

# ISCARNYTT

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

**Nr 2-2020**



**MATRIX**



## Weine ventilerar

# Efter en turbulent vår börjar vi nu se ljuset i tunneln



Precis som för de flesta andra i vår bransch så har vi på Iscar Sverige påverkats av servinterna och vårens Covid-19 pandemi. Vi agerade i ett ganska tidigt skede och tog beslut om korttidspermittering redan från 1 april. Permitteringen varierar mellan 40% och 60% beroende på arbetsbelastning och har fungerat bra så här långt. Själv har jag hela tiden arbetat 100% för att finnas på plats för alla eventualiteter som kan dyka upp.

För min del har mitt fokus ändrats en del under denna period från mera ledarskaps- och strategifrågor till ett större fokus på ekonomi och kundkrediter.

### Ingen leveranspåverkan

Jag har fått en hel del frågor om och i så fall hur vår

leveranskapacitet påverkats av kaoset i världen och mitt svar har hela tiden varit detsamma - vi är privilegierade av att ha ett moderbolag som byggt upp en lagerkapacitet som gjort att vi kan försäkra leveranser i vanlig ordning utan förseningar.

### Inställda och framskjutna aktiviteter

I början av året planerade vi för att genomföra frukostmöten med fokus på solid hårdmetall runt om i landet. Detta har vi fått skjuta på framtiden och vi hoppas att kunna genomföra detta på ett eller annat sätt under hösten. Vi hade även planerat en kundresa till vårt moderbolag i Israel i september månad men detta kommer inte att genomföras förrän 2021 igen. Vi återkommer med nya datum för detta när det är klart.

### Ljusare höst

Allt fler positiva signaler från kunder och folk i branschen tyder på att verksamheter öppnar upp mer och mer och min förhoppning är att vi från 1 augusti kommer att trappa upp arbetstiden för våra medarbetare för att från 1 september vara uppe på 100% igen. Något som förstärker denna positiva känsla är att vi nu när mer än halva juni passerat ser en försäljningsökning på drygt 30% jämfört med april och maj.

Önskar dig en fin sommar! Ta hand om dig!

*/Weine*

## Vi hälsar en ny säljare välkommen!

Vår säljare och trotjänare Åke Sjölin kommer att gå i pension från sista augusti och vi kan redan nu hälsa hans efterträdare Peter Backström varmt välkommen till Iscar Sverige. Peter kommer närmast från Sunfab Hydraulics i Hudiksvall där han jobbat som produktionstekniker.

Peter började hos oss 19 maj och är anställd som säljare i norra Gävleborgs, Jämtlands och Västernorrlands län.

Du når Peter på tel 070-394 69 10 eller via e-post peterb@iscar.se.



# MATRIX - logistiklösning i ordets rätta bemärkelse

MATRIX kan erbjuda många fördelar för kunder i dessa tuffa tider, såsom:

- Uttag och inleverans av verktyg utan mänsklig kontakt
- Automatisk beställning och faktureringsalternativ för att säkerställa kontinuerligt utbud även om inköpsavdelningar är begränsade
- Bibehållen kommunikation via schemalagda rapporter per e-post
- Hålla koll på data för lager/uttag både på plats och hemifrån (via MATRIX Android)

## NYHET! Leasingavtal

Iscar Sverige kan erbjuda ett leasingavtal av ett MATRIX MAXI. I leasingavgiften ingår även ett serviceavtal, detta för att driftsäkra er verktyghantering.

Efter att skåpet konfigurerats för att passa just er verksamhet och ert behov räknas månadsavgiften för detta avtal fram.

Ni har möjlighet att påverka månadskostnaden genom era inköp av verktyg från Iscar Sverige. Ni får "kick back" på alla ökade inköp, som mest kan ni få 100% rabatt på månadsavgiften!

## NYHET! MATRIX Android

MATRIX Android är en handhållen enhet med streckkodsläsare som används för att göra uttag och inleveranser från lagerplatser utanför MATRIX-skåpet. Enheten har livstidsgaranti.

Perfekt för hantering av skrymmande saker i externa plåtskåp, hyllor, pallställ m m, där ni ser fördelarna med MATRIX men inte har plats i befintligt MAXI-skåp.

