

förbättrats för att förhindra att keramik- och CBN-skär roterar eller går sönder, vilket ger optimal prestanda och förlängd verktyglivslängd.

Så vilken form vändskäret behöver ha avgörs av konstruktionskraven. Även om det självklart finns en borte gräns för hur många olika former skär kan ha, så går utvecklingen hela tiden framåt med nya användningsområden för välbekanta skärprofiler.

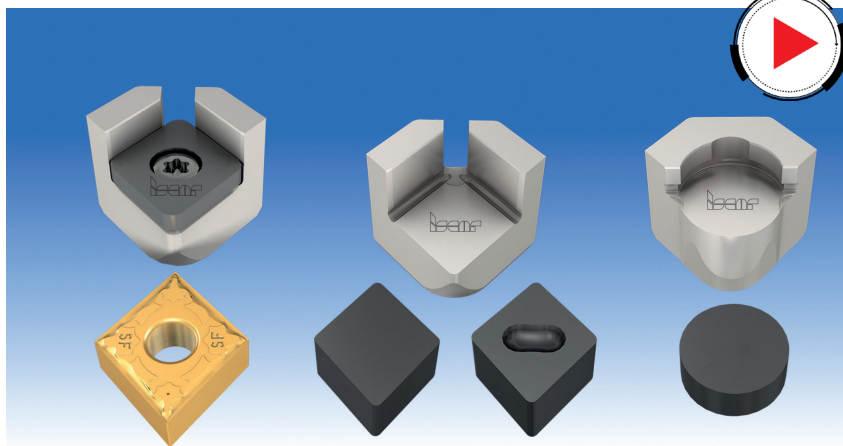


Bild 4 I våra CER-M-TURN-hållare monteras utbytbara skärkassetter som möjliggör användning av skär i många olika geometrier i samma hållare



Omorganisation ledde till nya regionchefer

Vid årsskiftet 24/25 byggde vi om vår organisation i tre regioner i stället för, som tidigare, två. I dessa regioner jobbar regionsäljare och regiontekniker närmare varandra i team. Avsikten med detta är att teamen ska kunna erbjuda kunderna en bredare "verktygslåda" av tillgängliga resurser med hög lokal närvaro. I och med denna omorganisation har det även tillkommit två nya regionchefer - Catrine Löfgren och Preben Brange. Regionchef Nord är fortsatt Johan Björkdahl som jobbat hos oss i många år.

Catrine Löfgren
Regionchef Mitt



CATRINE LÖFGREN - Från reception till regionchef

"Karriären tog sin början i receptionen på AKAB, där jag snabbt drogs in i ekonomiarbete. Men min nyfikenhet och vilja att förstå mer tog mig snart vidare – från ekonomi till teknisk försäljning. Det var där jag för första gången kom i kontakt med skärande bearbetning, och mitt allra första uppdrag handlade uteslutande om brotskning. Det blev startskottet för ett genuint intresse för både teknik, processer och produktivitet – något som följt med mig sedan dess.

Under många år arbetade jag med teknisk försäljning, både som innesäljare och utesäljare – roller jag verkligen trivdes i och som gav mig djup förståelse för både kundbehov och tekniska lösningar.

2017 tog jag klivet in i ledarskapet som innesäljschef – då på samma bolag, som under åren utvecklades från tidigare konstellationer till att bli TOOLS, och så småningom Swedol. Där fortsatte min utveckling, först som regionchef, och senare i rollen som affärsutvecklare. Med tiden har mitt fokus allt mer riktats mot att driva förändring, förbättra processer

och utveckla både människor och affärer – alltid med samma drivkraft som när jag stod med första brotschen i handen: att göra saker bättre, smartare och effektivare."

Min förväntan på min nya tjänst hos Iscar Sverige

!! min nya roll som Regionschef Mitt ser jag fram emot att tillsammans med teamet stärka vår marknadsposition, driva försäljningen framåt och skapa långsiktigt värde för våra kunder. Jag förväntar mig ett nära samarbete med både interna och externa intressenter, där jag får använda min erfarenhet inom strategiskt och operativt ledarskap, samt min kompetens inom skärande bearbetning. Jag ser också fram emot att bidra till ett starkt teamklimat och ett kontinuerligt förbättringsarbete, i en innovativ och affärsdriven miljö."

PREBEN BRANGE

"Min erfarenhet kommer främst ifrån nästan 30 år inom försäljning av solida och vändskärslösningar för borrar, fräsning, gängning och svarvning både nationellt och internationellt.

Jag har varit med på resan där solid hårdmetall gick från att vara ett problemlösningssverktyg till att bli en produktiv bearbetningsmetod och jag har även haft förmånen av att utbilda såväl kunder som studenter på Chalmers.

Min förväntan på min nya tjänst hos Iscar Sverige

"Min reflektion är att jag nu har hamnat i ett väldigt professionellt och välorganiserat företag som även lyckats behålla känslan att man fortfarande är det "lilla" företaget med en vänlig och familjär stämning.

