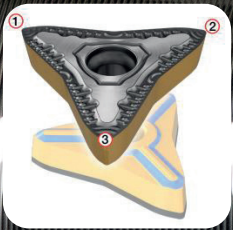


Nr 1-2025

ISCAR **NYTT**

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

QUICK **T**LOCK



Expansion i högt tempo
kräver nära samarbeten
(s. 5-7)

Högmatningsfrässkåret har
egenskaper som imponerar
(s. 8-9)

Borrning - ett ständigt aktuellt
ämne
(s. 10-12)

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Member IMC Group
iscar
www.iscar.se



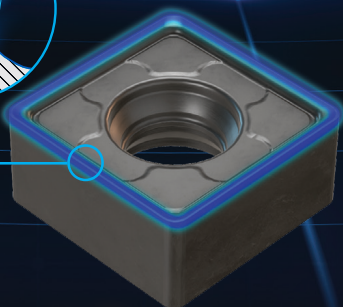
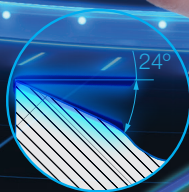
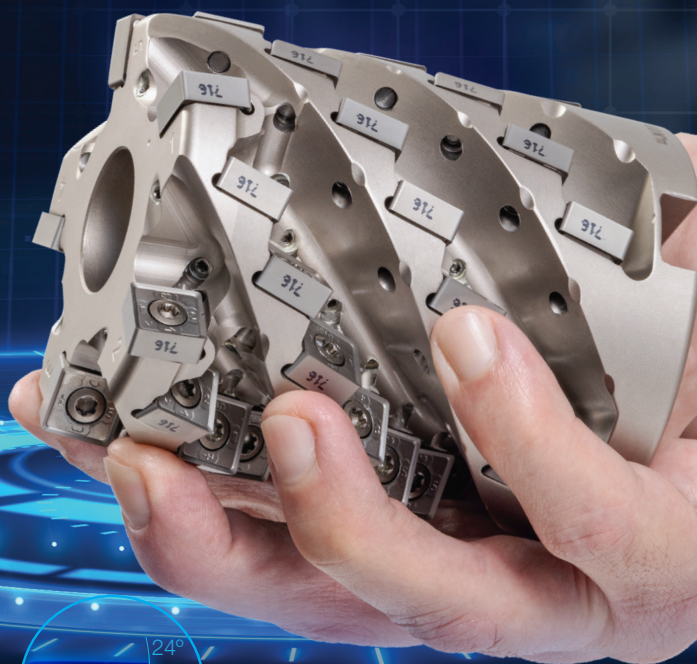
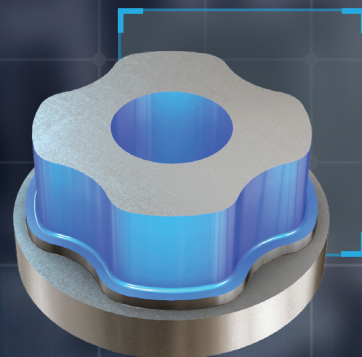
DU

FRÄSER

INTELLIGENT?

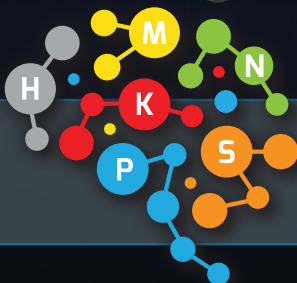
QUICKXFLUTE

NYA innovativa igelfräsar optimerade för effektiv och kostnadsbesparande grovfräsning i höghållfast stål, rostfritt stål och exotiska material.



Kostnadseffektivt dubbelsidigt fyrkantigt 13 mm's skär för höghållfast stål, rostfritt stål och exotiska material.

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Member IMC Group
ISCAR
www.iscar.com

SKANNA





Ledarspalten

Försäljningschefen har ordet

Vi finns för er!

När jag fattar pennan och skriver dessa rader är vi i slutet av mars. Vårsolens strålar börjar ge hopp och liv till naturen utanför fönstret, dagarna blir i rask takt ljusare och vi kan snart tillryggelägga årets första kvartal. Ett kvartal som för oss på Iscar Sverige har inneburit en del förändringar och "nytänkande".

Tidigare har vår fältpersonal varit uppdelad i en "Syd" och en "Nord"-region men från årsskiftet har vi fördelat om våra resurser, optimerat dem och adderat ytterligare en region: "Mitt".

För min del betyder det att jag går från att vara Säljchef syd till att bli Försäljningschef med ett mer övergripande och strategiskt ansvar för försäljningen och våra tre nya regioner.

Vårt tydliga budskap - **Hög lokal närvaro** - kommer bli ännu mer intensifierat, vi kommer på ett bättre och effektivare sätt kunna skraddarsy och anpassa våra lokala resurser med tekniker och säljare samt vid behov exempelvis komplettera med stöd utav våra centrala funktioner i form av produktspecialister, innetekniker, innesäljare med flera. Dessutom finns ju även våra MATRIX produktspecialister som stöttar vid funderingar på verktygshantering och som kan berätta om alla funktioner som den kraftfulla mjukvaran erbjuder för att underlätta er vardag.

Detta ger er, våra kunder, en bredare "verktygslåda" med tillgängliga resurser från Iscar Sverige och viktigast av allt; Vi kan prioritera att supporta er på plats. För det är vår fulla övertygelse att det är just på plats, hos er ute i verkstäderna som vi gör störst skillnad.

Med fler regioner får vi en större "kostym" och större möjligheter att växa in i framtiden tillsammans med er. Vi skall fortsätta växa, bli fler medarbetare och i rask takt fortsätta ta marknadsandelar. Är du intresserad av att



Tom Larsson

vara med på denna resa är du välkommen att skicka in ditt CV till jobb@iscar.se.

"Vi finns för er" valde jag som rubrik. Vårt syfte, anledningen till att Iscar Sverige finns på den svenska marknaden är nämligen: – "Att med våra produkter och tjänster öka våra kunders produktivitet och lönsamhet och därmed Sveriges konkurrenskraft".