**En av våra kunder som valt att investera i MATRIX Android är Olsbergs Hydraulics där Robert Johansson berättar följande om deras erfarenhet och väg till beslutet:**



*Vid ett besök i Iscars monter på EMO-mässan 2019 fick*

*vi en demonstration av Android-enheten. Vi såg ganska omgående att denna produkt skulle hjälpa oss att dels hålla koll på förbrukning av artiklar och också se till att det man behöver alltid finns hemma. Eftersom vi också sedan några år tillbaka har ett Matrix verktygsskåp hade vi bra koll på funktion och användningsområde vilket gjorde att vi valde att investera i en Android-enhet.*

*Efter installationen i januari använder alla på företaget enheten för att plocka ut förbrukningsartiklar såsom batterier, handskar, glasögon, öronproppar, hudkräm mm. Vi har valt att ha alla förbrukningsartiklar samlade på ett och samma ställe istället för som tidigare utspritt på avdelningarna, vilket alla verkar tycka funkar bättre. De stora fördelarna är kraftigt minskade lager, full koll på förbrukning och att det man behöver alltid finns hemma.*



## Inblick i några av Iscar Sveriges medarbetares vardag under pandemin

### Pandemin tvingar oss jobba smartare



Eric Lilja arbetar som projekttekniker på Iscar i Umeå. Han har hela Norrland som arbetsfält. Corona-pandemin har medfört stora förändringar för Eric.

– Förr kunde jag sitta i bilen en halv dag för ett enda kundbesök. Nu är jag deltidspmitterad men får ändå mer gjort. Skillnaden är att nu sitter jag på kontoret och håller kontakt med kunder och kollegor via telefon, mail och webbmöten.

Eric saknar mötena med kunderna och menar att de är en förutsättning för att bygga långsiktiga relationer. Men han inser fördelarna med den nya tekniken. Han tycker att webbmöten är ett utmärkt komplement till fysiska möten och att han tror att kortare fysiska möten kommer att ersättas med webbmöten när pandemin är över.

– Jag kan dela mitt skrivbord med kunder i Teams-appen och vi kan diskutera och kladda på ritningarna precis som tidigare. Skillnaden är att jag sitter i Umeå och kunden någon annan stans. Hittills har det fungerat hur bra som helst men är det ”nog viktigt” ruckar kunderna på besöksförbuden, säger han.

Eric är utbildad i programmet EdgeCam och van att skapa simuleringar i 3D. Nyligen körde han en webbpresentation för en kund där han simulerat hur en

produktionssekvens för en specifik produkt skulle kunna se ut.

Enligt Eric har Sverige inte stannat av. Pandemin har bara tvingat oss att arbeta smartare, säger han.

– Det finns flera exempel på kunder som planerar för framtiden genom att se över produktionsprocesser och genomföra verktygstester. Jag har flera projekt som ska sätts när industrin går igång igen i höst.

Han berättar att det finns många positiva signaler redan nu. Fler och fler kunder minskar sina permitteringar och vissa är tillbaka på fulltid igen.

### Andreas Bergsman ser ljuset i tunneln



– Iscar har aldrig sagt upp personal. Historiskt har vi alltid satsat oss ur kriser – det gör vi nu också. Det ger våra kunder ett försprång när hjulen börjar rulla igen, säger Andreas Bergsman som är teknisk säljare hos Iscar i region syd.

Under pandemin har Andreas kontakt med kunder och kollegor via telefon och e-post men för Andreas är det inte bra nog. Han menar att vissa saker är svåra att avgöra när man inte är på plats – t ex maskinljud, spånornas utseende, vibrationer vid en testkörning.

– Jag får en energikick av att få träffa mina kunder. När vi nu går mot varmare tider är det lättare hitta nya mötesformer. I nästa vecka ska jag ha ett

”utomhusmöte” med några kunder på ett lokalt fik. Det blir bra för alla – även för fiket.

Nyligen höll Andreas, tillsammans med två Iscar-kollegor, ett webinarium med en kund. Alla inblandade satt på olika orter runt om i Sverige.

