

ISCAR NYTT

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

DU

SVARVAR

INTELLIGENT?



LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Vad påverkar er bearbetningskostnad mest?
(s. 4)

Svarva smart och snabbt med LOGIQUICK
(s. 5-7)

Samarbeten driver framtidens tillverkning
(s. 10-13)

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group
iscar
www.iscar.se



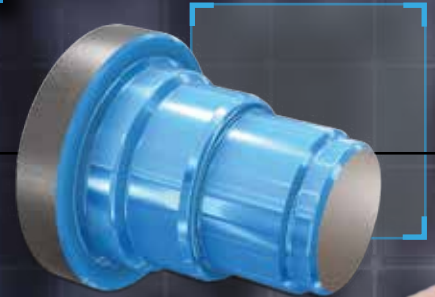
DU

SVARVAR

INTELLIGENT?

QUICKT LOCK

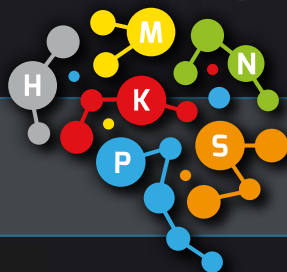
NYHET Innovativa skär med en bottenlåsningmekanism för effektiv högmatningssvarvning i alla riktningar i såväl X- som Y-axel.



Mångsidigt skär för svarvning i alla riktningar. Sparar tid och ger stora produktivitetsvinster.



LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Member IMC Group
iscar
www.iscar.com

SKANNA





Ledarspalten

Teknikchefen har ordet

ISCAR är ett innovativt och tekniskt företag som jag hunnit lära känna ordentligt under min tid som produktansvarig. Jag har alltid drivits av nya lösningar så jag är verkligen på rätt ställe. Att nu gå vidare till teknikchef är en rolig och spännande utmaning som jag ser mycket fram emot. Möjligheten att kombinera ledarskap med teknik är fantastiskt. I mitt uppdrag som teknikchef ingår att vara med där det händer vilket betyder att det kommer att bli många sambesök med våra tekniker för att vara med och stötta och hjälpa våra kunder på bästa sätt och med de bästa lösningarna. Tveka inte att kontakta oss om du har någon applikation som behöver optimeras eller kanske ett helt nytt jobb som du behöver hjälp med för att komma igång. Vårt arbetssätt där våra tekniker och säljare jobbar i team tillsammans med dig som kund är enligt min erfarenhet det optimala arbetssättet där vi tar tillvara på varandras kompetenser för att nå bäst möjliga resultat.

Som du kan läsa om på andra ställen i detta nummer av IscarNytt har vi sedan i somras lanserat ett helt nytt sortiment av verktyg under namnet LOGIQUICK. Vi på teknikavdelning och speciellt då våra produktansvariga har en nyckelroll när det handlar om nya produkter. Allt ifrån att vara med om att prioritera och lägga mest fokus på de som passar just den svenska marknaden bäst till att utbilda övriga tekniker och säljare på de nya produkterna och hur de skall appliceras på bästa sätt för att kunna spara kostnader eller effektivisera våra kunders tillverkning. För att kunna nå så många som möjligt kör vi en landsomfattande roadshow under november och början av december, LOGIQUICK TOUR, där vi berättar om våra nya produkter.

Ett produktområde där vi den senaste tiden verkligen lanserat många intressanta produkter är svarvning. I juni genomförde vi ett framgångsrikt event tillsammans med Stenbergs där vi visade på vad moderna produkter och metoder kan göra för spånbrytning och produktivitet. I och med LOGIQUICK har vi än fler nya spännande lösningar. Har du inte haft möjlighet att delta på LOGIQUICK TOUR så håll ögonen öppna efter kommande event under våren 2025.

Under året har vi också kraftigt utökat vårt erbjudande



Niclas Larsson

av CBN-, keramik och PCD-skär. Detta är tre skärmaterial som växer kraftigt och som verkligen gör skillnad om de appliceras på rätt sätt för exempelvis hårdsvavning, bearbetning av varmhållfasta material eller aluminiumbearbetning. För att kunna hjälpa dig som kund med val av rätt lösning och bearbetningsparametrar har några av våra tekniker utbildat sig direkt hos de tillverkande företagen som idag ingår i samma koncern som Iscar. Vill du veta mer om vad vi kan erbjuda inom dessa områden, prata med din Iscar-kontakt.