Orolig omvärld och tuffa tider kräver strategiska beslut och strategiska insatser. "Vi finns för er", vi har kompetens och engagemang - Utnyttja möjligheten.

Tom Larsson

Försäljningschef

FÖRETAGSVÄN 2025

BRIS

LOGIQUICK-lansering -

QUICK-T-LOCK – 3-skärigt svarvskär för högproduktiv svarvning i flera riktningar

Från vårt nya produktsläpp LOGIQUICK hittar vi QUICK-T-LOCK som tack vare den unika Safe-T-Lock inspänningen gör dessa svarvskär lämpliga för högproduktiv svarvning i alla riktningar.

QUICK-T-LOCK-skäret, Q3-MCMT 160608, är ett kraftigt skär med 3 skäreppor och en undersida som är designat med en säker låsmekanism vilket gör att det klarar höga matningar och därmed ger hög produktivitet. Den säkra inspänningen, som baseras på V-formade ribbor på skärets undersida och motsvarande spår på hållaren, möjliggör att båda sidor av skäreppen kan användas. Skäret har ett förstärkt hörn för att klara tuffa förutsättningar och de finns tillgängliga med spånbrytare och sorter anpassade för grovsvarvning i stål och rostfritt.

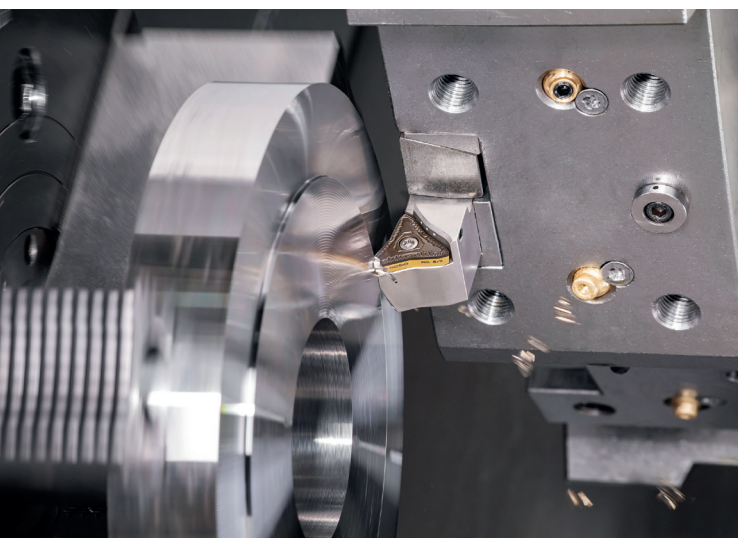
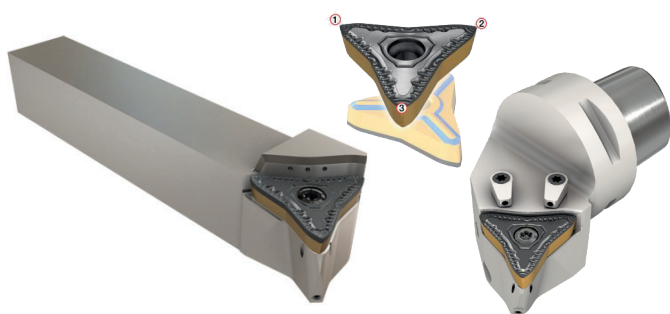
QUICK-T-LOCK-hållarna har effektiva invändiga kylkanaler som riktar kylmedlet direkt till skäreppen. Skäret är symmetriskt placerat på hållaren vilket



möjliggör hög matning i sidled såväl framåt som bakåt.

Det finns dessutom nya Y-axel QUICK-T-LOCK-hållare tillgängliga vilka klarar höga skärkrafter utan vibrationer. Som jämförelse utsätts X-axeln för skärkrafter som tenderar att böja hållaren medan Y-axelns krafter appliceras på hållarens axelriktning och ger hög stabilitet.

Ställvinkeln kan ändras till den mest effektiva positionen beroende på applikation vilket möjliggör mångsidiga alternativ.



Expansion i högt tempo kräver nära samarbeten

RZ ZamPart har vuxit till en viktig aktör inom försvars- och fordonsindustrin. Med investeringar i ny teknik, automation och rekrytering driver företaget sin tillväxt framåt. Men framgång kräver mer än bara resurser – nära samarbeten med leverantörer som Iscar Sverige AB är en viktig del för att optimera produktionen och möta den ökade efterfrågan.

Text och bild: Christian Malmgren

RZ ZamPart är en del av RZ Gruppen, en koncern med 17 bolag och cirka 700 anställda.

”Vi består av flera mekaniska verkstäder med bred kompetens, där varje enhet har sin egen specialisering. Det ger oss en flexibilitet som få kan matcha och gör att vi alltid kan leverera det våra kunder behöver. Dessutom har du som kund bara en kontaktperson, även när flera av våra verkstäder är involverade i uppdraget,” säger Patrik Rolandsson, marknadschef på RZ ZamPart.

RZ Gruppens ägare har en tydlig vision – att behålla en stark och modern tillverkningsindustri i Sverige, något som känns mer relevant än någonsin.

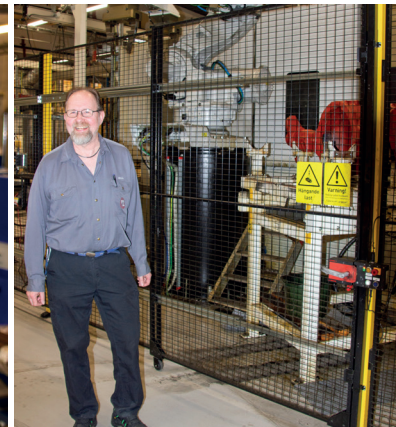
Den svenska försvarsindustrin i högvarv

Världspolitikens spelplan förändras, och behovet av självförsörjning inom försvar blir allt tydligare. EU:s länder har beslutat att satsa 800 miljarder euro på försvar och säkerhet, och Sverige rustar upp sitt eget försvar i snabb takt.