– Vi har mycket att lära när det gäller digital mötesteknik. Det kändes väldigt nära fast vi inte sågs live. Det kanske är en form att överväga i framtiden när det är svårt att få ihop ett möte med många deltagare från olika orter, säger Andreas.

När Sverige stängde ner för pandemin tvärdog nästan alla påbörjade projekt hos Andreas. Han säger att när kunderna arbetar för överlevnad får nya projekt lägre prioritet. Men det finns givetvis undantag. Ett företag som precis avslutat ett projekt där Iscar utvecklat en kundanpassad 400 mm lång pipborr med solid borrkropp och en utbytbar borrkrona.

– Jag ser ljuset i tunneln men vi är inte igenom. Några företag har redan gått upp på full tid igen. Andra väntar till efter semestern.

Under tiden passar kundföretagen på att finslipa befintliga produktionslinjer och utbilda personal. Innan midsommar kommer Andreas att anordna en utbildning i skärekonomi hos ett större kundföretag. Företaget vill höja den interna kompetensen.

## Stina svarar innan tredje signalen



– Min titel är Manager of First Impression (MoFI). När någon ringer in till Iscar Sveriges huvudkontor är det jag eller mina kollegor Catrin och Lisa som är första kontakten in i företaget. Vårt jobb är att alla ska känna sig välkomna och bli omhändertagna på ett professionellt sätt, säger Stina Smeds, MoFI hos Iscar i Uppsala.

Stina har arbetat hos Iscar i närmare 20 år. Hon har en gedigen erfarenhet av företaget och företagens produkter och hon är serviceminded – allt detta gör henne speciellt lämpad för MoFI-jobbet. Förutom att lotsa kunder rätt inom företaget arbetar hon med ordermottagning, besvarar frågor om leveranstider, betalningar, kundregister mm.

Stina berättar att det är extra roligt på t ex mässor när hon träffar kunder som hon annars talar med i telefon. Hon säger att hon blivit mästare på att känna igen röster.

– Det är klart att vi var oroliga när Corona-pandemin slog till. Vi visste ju inte hur det skulle bli men det har rullat på bra. Vi har kunder inom alla branscher. En del har mindre att göra medan andra inom t ex läkemedelsindustrin kör för högtryck, säger hon.

Stina berättar att Iscar varit förskonade från leveransförseningar. Någon enstaka tillverkare av specialverktyg har haft problem men enligt Stina börjar även dessa företag rulla igång verksamheten.

Under våren 2020 bytte Iscar till ett nytt webbaserat beställningssystem, LOGIQeCOMM. För att kunna lägga beställningar måste alla kunder nyregistreras, bjudas in och få en länk till systemet. Detta arbete svarar Stina och hennes MoFI-kollegor för. Övergången har fungerat bra och kunderna är nöjda.

– LOGIQeCOMM är kopplat till vår elektroniska katalog vilket innebär att all teknisk fakta finns tillgänglig på ett och samma ställe, säger Stina.

Stina berättar att i det nya beställningssystemet redovisas nu också lagersaldot i Israel och Belgien. LOGIQeCOMM möjliggör leveranser till olika adresser. Det finns alltid en (1) main-user men hur många sub-users som helst. Du som kund väljer själv om main-user måste godkänna alla beställningar eller inte.