/Niclas

Res med oss till EMO-mässan 2025

22-26 september nästa år är det återigen dags för Europas största mässa inom produktionsteknologi. Ett ypperligt tillfälle att uppdatera er på allt nytt inom industrin.

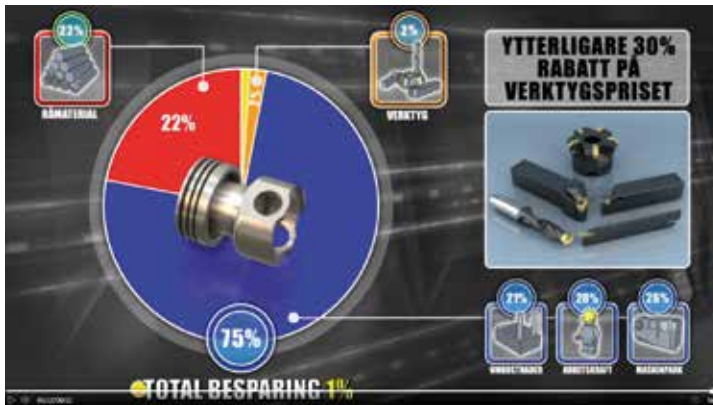
Iskar kommer visa upp alla nya LOGIQUICK-lösningar så passa på att följa med oss på vår populära och trevliga kundresa till EMO i Hannover. Inbjudan med olika avresemöjligheter kommer under våren 2025.

Intelligent bearbetning -

Vad påverkar er bearbetningskostnad mest?

Den totala bearbetningskostnaden är fördelad mellan fasta kostnader som oftast är maskin, arbetskraft och fabrik/administration och rörliga kostnader som verktyg och material. Hur kan du påverka bearbetningskostnaden och få till den största sänkningen?

Vi tar några exempel och ser vad det ger:



1. Lägre pris på verktyget

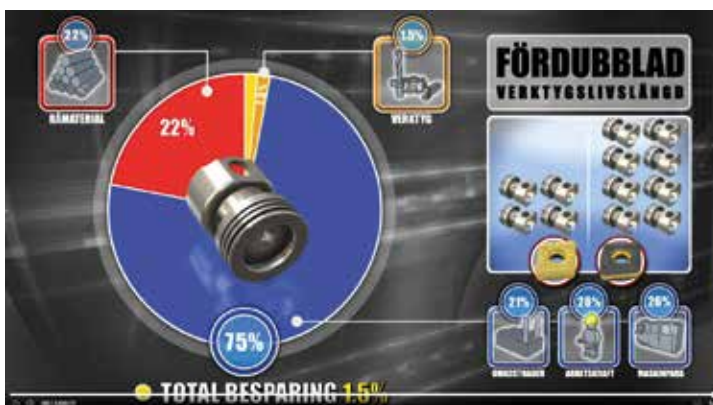
Verktyget står för ca 3% av den totala bearbetningskostnaden så även en ganska stor förändring på verktygspriset som **30% ytterligare rabatt** i detta exempel ger bara en **total besparing på 1%**.

ger även detta ganska liten effekt på den totala bearbetningskostnaden. I slutändan ger det en **total besparing på 1,5%**. Längre livslängd kan ge många andra positiva effekter som bytesfrekvens per detalj exempelvis.



3. Nya verktygsgenerationer eller metodförändringar

Det mest framgångsrika och effektiva sättet att sänka totala bearbetningskostnaden är att **använda moderna verktyg** där du kan utnyttja både verktyg och maskiner på bästa sätt genom att **bearbeta snabbare**. Ett annat sätt att uppnå samma sak är att använda bearbetningsmetoder som gör bearbetningen snabbare. Att korta tiden för bearbetningen ger mycket stor effekt på totala kostnaden. I exemplet ovan ger det en **total besparing på 15%**!



2. Fördubblad verktygslivslängd

Även om fördubblad verktygslivslängd inte är illa och något som vi är stolta över om vi kan få till hos en kund i jämförelse med andra verktyg

Kontakta oss gärna för att se hur vi kan optimera din tillverkning och på så sätt sänka dina bearbetningskostnader.



Svarva smart och snabbt med LOGIQUICK

Många anser att svarven är föregångaren till moderna verktygsmaskiner. Dess introduktion som möjliggjorde svarvoperationer markerar gryningen av modern bearbetning. Idag är svarvning fortfarande en av de vanligaste bearbetningsprocesserna och svarvar står för en betydande andel av de globala maskininventarierna. Detta är också anledningen till att svarvverktyg utgör en stor del av produktutbudet hos ledande verktygsleverantörer.