Den svenska försvarsindustrin har redan växlat upp, delvis på grund av kriget i Ukraina och de ökade kraven på ett starkt nationellt försvar. RZ ZamPart är ett av de företag som besitter den nödvändiga kompetensen för denna industri, vilket syns tydligt i bolagets starka tillväxt de senaste åren.



RZ ZamPart maskinpark omfattar cirka 60 maskiner, där 25 är svarvar och 20 fleroptionsmaskiner. Resterande består av pressar och andra specialmaskiner.



Till vänster Per Larsson, produktionstekniker på RZ ZamPart och till höger Jan-Erik Byström även han produktionstekniker.

”Vi har haft en fantastisk tillväxt de senaste åren, och det är tack vare vårt fokus på kvalitet, innovation och vår personal,” säger Patrik.

År 2023 omsatte RZ ZamPart cirka 348 miljoner kronor, en siffra som ökade till 460 miljoner 2024. I år siktar bolaget på att nå 600 miljoner. För att möta den ökande efterfrågan har företaget nyanställt över 50 personer och har nu över 200 anställda som arbetar i treskift och delvis även på helger.

En modern och automatiserad maskinpark

– En självklarhet för konkurrenskraft

RZ ZamParts maskinpark omfattar cirka 60 maskiner, där 25 är svarvar och 20 fleroptionsmaskiner. Resterande består av pressar och andra specialmaskiner. Produktionsytan är i dagsläget 10 000 m². Men en expansion har varit nödvändigt en längre tid och nu i april invigs en ny lokal på 1 500 m², endast 400 meter från huvudbyggnaden, vilket skapar utrymme för fortsatt tillväxt.

”Att investera i en modern, automatiserad och hållbar maskinpark är en självklarhet för att vara konkurrenskraftig i dagens industri,” säger Patrik.

Cirka 60 % av maskinerna har någon form av

automation, och företaget arbetar kontinuerligt med att optimera produktionsflödet, förbättra arbetsmiljön och skapa en ergonomisk och trivsamt arbetsplats.

RZ ZamPart är certifierat enligt IATF 16949, ISO 9001 och ISO 14001 och har kapacitet att hantera allt från prototyper till serietillverkning. Med sitt breda utbud av CNC-maskiner bearbetas avancerade detaljer i material som aluminium, titan, koppar och rostfritt stål. Utgångsmaterial kan vara stång, gjutgods eller smide.

Företaget har även expertis inom plastisk bearbetning, inklusive kallflytpressning av aluminium och koppar i hydrauliska pressar på 500–1000 ton. För att säkerställa högsta kvalitet används koordinatmätmaskiner och materiallaboratorium för tester såsom hårdhetsmätning och dragprovning.

”Genom att kombinera avancerad teknik med vår långa erfarenhet kan vi erbjuda precision och kvalitet i varje steg av tillverkningsprocessen,” tillägger Patrik.

Stora investeringar i produktionskapacitet

Under det senaste året har RZ ZamPart investerat över 100 miljoner kronor i nya maskiner, lokaler och faciliteter.

”Vi ser en växande efterfrågan inom försvarsindustrin och vi vill säkerställa att vi kan leverera med hög kvalitet och korta ledtider,” säger Jan-Erik Byström, produktionstekniker på RZ ZamPart.

Effektivare svarvning med Iscars verktyg

För att effektivisera produktionen satsar RZ ZamPart på starka samarbeten med sina leverantörer. Jan-Erik Byström lyfter fram verktygsleverantören ISCAR som ett utmärkt exempel på ett framgångsrikt partnerskap. Aluminium är ett av de mest använda materialen



Med ISCAR's WNGG-skär som har en unik brytare har vi fått en betydligt bättre spånhantering vilket förbättrar både produktionsekonomi och processsäkerhet, säger Per Larsson.

i företagets tillverkning, vilket ställer höga krav på spånhantering och verktygsprestanda. En av de största utmaningarna vid bearbetning av aluminium är spånbrytning – ett område där ISCAR's verktyg har bidragit starkt till att optimera processen.

”Spånbrytning är A och O när vi bearbetar aluminium. Med ISCAR's WNGG-skär som har en unik brytare har vi fått en betydligt bättre spånhantering, vilket förbättrar både produktionsekonomi och processsäkerhet,” förklarar Per Larsson, produktionstekniker på RZ ZamPart.

Jan-Erik tillägger: ”Dubbelsidiga skär innebär dessutom bättre ekonomi, eftersom vi kan använda båda sidor, vilket minskar verktygskostnaderna och ökar effektiviteten. Aluminiumbearbetning är en av ISCAR's stora styrkor.”

Med rätt verktyg och skärdata kan RZ ZamPart nu köra längre serier utan avbrott, samtidigt som den förbättrade spånhanteringen minskar behovet av operatörsingripanden. Detta har lett till högre processsäkerhet och bättre flöde i produktionen.

Framgångsrik testkörning av SUMOCHAM-borrskär

En annan av ISCAR's styrkor är deras breda sortiment av borrar. På RZ ZamPart är man precis i slutfasen av implementeringen av ISCAR's SUMOCHAM-borrskär. Efter en omfattande testkörning har verktyget visat sig vara en optimal lösning för håltagning i styrspindlar, där snäva toleranser och hög ytfinish är avgörande.

”Vi har testkört SUMOCHAM-borrskäret och resultaten har varit fantastiska. Det har gett oss bättre precision och längre verktygslivslängd,” säger Jan-Erik.

Testerna visar att SUMOCHAM QCP-2M kan ersätta borrar med ICP-spets, samtidigt som behovet av



Med rätt verktyg och skärdata kan RZ ZamPart nu köra längre serier utan avbrott, samtidigt som den förbättrade spånhanteringen minskar behovet av operatörsingripanden.



Man är precis i slutfasen av implementeringen av Iscars SUMOCHAM-borrskär som visat sig vara en optimal lösning för håltagning i styrsprindlar, där snäva toleranser och hög ytfinish är avgörande.

brotschning elimineras och ytfinheten bibehålls.

"Nu implementerar vi borret i sex av våra CNC-maskiner, vilket kommer att ge oss en mer stabil och effektiv produktion," berättar en nöjd Per.