forts på sid 9

## ISCAR MILLING – Spårfräsar med MultiMaster- och FlexFit-skaft

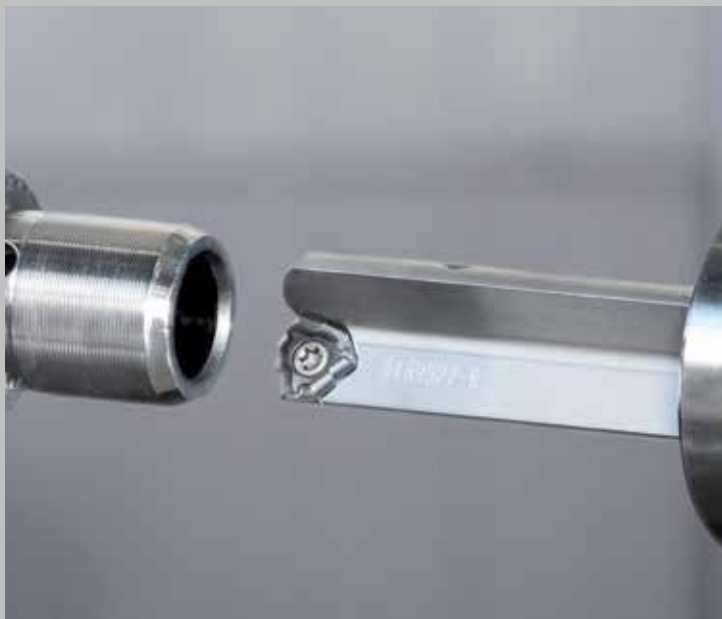
Vårt utbud av spårfräsar med MultiMaster- och FlexFit-skaft har utökats i dimensionsområdet 32-50 mm.

### Kundnytta och egenskaper:

- Ingen ställtid vid byte av fräsdelen
- Fräsdelen passar alla MultiMaster- och Flexfit-skaft
- Tättandad => hög produktivitet
- Effektiv kylning till varje skär
- Verktuget kan användas nära botten
- I spårfräsar i Ø32 mm och Ø40 mm monteras SelfGrip-skären GSFN/GSAN, skärbredd 2 resp 3 mm
- I spårfräsar i Ø50 mm monteras TangGrip-skären TAG i 2 resp 3 mm



## ISCAR TRIDEEP - Nya skär för djupa borroperationer



Utbudet av verktyg för djuphålsborrning utökas i och med tillägget av sex nya storlekar av TRIDEEP-skäret TOGT med GF-spånformare. Dessa är framtagna för låga till medelhöga matningar, Ø14-28 mm's hål.

### Kundnytta med GF-spånformare:

- Spånformare med positiv spånvinkel som ger ett lätt skärförlopp
- Extra fördelaktiga för pipborrmaskiner med lågt motorvidmoment som endast kan köras med låga matningshastigheter
- Spåndelande skärepp för att undvika långa och trassliga spånor som riskerar att fastna i spånkanalerna och förstöra verktyget
- Förbättrad ytfinhet tack vare små spånor som lätt evakueras
- Effektiv spånkontroll även vid låga matningar
- Spånformaren finns på skär i storlek 7-12 mm

## ISCAR PICCO<sup>CUT</sup> - Förbättrad kylmedelstillförsel för PICCO

Det nya sortimentet av PICCO-skär för invändig bearbetning har genomgående kylning och passar många olika applikationer.

### Kundnytta och egenskaper:

- Skären finns med geometrier för svarvning, spårsvarning, gängning, fasning och profilering
- Genomgående kylkanaler med utlopp nära skäreppen ger ökad livslängd och förbättrad spånkontroll
- Varje PICCO-hållare kan ta två olika skافتstorlekar på skären
- Två kylhål på hållarna gör att tillräckligt med kylmedel når fram
- PICCO ACE-hållarna har en flexibel, snabb och användarvänlig fastspänningsmekanism utan lösa delar
- De nya PICCO-skären passar *inte* i den tidigare varianten av PICCO- eller MG PCO-hållare



## ISCAR MULTIMASTER - Fråshuvud i 32 mm's diameter ger nya möjligheter



Det mycket populära och stora MultiMaster-sortimentet utökas med 32 mm's fråshuvuden med en ny T21-gänga. De nya fråshuvudena kommer i första skedet i två varianter - 4-skäriga för stål och rostfritt stål samt 5-skäriga för titan och varmhållfasta material.

### Kundnytta och egenskaper:

- Chatterfree-geometri med variabel spiralvinkel och differentierad tanddelning ger vibrationsfri bearbetning
- Passar både fin- och grovbearbetning med hög avverkningshastighet
- Skافت, både i stål och solid hårdmetall, finns i olika längder

## Tillämpa LOGIQ vid borrar

ISCAR's LOGIQ-verktyg är inriktade på att lösa utmaningar som finns inom bearbetningsindustrin, det kan vara att hitta kostnadseffektiva lösningar på små verktyg eller att reducera vibrationer.