Text och bild: Andrei Petrilin, Iscar Ltd

Det är därför heller inte förvånande att LOGIQUICK, ISCAR's senaste produktansering, introducerar nya produkter med fokus på innovation när det gäller svarvning. Vissa av de nyligen introducerade produkterna innebär utökningar av redan existerande familjer inom ISCAR's svarv-utbud medan andra är helt nya och unika lösningar för avancerad tillverkning. Sådana nyheter reflekterar inte bara trender inom modern skärande bearbetning utan syftar också till att förstärka lönsamheten för bearbetningsoperationer, särskilt inom svarvning.

Flera nyckelfunktioner kännetecknar utvecklingsriktningen för svarvverktygen:

- Högre effektivitet och precision: Detta innebär svarvverktyg som kan förbättra produktiviteten och precision, öka takten på den övergripande bearbetningsprocessen och minimera skrot.
- Avancerade sorter och moderna beläggningsmetoder: Skäreggsmaterial så som keramik och kubisk bornitrid (CBN) blir allt vanligare när det gäller svarvskär. Tack vare utmärkt värmebeständighet och hållbarhet ger dessa extra hårda sorter överlägsen skärhastighet jämfört med traditionell hårdmetall. Samtidigt driver behovet av snabb avverkningshastighet intresset för progressiv beläggningsteknik för hårdmetaller. Innovativa beläggningar kan förbättra skärförmågan, förlänga verktygets livslängd och minska slitaget.



Bild 1 QUICK-T-LOCK för svarvning i flera riktningar

- Verktøy for svarvning i flera riktningar: Dessa högkvalitativa, mångsidiga verktyg ökar inte bara produktiviteten och bearbetningseffektiviteten genom att reducera antalet verktygsbyten utan de minimerar även verktygslagret, minskar ställtiderna och upprätthåller snävare toleranser.
- Digitalisering: Industry 4.0 understryker vikten av en digital komponent för svarvverktyg som en integrerad del av smart tillverkning.
- Hållbarhet: Tack vare det stora fokuset på miljörågor finns det en växande efterfrågan på skärande verktyg, inklusive svarvverktyg, som har en mindre miljöpåverkan. Det betyder att de ska vara mindre energikrävande och generera mindre mängd avfall.

Med ovanstående i åtanke bör vi undersöka de nya svarverkyten som ingår i LOGIQUICK-lanseringen. Svarvning omfattar många utvändiga och invändiga bearbetningsapplikationer inklusive plansvarvning, axiell svarvning, profilsvarvning, fasning, spårstickning, avstickning och borring. Låt oss studera ISCAR's senaste innovationer för att lyfta fram dess funktioner.

Avancerade sorter som ökar effektiviteten vid svarvning

ISCAR har avsevärt breddat utbudet av keramik-sorter för ISO-svarvskär. De senaste tilläggen till sortimentet har tagits fram för att underlätta effektiv bearbetning i svårbearbetade material. Den nyligen introducerade hårdmetallsorten IC1017 är specifikt framtagen för svarvning i utmanande nickelbaserade superlegeringar. Denna sort har ett submikron-substrat med hög hårdhet och en PVD-beläggning som möjliggör svarvning med högre hastigheter i superlegeringar. För bearbetning i icke-järn-material så som aluminium, koppar, platina, brons, mässing med mera (ISO N) har produktutbudet utökats med svarv- och spårstickningskär med en diamantliknande nanokompositbeläggning (DLC).

Flervägsfördelar

QUICK-T-LOCK är en innovativ verktygsfamilj designad för produktiv svarvning i flera riktningar. Med ett och samma verktyg kan längd- och profilsvarvning samt axiell svarvning utföras i alla riktningar. Skäret har en unik inspänningsmetod som ger exceptionell stabilitet även under bearbetning vid extremt höga

matningshastigheter. En anmärkningsvärd egenskap är den avancerade spånformaren, speciellt designad för högmatnings svarvning (Bild 1).

V-formade CUT-V-GRIP skär erbjuder en mångsidig lösning för dubbelriktad utvändig svarvning. Skären, som kan monteras i befintliga hållare, kan komma in i trånga bearbetningsutrymmen där vanliga ISO-skär av V-typ inte kan användas (Bild 2).