Innovativ lagerhantering med MATRIX-system

Förutom att investera i maskiner och optimera sina produktionsprocesser fokuserar RZ ZamPart även på att effektivisera sin verktygshantering. Man kommer att börja implementera MATRIX-skåp i sin nya lokal.

"Det här systemet ger företaget bättre kontroll på verktygslagret, minskar onödiga kostnader och förenklar deras dagliga processer," säger Sören Nilsson, regionsäljare på Iscar.

Om resultatet faller väl ut planerar företaget att införa MATRIX-systemet även i huvudbyggnaden.

ISCAR's regionala support och starka kundrelationer

För att säkerställa snabb och effektiv service har Iscar Sverige delat upp sina säljare och tekniker i olika regioner. Det gör att RZ ZamPart och andra samarbetspartners alltid har en kontaktperson som är insatt i deras specifika behov och kan leverera snabba lösningar.

På RZ ZamPart är det bland annat Sören, och Glenn Skogström Aspnes, regiontekniker, som står för supporten. Sören har arbetat med RZ ZamPart i åtta år, och företaget uppskattar både deras tekniska expertis och hur väl de samarbetar med operatörerna.

"Ett bra samarbete och rätt personkemi är minst lika viktigt som tekniken i en produktionsprocess," säger Jan-Erik.

Sören betonar att ISCAR ser sig som mer än en

leverantör:

"Vi vill vara en del av våra kunders projekt så tidigt som möjligt för att bidra på bästa sätt. Det handlar inte bara om att sälja verktyg, utan om att utveckla lösningar som optimerar deras produktion. Vi ser oss som ett kompetensteam."

Hållbarhet och kvalitet i fokus

Förutom tillväxt och tekniska framsteg har RZ ZamPart en stark hållbarhetsprofil.

"Vi vill att hela vår värdekedja ska hålla en hög hållbarhetsstandard. Därför arbetar vi nära våra leverantörer för att uppnå våra hållbarhetsmål," förklarar Patrik.

Bolaget har också nyligen tilldelats EcoVadis Guldmedalj, en certifiering som endast 5 % av företagen i branschen lyckas uppnå.

RZ ZamPart framgångar har inte gått obemärkta. År 2022 blev företaget utsedd till "Årets Leverantör" av Saab Dynamics, en utmärkelse som delas ut vartannat år till den leverantör som har utmärkt sig mest.

"Att få en sådan utmärkelse från en av våra viktigaste kunder visar att vårt hårda arbete lönar sig," säger Patrik.



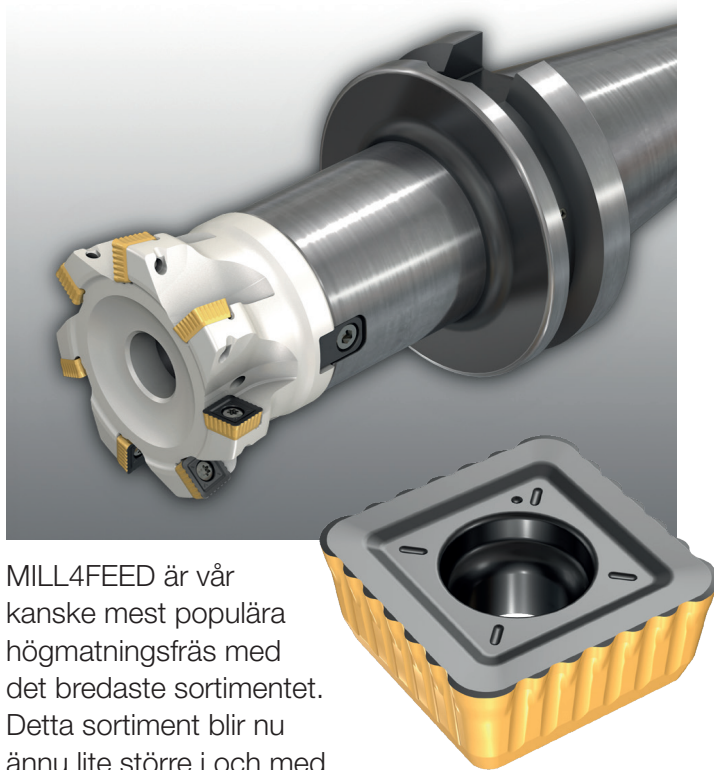
- Vi vill vara en del av våra kunders projekt så tidigt som möjligt för att bidra på bästa sätt. Det handlar inte bara om att sälja verktyg, utan om att utveckla lösningar som optimerar deras produktion. Vi ser oss som ett kompetensteam säger Sören Nilsson regionsäljare Iscar.

Med stark tillväxt, smarta investeringar och strategiska samarbeten är framtiden ljus för RZ ZamPart. Företaget fortsätter att växa och förbättra sin produktion, samtidigt som de bibehåller sitt starka fokus på kvalitet och hållbarhet.

"Vi är redo för framtiden och ser fram emot att fortsätta leverera högkvalitativa produkter till våra kunder," avslutar Patrik.

Högmattningsfrässkåret MILL4FEED FFQ4 SOMT... TFW har egenskaper som imponerar

Iscars nya högmattningsskär FFQ4 SOMT...TFW som passar i Mill4Feed-fräsar ser inte ut som högmattningsskär brukar göra men det finns några avgörande fördelar med detta skär som du inte bör missa.



MILL4FEED är vår kanske mest populära högmattningsfräs med det bredaste sortimentet. Detta sortiment blir nu ännu lite större i och med introduktionen av ett nytt skär med spåndelande skäregg, FFQ4 SOMT... -TFW. Designen med spåndelande skäregg är välbeprövad och har visat sig framgångsrik i många av våra fräsfamiljer med fördelar som minskad risk för vibrationer, lägre effektåtgång, lägre värmegenerering och förbättrad spånevakuering tack vare mindre spånor. De nya MILL4FEED-skären är specifikt framtagna för produktiv grovfräsning med höga matningar i första hand i stål och gjutjärn (ISO P, K och H) vid ostabila förhållanden så som långa överhäng, instabil uppspänning av arbetsstycke med mera. De är även lämpiga i

effektsvaga maskiner med begränsad huvuddrivkraft.