Text och bild:  
Iscar Ltd

En fråga som ISCAR's specialister ställdes inför var: hur kan vi öka produktiviteten vid borrar? Avancerade geometrier och nyutvecklade sorter ger förbättringar men inga dramatiska öknings. För att få avgörande genombrott krävs nya idéer.

**LOGIQ3CHAM**-borrarna med utbytbar skärdel erbjuder en lösning på denna utmaning (Fig 1). Borren har tre skäreppor istället för två vilket innebär att cykeltiden kan kortas med upp till 50%. En logisk idé – flera skäreppor ger högre matning vilket leder till högre produktivitet – som i verkligheten inte är lika lätt att lösa som det ser ut. ISCAR's ingenjörer ställdes inför ett antal komplexa problem för att kunna utveckla en robust och tillförlitlig tre-skärig borr.



Fig 1

En ökning av avverkningshastigheten leder till högre skärkrafter vilket gör att borren måste ha en borrarpspets som kan stå emot höga skärkrafter. Bra centring och en mjuk start av borrarningen är viktigt för att få en stabil borrarprocess. En 3-skärig borr har jämfört med en 2-skärig med samma dimension mindre utrymme

i spåren där spånan skall evakueras, (Fig 2). Därför var det av största vikt att konstruera spånkanalerna så att spånorna effektivt och opåverkat kan transporteras ut.



Fig 2

Den totala produktiviteten kan ökas genom att minska icke produktiv maskintid. Ett sätt att uppnå detta är genom att drastiskt minska tiden för borrarbyte.

Utvecklingen av LOGIQ3CHAM är ett bra exempel på hur utmaningarna blev effektiva lösningar.

Den skärande delen på ett LOGIQ3CHAM borr är en 3-skärig utbytbar spets i solid hårdmetall. Den konkava skäreppen ger en mjuk och stabil borrar och skapar en optimal spånform som i sin tur underlättar spåntransporten. Hörnfasen på 15° ger bättre förslitningsmotstånd och stärker skäreppens ytterhörn. För att förhindra att borrarpspetsen dras ur borrarroppen vid rörelse ut ur hålet är infästningen laxstjärtformad.

Infästningsmetoden mellan skärdel och borrarropp är konstruerad så att ställtiden är noll på samma sätt som för många av ISCAR's andra verktygsfamiljer. Byte av en sliten skärdel kräver ingen speciell inställningsprocedur utan kan till och med göras med borren uppsatt i maskinen. Detta minskar avsevärt den icke-produktiva tiden i bearbetningsprocessen.

Vid utformningen av LOGIQ3CHAM mötte ISCAR's ingenjörer vissa svårigheter på grund av konceptet med 3 spår. Ökningen av avverkningsvolym gjorde att spånutrymmet måste ökas i motsvarande grad för att säkerställa ett bra spånflöde. En ökning av spånutrymmet gjorde att vridstyvheten minskade jämfört med en tvåskärig borr. FEA-modellering användes för att hitta en lösning: en variabel spiralvinkel som ger borret hög dynamisk stabilitet och motstånd mot höga axiella krafter. En spiralvriden styrlist hindrar att spånan fastnar mellan borrarroppen och det borrarade hålet.

Skärdelens stora anliggningsyta mot borrarroppen fördelar kraften vid borrar och infästningen är konstruerad för att undvika plastisk deformation och reducera värme vilket ger ökad



livslängd på kopplingsdelen även under svåra bearbetningsförhållanden

ISCAR's LOGISKA lösning kombinerar fördelarna av en konkav skäreagg, tillförlitlig koppling mellan skärdel - borrhopp och borrar utan ställtid som ger ett extremt effektivt verktyg för högproduktiv borrar i dimensioner mellan 12-25.9 mm. (Fig 3)



Fig 3

forts från sid 5

## Webbkameran har kommit till användning



Olof Helgesson är säljare i sydvästra Götaland med kontoret i Skövde. Han berättar att pandemin medfört att webbkameran i hans arbetsdator plötsligt kommit till flitig användning. Olof drar sig inte för att köra webbmöten med etablerade kunder och tycker att det är genialt att man snabbt kan dela skrivbord med kunder och kollegor i diskussioner om t ex ritningar och offerter.