I den nya struktur som drogs igång nu 2025, har man lyckats skapa de bästa förutsättningarna för att våra

kunder ska bli servade och hjälpta på bästa sätt.

Vi har hög teknisk kompetens hos våra säljare och i samma team finns även ett koppel av tekniker som gärna hjälper till med CAD/CAM, beräkning, tester och vad mer som situationen kräver.

Mina förväntningar är att detta team fortsätter att växa som en stark och pålitlig partner i verkstadsindustrin.

Idag är vi nio man som bemannar region Syd från Göteborg i norr till Ystad i söder.

Jag ser dock redan nu att vi inom kort måste rekrytera ytterligare någon till vårt team, då våra samarbetspartners lägger allt mer förtroende hos oss.

Kort sagt känns fantastiskt att få vara med att leda detta team.”

Preben Brange
Regionchef Syd



Upptäck nästa nivå av precision med ISCAR!

Ny filtreringsfunktion i vår E-katalog



Vi vet hur viktigt det är för maskinoperatörer och produktionstekniker att hitta rätt verktyg – och nu gör vi det ännu enklare för dig genom att vår elektroniska katalog har fått en kraftfull uppgradering!

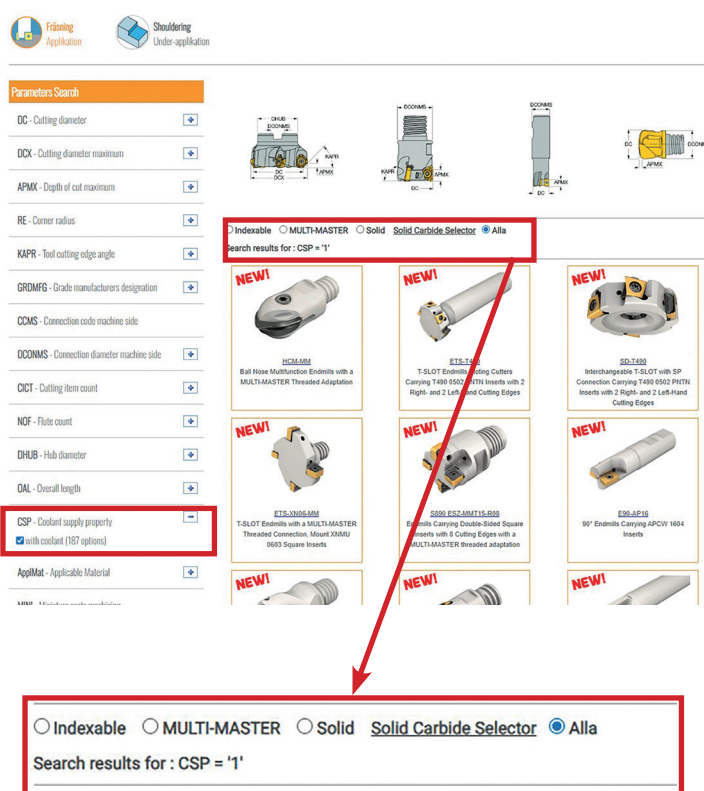
Den senaste uppdateringen innehåller filtret CSP (Coolant Supply Property), som gör det möjligt att enkelt välja fräsverktyg med invändig kylning.



Vi har också lagt till avancerade filtreringsalternativ för att hjälpa dig att hitta verktyg baserat på viktiga egenskaper:

- Verktyg med indexerbara skär
- Solida pinnfräsar
- Multi-Master-huvuden

Din perfekta lösning är bara några klick bort – börja söka nu och upplev skillnaden!





TÄVLING

1. Så heter Iscars senaste verktygsskåp för såväl mindre skäraskar som lite större verktyg?

_____ 3 _____

2. Detta är Iscars nya spår- och avstickningsfamilj vidareutvecklad från PENTACUT?

_____ 4 _____ 1 _____

3. Vad heter Iscars två nya regionchefer i förnamn?

_____ 2 _____ 5 _____

Det rätta svaret är: _____
1 2 3 4 5

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

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: BANAN)

1-5:e (multiladdare)

Malin Fredriksson Grillby Mekaniska Verkstad AB, **Hans Larsson** Ebbemåla Mek Verkstad AB, **Mattias Strandh** Ebbemåla Mek Verkstad AB, **Kent Sandvik** Mekanotjänst i Järvsö AB, **Micael Ek** Nova Industri

6-10:e (vattenflaska)

Håkan Svensson Växjöfabriken, **Mikael Johansson** Växjöfabriken, **Maria Högmark** TI Group Automotive Systems AB, **Ulf Bergqvist** Andritz AB, **Peter Ringdahl** Saab Aeronautics

11-15:e (kortlek)

Fredrik Eriksson Alfa Laval Techn AB, **Göran Skånberg** Brogren Industries AB, **Tony Erlandsson** Alfa Laval Techn AB, **Bert-Ola Gustafsson** Främmostadsverken AB, **Robin Janetzky** Främmostadsverken AB

Lösningen vill vi ha senast 260109. Skicka in ditt svar till: tavling@iscar.se

Företag:

Namn:

Adress:

Postadress:



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