Skären har, precis som alla MILL4FEED-skär, 4 skäreppar och finns tillgängliga i två skärstorlekar, 12 och 17 mm. Skären kan monteras i alla standard MILL4FEED-fräskroppar.

Vi har testat frässkären hos flera av våra kunder med mycket lyckade resultat.

Testrapport 1:

NC-tjänst i Västerås ville öka produktiviteten men maskinen satte begränsningar för skärdjup och matning med konventionella högmattningsskär.

"När vi testade skären med TFW-geometrin på samma skärdjup och matning så var effektåtgången bara hälften", säger Rickard Svensson, regionsäljare på Iscar Sverige. "NC-tjänst kunde då öka skärdjupet med ca 30% och ändå låg effektåtgången lägre än med de tidigare använda skären".



Rickard Svensson
Regionsäljare



Testrapport 2:

Eric Lilja
Regiontekniker

Eric Lilja, regionstekniker på Iscar Sverige har kört FFQ4 SOMT...TFW skären i en applikation med långt överhäng med bra resultat.

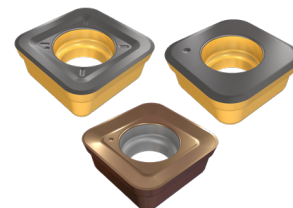
"Kunden hade problem med vibrationer och högt ljud men med skären med TFW-geometri försvann vibrationerna och ljudnivån blev mycket lägre", säger Eric.

"Dessutom blev livslängden längre vilket givetvis var positivt för kunden och tack vare ett extra skär i FFQ4-fräsen kunde även avverkningshastigheten höjas.

"Förutom att vibrationsproblemen löstes så kan kunden räkna hem en stor kostnadsbesparing", avslutar Eric.

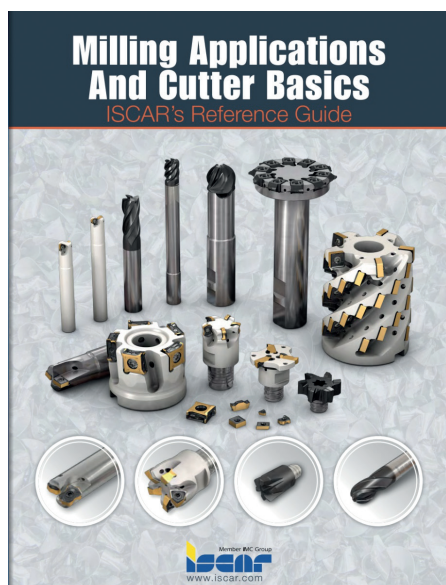
MILL4FEED har i samband med LOGIQUICK-lanseringen även utökats med ett nytt litet fyrkantigt 6 mm's högmatningsskär FFQ4 SOMT/W 06 för bearbetning av en stor bredd av konstruktionsmaterial:

- **FFQ4 SOMT 060210T** – Ett universalskär för stål, ferritiskt, martensitiskt rostfritt stål och gjutjärn (ISO P och ISO K).
- **FFQ4 SOMT 060210HP** - Avsedd för austenitiskt, duplex och "precipitation hardening", PH rostfria stål(ISO M) och högttemperaturlegeringar (ISO S).
- **FFQ4 SOMW 060213T** – Ett slätt skär för ojämna ytor och härdade material med hårdhet upp till 60 HRC (ISO H).

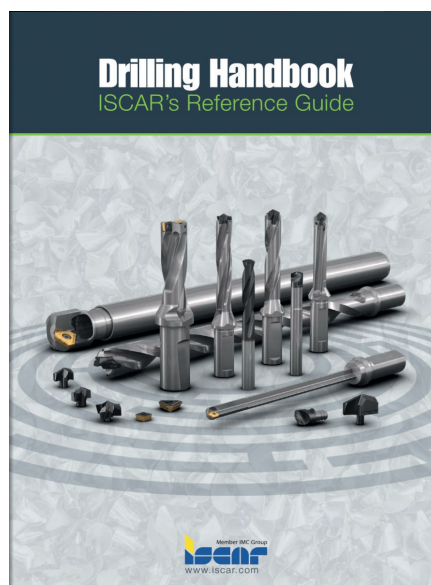


Tillhörande fräskroppar finns i pinnfräs-, Flexfit- och MultiMaster-utförande i Ø16 till Ø32 mm. Skärdjup på upp till 0.7 mm

Nya referens- och användarhandböcker

Milling
Applications and
Cutter Basics

I denna handbok hittar du allt från fräsmetoder, fräskroppsgeometrier, formler för beräkningar, grunderna i fräsning till mer avancerad information. I slutet finns även en quiz där du kan lära dig mer om fräsning.

Drilling
Handbook

En handbok som innehåller generell information om håltagning inklusive problemlösningstips. Du hittar även information om alla olika bormetoder och relevanta verktyg för respektive metod samt en hel del annat.

Vill du ha någon av dessa handböcker i pappersformat är det bara att du hör av dig på tel 018-66 90 60 eller info@iscar.se. Du kan även bläddra i alla olika kataloger, broschyrer och handböcker på vår hemsida iscar.se.

LOGIQUICK

BORRNING – ETT STÄNDIGT AKTUELLT ÄMNE

SUMOCHAM är ett komplett sortiment av borrar med utbytbara skärhuvuden i hårdmetall. De tillhör de mest innovativa produkterna från ISCAR och är också de som rönt allra mest framgång på marknaden. SUMOCHAM:s historia sträcker sig tillbaka till millennie-skiftet och är känd som en av ISCARS viktigaste innovationer..