Han upplever att ett webbmöte kräver en tydligare agenda och en mer förutbestämd tidsram jämfört med kundbesök på plats. Då kan han bättre anpassa sig till kundens situation för dagen.

Olof är som de flesta andra säljarna på Iscar deltidspmitterad. Förr hade han dagliga kontakter med sin chef men inte så ofta med sina kollegor. Nu kopplar

hela säljgänget i södra Sverige regelbundet upp sig på webbmöten för att utbyta erfarenheter.

– Jag tror de flesta uppskattar dessa möten och att detta är något vi kommer fortsätta med efter pandemin. Tekniken finns där – det är snabbt och effektivt.

Olof berättar att kundföretagen har förbud för vardagliga säljbesök men att det görs undantag om något är akut eller vid en testkörning.

Något som Olof är speciellt nöjd med är en video från en testkörning hos en av hans kunder, Kramers Mekaniska. Videon har Olof själv klippt ihop och Iscar har lagt ut den på LinkedIn där den redan haft över 1000 visningar.

Videon visar testkörningen av Iscars djuphålsborr TRI-DEEP 15xD med ett utbytbart treeggat vändskär med spändelände skäreagg i toppen som bryter spånen till fragment. Borret har utbytbara stödlister vilket ger god ytfinhet och minskar risken för att det drar snett.

– Tidigare skickade Kramers en cylinder över halva Sverige till en annan verkstad för borrar av åtta hål om 420 mm i djup. Nu kan de göra jobbet själv in-house och sparar veckor i ledtid, säger Olof.

Gå in på Iscar Sveriges LinkedIn eller YouTube-kanal och se videon!

*Text: Eva Lilja Norman*

## Bli en mästare på solida pinnfräsar



**FINISHRED**

Grov- och finfräs i samma verktyg



**CHATTERFREE**  
SOLID MILL LINE

Chatterfree-geometri för finbearbetning med **trokoidalfräsning** eller **höghastighetsfräsning**



**CHATTERFREE**  
SOLID MILL LINE

Solida hårdmetallpinnfräsar med **variabel spiralvinkel** och **differentierad tanddelning**



**SOLIDMILL**  
CERAMIC ENDMILL

**Keramiska pinnfräsar** för kostnadseffektiv bearbetning med **hög produktivitet**



Ladda ner ISCAR WORLD nu!



App Store

Play Store



**MACHINING IN DUSTY 4.0 TELLIGENTLY**

# TÄVLING

1. MATRIX nya handhållna enhet med streckkodsläsare?                                
5 3
  
2. Fin titel på vår personal i kundtjänst?                      
1 6
  
3. Antal skäreppor på Iscar's LOGIQ3CHAM?                 
4 2

Det rätta svaret är:                                     
1 2 3 4 5 3 6

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

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

## Vinnare i förra numret

*(rätt svar: OS-SOMMAR)*

### 1-5:e (miniräknare)

**Maria Terp** OSTP, **Annika Svensson** Sonstorps Mekaniska, **Kristoffer Järlid** Ljungby CNC, **Anders Salvén** Ljuders Nickelsilverfabrik AB, **Freddy Wadén** Atlas Copco Industrial Technique AB

### 6-10:e (keps)

**Sven-Inge Eriksson** Elos Medtech Timmersdala AB, **Peter Norberg** Atlas Copco Industrial Technique AB, **Kimmy Gustavsson** Härenviks Sweden AB, **Glenn Nilsson** Alvesta Finmek & Automatsvarvning AB, **Jörgen Westerlund** Nordhydraulic AB

### 11-15:e (kortlek)

**Torbjörn Ahlm** Växjöfabriken Produktions AB, **Jessica Johansson** SKF Mekan AB, **Daniel Fredriksson** Bulten Hallstammar AB, **Morgan Baldwin** Preko Verkstads AB, **Mikael Anell** EMBA Machinery AB

Lösningen vill vi ha senast 200814. Skicka in ditt svar till: [tavling@iscar.se](mailto:tavling@iscar.se)

Företag: .....

Namn: .....

Adress: .....

Postadress: .....



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

### Web Apps



### Mobile Apps