Inga tråkiga nyheter i vår "Boring Line"

Vid arborring med stort överhäng (vanligtvis mer än 5xD) är vibrationer ett vanligt problem. Dessa vibrationer kan påverka ytfinheten, reducera verktygslivslängden, öka effektåtgången och begränsa prestandan. En vanlig åtgärd för att komma åt detta problem är att



Bild 3 – PICCO-INDEX invändiga bommar för små ISO-svarvskär

ändra skärdata vilket inte alltid är den bästa lösningen då det kan resultera i längre bearbetningstid. En ny antivibrationshållare med en aktiv vibrationsdämpande mekanism erbjuder dock ett alternativt tillvägagångssätt för att övervinna denna utmaning. Denna WhisperLine-hållare möjliggör en hög produktivetsnivå vid olika arborroperationer, från grov till fin.

ISCAR's PICCO är ett verktygssystem som främst är framtaget för bearbetning av små detaljer. Detta mångsidiga system kan användas för ett brett utbud av svarv-, arborr-, gäng- och borroperationer och är mycket populärt i verkstäder som tillverkar olika miniatyrkomponenter. Ett typiskt PICCO-verktyg består av en hållare och ett skär i solid hårdmetall som sitter



Bild 2 – CUT-V-GRIP erbjuder en mångsidig lösning för dubbelriktad utvändig svarvning



Bild 4 QUICK-SWISS modulärt system som tillhandahåller en lösning för de flesta applikationer som utförs i längdsvarvens subspindel.

säkert fast i hållaren. Systemet har nu kompletterats med PICCO-INDEX, en familj bestående av invändiga bommar i stål och hårdmetall som monteras i redan existerande hållare. Dessa invändiga bommar är avsedda för små ISO-svarvskär (Bild 3). Det nya tillägget erbjuder ett lönsamt kostnadseffektivt alternativ, särskilt för grov- och medelfina operationer, för tillverkning av små delar.

Längdsvarven i fokus

CNC-automatsvarvar spelar en viktig roll inom modern tillverkning tack vare deras precision, effektivitet och förmåga att utföra flera operationer samtidigt (borrning, fräsning, svarvning och lettring. De är avgörande i produktionen av de miniatyrkomponenter som finns i flera branscher så som klocktillverkning, medicinsk utrustning, automationsutrustning och elektronik. Detta är också anledningen till att utvecklingen av mer avancerade skär och hållare dedikerade till längdsvarvar är av yttersta prioritet för de flesta verktygstillverkare inklusive ISCAR. LOGIQUICK-lanseringen innefattar självklart därför även nya verktyg för längdsvarven.

Det nya modulära systemet QUICKSWISS tillhandahåller en lösning för de flesta applikationer som utförs i längdsvarvens subspindel. Detta system (Fig. 4), som har ett höjdstyckningsalternativ, erbjuder en mängd olika grundplattor, hållare och huvuden för olika svarvoperationer.

För spårstickning, avstickning och ursvarvning visar

den nya QUICK-2-CUT stora möjligheter. Denna familj består av smala, dubbelsidiga högprecisions-skär som monteras tangentiellt från sidan av hållaren. Inspänningsmekanismen försäkrar hög stabilitet och utmärkt dimensionell repeterbarhet. Den riktade kylvätskan träffar direkt på bearbetningszonen och förbättrar verktyglivslängden samtidigt som den bidrar till en förbättrad ytfinhet (Fig. 5).

Svarvfamiljen LOGIQ-4-TURN bestående av dubbelsidiga vändskär har mottagits väl på marknaden. Som svar på denna positiva feedback fortsätter Iscar nu att utöka utbudet för familjen i och med introduktionen av skär i mindre storlek, CXMU 06, vilka erbjuder en kostnadseffektiv lösning för längdsvarvar och maskiner med begränsat utrymme.

I ISCAR's elektroniska katalog finns nu två nya sökfilter relaterade till längdsvarvar. Dessa underlättar sökning av modulära anpassningar för mest effektiva längdsvarvningsverktyg för såväl huvud- som subspindel.



Bild 5 – QUICK-2-CUT smala, tangentiellt monterade, dubbelsidiga högprecisions-skär för av- och spårstickning.

Svarvpaketet i LOGIQUICK-lanseringen omfattar mycket mer än vad som presenterats här. Gradvis och i snabb följd kommer fler produktfamiljer att introduceras.

Håll utkik efter våra nyheter för att så snart som möjligt ta del av alla fördelar de ger dina svarvoperationer.