Text och bild: Andrei Petrulin, Iscar Ltd

Produktserien är avsedd för effektiv borrar och har fått gott rykte tack vare sin produktivitet, tillförlitlighet, användbarhet och mångsidighet. Borrserien löser på ett smart sätt det som annars är en riktig utmaning vid borrar: den tidskrävande processen att byta hela borrar. Med SUMOCHAM byter man endast själva borrarhuvudet, vilket kan göras utan omslipning och utan ny inmätning. Borrar behöver därmed inte lossas från maskinens spindel, så borrarbytet går snabbt och enkelt, vilket avsevärt minskar stilleståndstiden för maskinerna.

Under årens lopp har ISCAR hela tiden fortsatt att utöka och uppgradera SUMOCHAM-serien med nya funktioner och innovationer som ytterligare förbättrar prestandan och produktiviteten. Intresset är fortsatt stort bland tillverkande företag efter nya innovativa hålbearbetningslösningar

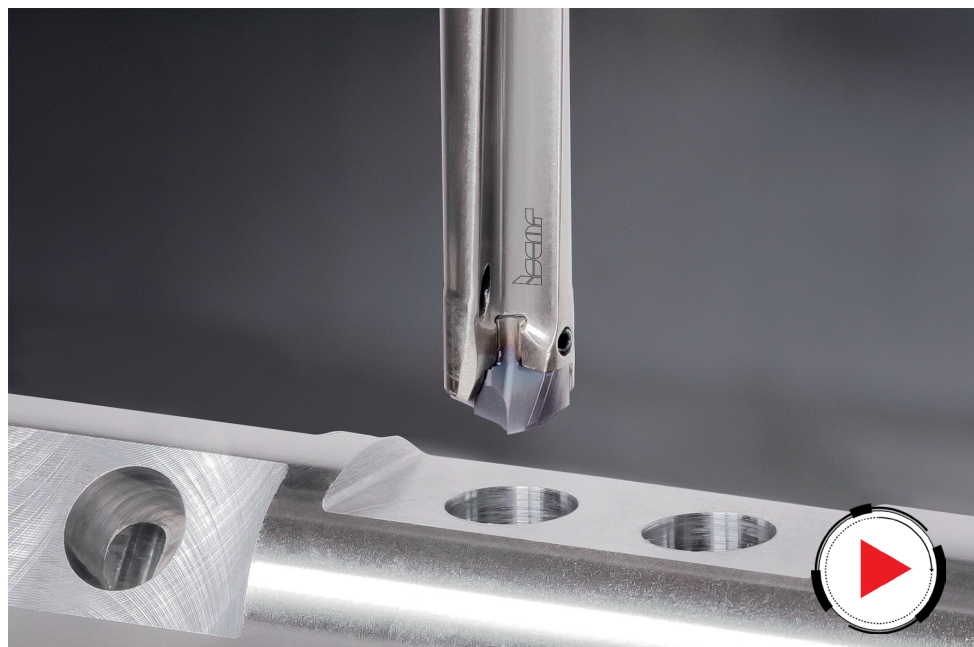


Bild 2 - SUMO-L-DRILL är en helt ny borrarfamilj bestående av borrar med sidoskruvinspänning för håltagning vid ostabila förhållanden. Borrarskäret kan enkelt monteras i skärläget och låses säkert fast med en sidoskruv som ger maximal stabilitet.

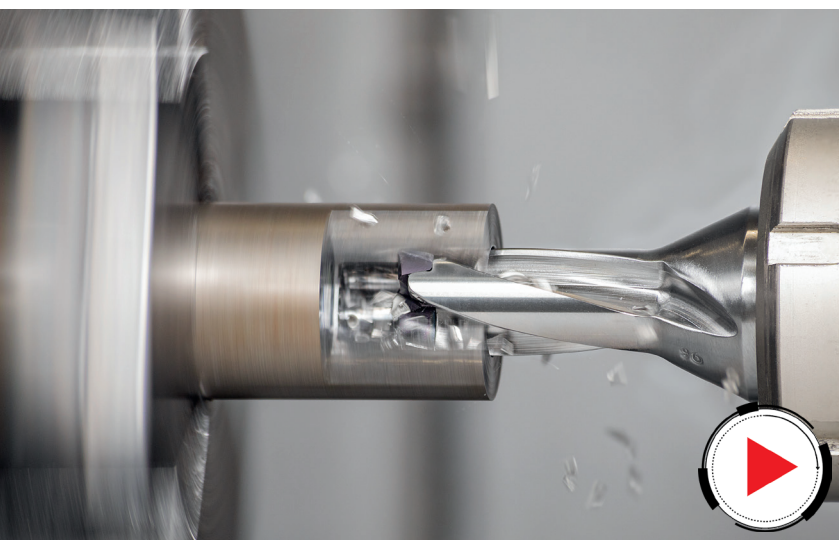


Bild 1 - QUICK3CHAM F3B är ett nytt borrarframtage för uppborrning av hål.

och några av dessa är inkluderade i produktlanseringskampanjen LOGIQUICK.

IsCars 3-skäriga borrar QUICK3CHAM utökas med nya skärhuvuden F3B (bild 1) för uppborrning av hål, en mycket intressant lösning för många olika applikationer.

Genom att kombinera SUMOCHAM med en MULTI-MASTER-anslutning breddas produkt-sortimentet avsevärt vilket utökar möjligheterna att hitta optimala verktygskonfigurationer.

Produktserien utvecklas dessutom i lite olika varianter. Här vill vi nämna SUMO-L-DRILL – en serie borrar med utbytbara hårdmetallhuvuden främst avsedda för bearbetning under krävande förhållanden, t.ex.

forts. från föregående sida

vid ingång eller utgång i lutande plan, borrarning genom korsande hål osv. Varje borr i SUMO-L-DRILL har en robust fästmekanism för borrhuvudet enligt samma princip som SUMOCHAM dvs. plastisk inspanning men med en låsskruv på sidan (bild 2). Borrkroppen är tillverkad av högkvalitativt stål och försedd med en specialformad spånkanal som ger optimal hållfasthet åt borrhuvudet. Dubbla kylhål levererar kontinuerligt rikligt med kylvätska direkt till skärzonen och den speciella formen på borrhuvudet gör att den håller betydligt bättre även vid höga påfrestningar. Dessutom ger de polerade och nästan raka spånkanalerna mycket väl fungerande spånevakuering, vilket gör att borren lättare kan användas i svarvar som ett stationärt verktyg.