PICCO - Små verktyg som



PICCO3CUT



PICCOSUMOCHAM

PICCO3CUT med 3 precisa skäreppor

PICCO3CUT är ett flerskärigt PICCO-verktyg med 3 precisa skäreppor för invändig svarvning i små komponenter. Verktöget har kylkanaler längs skaftet som riktar kylvätskan mot skärepporna vilket ger en längre verktygslivslängd och utmärkt spånevaktuering.

PICCO3CUT's höga precision för tillverkning av exakta detaljer ger lägre verktygskostnad.

För invändig svarvning, arborning och fasning ner till en håldiameter på 3 mm.

PICCO3CUT-skären, PMC..., monteras enkelt i befintliga PASSCUT-hållare. Tillgängliga i sort IC908.



PICCOSUMOCHAM- borrar med invändiga kylkanaler och PICCO-koppling



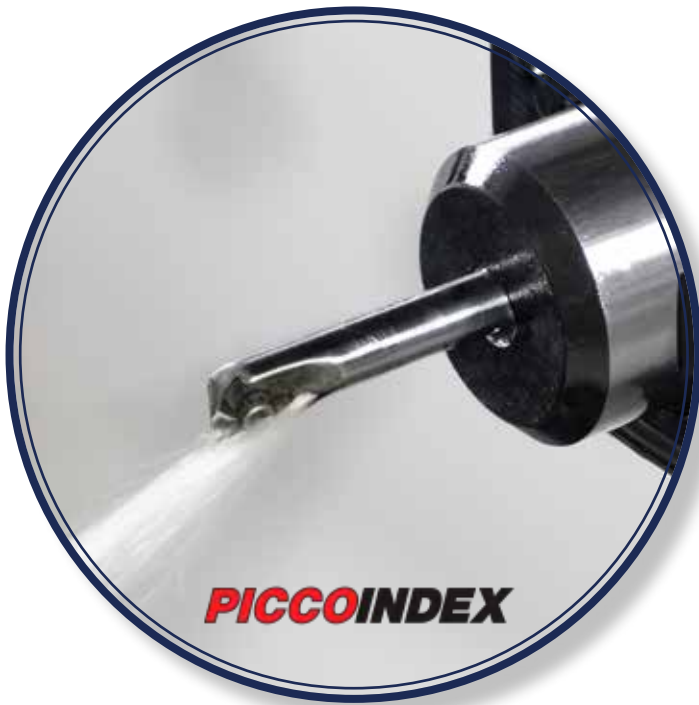
PICCOSUMOCHAM är en utmärkt lösning för längdsvarvar där utrymmet är begränsat. Som alla SUMOCHAM borrar kan borrarspetsen enkelt bytas i maskin utan tidskrävande inmätning. PICCOSUMOCHAM har ett skaft som passar

PASSCUT-hållare och finns i diametrar från 4 till 10 mm.

SUMOCHAM-spetsar finns för olika material och applikationer och passar i dessa borrar vilket självklart ger samma fördelar som övriga SUMOCHAM-sortimentet så som minimala ställtider vid skärbyte.



ger stora förbättringar



PICCOINDEX invändiga svarvbommar med vändskär



ISCAR lanserar nya PICCOINDEX svarvbommar i stål och solid hårdmetall som är designade för små ISO-vändskär och passar grov, medel och finbearbetning av små komponenter.

De nya PICCO-INDEX bommarna passar PASSCUT och PICCO ACE hållare och finns tillgängliga för CCGT/CCGW 03 skär för svarvning/uppbörning, WBMT/WBGT 06 skär för svarvning/uppbörning och 06IR/IL skär för gängning.

Hållarna har invändig kylning riktat mot skärzonen vilket ger hög produktivitet och utmärkt resultat.

PICCODRILL solida hårdmetallborrar med PICCO-koppling

Unika hårdmetallborrar med ett skaft som passar i ISCAR PASSCUT-hållare gör dessa borrar till en perfekt lösning i små CNC-maskiner. Borrarna finns tillgängliga i dimensioner mellan 3 och 8 mm och har kylkanaler längs skaftet som riktar kylmedlet mot skärspetsen.



PICCO-katalog

Klicka på bilden för att komma till en komplett katalog med alla produkter från PICCO-sortimentet. Vill du ha katalogen i pappersformat, skicka en beställning via mejl till info@iscar.se så fixar vi det.