MODUDRILL, en produktlinje med modulära håltagningsverktyg, har utökats med nya utbytbara huvuden avsedda för relativt stora diametrar på 33–40 mm. Dessa produkter har två mycket effektiva skäreppar: en SUMOCHAM-spets i mitten och två trigonformade periferiskär (bild 3). De nyligen introducerade utbytbara huvudena



Bild 3 - MODUDRILL Borr familj med utbytbara huvuden för håltagning med stor diameter. Det nya modulära systemet består av utbytbara borrhuvuden i Ø33-40 mm och tillhörande borrkroppar i längd 3xD, 5xD och 8xD.

möjliggör stabil och produktiv borrarning upp till 8xD utan förborring.

Ytterligare en intressant inriktning är den pågående utvecklingen av verktyg för bearbetning av detaljer i miniatyrformat och de växande kraven på förbättrad prestanda på de allra minsta verktygen. ISCAR:s

PICCO-produkter är speciellt framtagna för detta ändamål. De är välkända på marknaden och bearbetar med hög noggrannhet och ytjämnhet olika typer av små detaljer, vilket gjort att de har fått fina omdömen av tillverkningsindustrin. Ett typiskt PICCO-verktyg är konstruerat med en verktygshållare av stål och en skärande del i hårdmetall som sätts in i hållaren. De viktigaste användningsområdena för dessa produkter är svarvning, avstickning, spårsvärning och gängning, vilket förklarar varför PICCO-serien har blivit så populär för användning i automatsvarvar och små CNC-svarvar.

Med LOGIQUICK-kampanjen avslöjades att PICCO-serien nu utökas med en del spännande och lovande nyheter. En av de nya produkterna är en borr i solid hårdmetall med ett skaft särskilt avsett för PICCO-anslutningar. Via kylkanaler längs skaftet tillförs kylvätska direkt till skäreppen,



Bild 4 - PICCODRILL Solida hårdmetallborrar med PICCO-koppling för längdsvärvar och små CNC-maskiner

>>>



Bild 5 - PICCOSUMOCHAM är precis som det låter SUMOCHAM-borr med PICCO-koppling. PICCOSUMOCHAM har genomgående kylkanaler och är lämpliga att använda i längdsvarvar. Som alla SUMOCHAM-borrar kan borrarpeten snabbt bytas direkt i maskin.

vilket inte bara förbättrar kylning och smörjning utan även spånevakueringen. Dessutom gör den slimmade konstruktionen att verktyget kan användas även på ställen där det annars är svårt att komma åt.

Nästa nyhet i utvecklingen är att SUMOCHAM och PICCO integreras till en gemensam lösning vilket har flera fördelar. Den består av en hållfast borkropp med PICCO-anslutning för montering av ett utbytbart SUMOCHAM-borrhuvud (bild 5). Produkten är värd att nämna eftersom borkroppen är kompatibel med ett stort antal huvuden och därför mycket mångsidig. Den har dessutom intern kylvätsketillförsel och exceptionell repeterbarhet vid byte av huvudet.

Den tredje förbättringen av PICCO syftar till att förbättra prestandan vid invändig svarvning (uppbörning) och fasning. Iscar lanserar ett PICCO-verktyg med tre skäreppor. Precis som de tidigare nämnda produkterna har även denna produkt kylkanaler längs skaftet.

MULTI-MASTER-konceptet med ett verktyg som fästs i verktygskroppen med en gänga fungerar vid håltagning mycket bra för grunda hål även där det behövs lång räckvidd. Den effektiva borgeometrin med tre skär i kombination med den exceptionellt

robusta konstruktionen hos MULTI-MASTER, har resulterat i en ny produktiv lösning för borrar av grunda hål (bild 6), vilken fungerar särskilt väl vid bearbetning av material som genererar korta spånor. Borrarna ger mjuk bearbetning utan vibrationer tack vare den solida designen

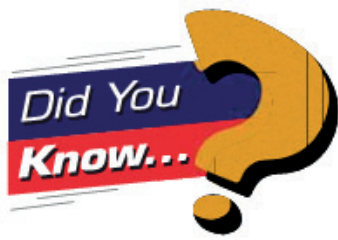
I samband med genomgången av de senaste LOGIQUICK-produkterna finns även ett par andra nyheter inom håltagningsområdet som bör nämnas. Bland dessa finns exempelvis smala hydrauliska chuckar för höga rotationshastigheter som ger imponerande rundgångsnoggrannhet, dubbelfasade styrlister till verktyg för djuphålsbörning som ger förbättrad ytjämnhet samt extra långa borrar i solid hårdmetall för bearbetning av gjutjärn (ISO K-gruppen).

En ny digital funktion för e-katalogens användare är Geometry Checker, som gör det möjligt att snabbt och enkelt välja rätt borrhuvud till olika arbetsmoment.

Sammanfattningsvis är det uppenbart att de nya LOGIQUICK-verktygen för håltagning inte bara är fortsättningen på företagets redan framgångsrika produktlinjer. De befäster även det som är kännetecknande för ISCAR: **drivkraften att förbättra kundernas lönsamhet genom att utveckla mångsidiga verktyg för avancerad skärande bearbetning.**

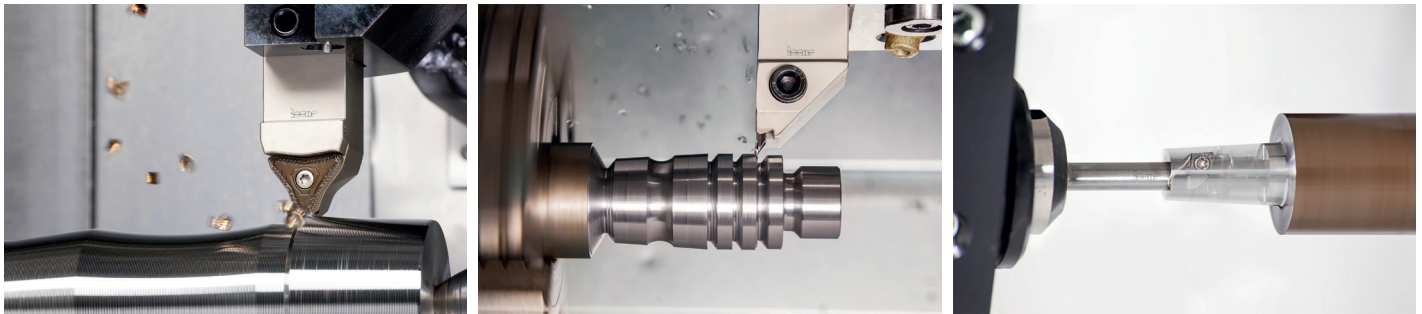


Bild 6 - MULTI-MASTER Borrhjär med 3 effektiva skäreppor- MULTI-MASTER borrhjaret kan monteras på alla MULTI-MASTER standardskaft och hållare.



Q & A

Frågor och svar på temat svarvning



Q: Vilken effekt har högtrycksskylning?

A: Den största fördelen med JETCUT-verktygen är att kylvätskan tillförs direkt in i skärzonen och att det höga kylmedeltrycket förbättrar spånkontrollen, sänker värmen och förlänger skärets livslängd. Högtryckskylmedelseffekten uppnås främst vid bearbetning av sega och svårbearbetade material som superlegeringar, rostfritt stål, titan etc...



Q: Vad är Iscars förstaval av spånbrytare för svarvning i stål?

A: ISCAR har tre spånbrytare för fin-, medelfin- och grovsvarvning av stål som heter F3P, M3P och R3P. Spånbrytarna i kombination med ISCARs SUMO TEC-sorter, ger högre produktivitet, längre verktygslivslängd, förbättrad kvalitet på arbetsstycket och mer pålitlig prestanda. De nya spånbrytarna genererar mindre värme och minskar risken för löseggsbildning. De små spånorna som skapas kan enkelt transporteras bort.



Q: Har Iscar verktyg för Y-axelsvarvning i sortimentet?

A: Ja, vi har nyligen utökat vårt erbjudande av verktyg för y-axelsvarvning med hållare för flera olika skärgeometrier



Q: Hur kan man förbättra spånkontrollen vid användning av CBN-skär?

A: CBN-skär används främst för bearbetning av hårda material med hårdhetsnivåer från 55 och upp till 62 HRC. Konventionella CBN-skär erbjuder ett brett utbud platta spetsar som kan producera långa spånor under svarvning/bearbetning av hårt stål. ISCAR-lösningen är nya CBN-skär med spånbrytare bakom skäreppen, vilket ger utmärkt spånkontroll med hög ytkvalitet.



Värnamo Industriexpo 14-15 maj 2025

I år är det återigen dags för Värnamo Industriexpo och precis som förra gången kommer vi att vara medutställare hos LENIMA Machine Tool. Här kommer vi att visa upp det allra senaste inom skärande verktyg. Det kommer även att demoköras i LENIMA's maskiner från STAR och EMCO för möjlighet att se vad både maskiner och verktyg går för. Vi har dessutom med oss MATRIX-skåp för demonstration och genomgång av marknadens bästa verktygshantering.

På plats hos LENIMA finns även Mecha som berättar om hanteringsutrustning runt längdsvarar och PMA som pratar automation. Och vad sägs om lunch från Åleds Pizzeria som placerade sig på topp 10 på pizza-VM i Rimini, Italien, tidigare i år? En smakupplevelse utöver det vanliga! Ett besök hos LENIMA innebär med andra ord något matnyttigt för både knopp och kropp.

Hoppas att vi ses på plats någon av dagarna.

Adress:

LENIMA Machine Tool AB, Runemovägen 1C

Nytt för i år är att vi även kommer att finnas på plats hos EDGE Technology där vi berättar om hur vi kan hjälpa till vid beredning och inkörning av nya verktyg och projekt.

**VÄRNAMO
INDUSTRIEXPO
14-15 MAJ 2025**

MEDUTSTÄLLARE

**EXPO
MM**

*Välkommen till LENIMA MACHINE TOOL och
EDGE Technology 14-15 maj 2025*

IPP - Iscar På Plats

Vårt koncept med IPP, som vi har haft i många år nu, innebär att vi bokat en halvdag/dag på plats hos er för utbildning och information. Vi ställer ut våra verktyg och finns till hands för att titta på tekniklösningar, skärförlitning, projektstyrning, verktygshantering, handhavande mm. Detta är ett bra tillfälle för bland annat operatörer att ta del av våra nyheter, ställa frågor och även få tips och hjälp.

Hör gärna av dig om du vill veta mer eller för att anmäla intresse av att anordna ett IPP hos er.





TÄVLING

1. En av ISCAR's viktigaste innovationer inom borrar är

2. Vad står IPP för?

3. På Värnamo Industriexpo 14-15 maj 2025 kommer detta serveras till lunch hos LENIMA?

Det rätta svaret är: _____

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

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

Vinnare i förra numret

(rätt svar: NORDPOLEN)

1-5:e (julstrumpor)

Niklas Karlbrink Atlas Copco Industrial Technique AB, **Joakim Ewerhard** Cummins/Meritor HVS AB, **Anders Davidsson** Filbornaskolan, **Mats Sundkvist** Alfa Laval Technologies AB, **Lovisa Nieminen** Borensbergs Mekaniska AB

6-10:e (pennställ/återvinningstunna)

Patrik Olsson Forsmarks Kraftgrupp AB, **Johan Henningsson** VBG Group Equipment AB, **Lena Andersson** Perfekta Industrier AB, **Fredrik Lundstedt** Eskilstuna Data Mekan AB, **Daniel Norlin** Cytiva Sweden AB

11-15:e (kortlek)

Klas Sandberg Ekets Uppåkra AB, **Safete Pajatz** Ekets Uppåkra, **Göran Erlandsson** VBG Group Equipment, **Admir Harbas** Z-mek, **Per-Erik Hägg** Mattsson Metal AB

Lösningen vill vi ha senast 240509 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