AnVa Tubes & Components

Samarbeten driver framtidens tillverkning

AnVa Tubes & Components, ett privatägt företag med starkt fokus på långsiktighet och innovation, har positionerat sig som en framstående aktör i Sverige inom legotillverkning, framför allt inom svarvning. AnVa har de senaste åren gjort betydande strategiska investeringar för att framtidssäkra sin produktion genom automatisering och tekniska lösningar. En del av framgången tillskrivs det nära samarbetet med verktygsleverantören Iscar Sverige, som har hjälpt AnVa att effektivisera vissa av sina produktionsprocesser för att möta framtidens utmaningar.

Text och bild: Christian Malmgren

Tack vare kundernas krav på kostnadseffektiva lösningar har AnVa utvecklat sin verksamhet, från att från starten 1987 enbart vara en stålörsgrossist till att nu ha allt fler ben att stå på. Idag erbjuder man en stor variation av tjänster, allt från hjälp med materialval, lagring, kapning till bearbetning i svarvar och fleroperationsmaskiner. Dessutom har bolaget värmebehandling och blästring i eget hus och montering av kompletta systemlösningar. Sist men inte minst utvecklar och tillverkar företaget sin egen produkt LiftUp.

Teknisk kompetens och automatisering som framgångsfaktorer

En viktig del i företagets framgång är engagerade medarbetare som brinner för verksamheten och sätter kunder i fokus. En som verkligen faller under ramen som "engagerad" är företagets produktionstekniska chef Robin Pettersson.



"Vi ser oss inte bara som verktygssäljare, utan som ett kompetensteam som arbetar nära kunderna för att optimera deras produktion," säger Per Olofsson och Johan Björkdahl på Iscar.

Robin har varit en viktig drivkraft bakom företagets strategiska satsningar på automation och maskininvesteringar.

"Vi investerar inte i nya maskiner utan att de är kopplade till automatiseringslösningar. Processsäkerhet är helt avgörande för oss, eftersom så mycket av vår produktion är automatiserad," säger Robin. Under sina sex år på AnVa har han lett flera projekt som förbättrat företagets produktionskapacitet och effektivitet.

Med tre skift, ibland även helgskift, krävs en hög grad av processsäkerhet, och tekniska innovationer är en nyckel till framgång.

"Vi har satsat på att förbättra vår produktion med hjälp av automation och andra innovativa lösningar, och vårt samarbete med Iscar har varit och är en viktig del i



Med tre skift, ibland även helgskift, krävs en hög grad av processsäkerhet, och tekniska innovationer är en nyckel till framgång.



forts. från föregående sida

denna utveckling,” fortsätter Robin.

Mer än bara verktyg

Per Olofsson, teknisk säljare på Iscar Sverige, har varit ett viktigt ”bollplank” för Robin i att identifiera och implementera de bästa verktygslösningarna.

”Vi ser det inte som att bara sälja verktyg, utan vi arbetar nära våra kunder för att utveckla lösningar som hjälper dem att optimera sin produktion. Vi vill se oss som ett kompetensteam,” säger Per.

”AnVa har genom åren varit mycket proaktiva, och vi har lyckats utveckla flera skräddarsydda system som gynnar deras produktion,” fortsätter Per.

Genom detta nära samarbete har det resulterat i att AnVa valt att fokusera på Iscar som en av sina främsta verktygsleverantör.

En revolution i avstickning

Spår- och avstickning är viktiga moment inom svarvning, och för industrin är det alltid en utmaning att införa nya metoder som ökar effektiviteten och minskar stilleståndstiden, något som även gäller för AnVa. Ett utmärkt exempel på samarbetet mellan Iscar och AnVa var övergången från Penta-skär till Iscars Modular-Grip-



”Övergången till Iscars Modular-Grip-system gav omedelbara förbättringar i produktivitet och processsäkerhet,” säger Robin Pettersson och Per Olofsson.

system i vissa svarvar.

”Det gav resultat direkt. Vi såg omedelbara förbättringar i både produktiviteten och processsäkerheten,” berättar Robin.

”Modular-Grip-systemet är ett avstickningssystem som erbjuder ökad produktivitet, längre verktygslivslängd, förbättrad ytfinhet och kortare bearbetningstid.

Systemet bygger på stabilitet och är idag det stabilaste avstickningssystemet på marknaden,” tillägger Per.

En av de stora fördelarna med Modular-Grip är dess användarvänlighet.

”Systemet fungerar i alla maskintyper utan behov av särskilda justeringar, och adaptrarna för olika skärtyper ökar vår flexibilitet. Dessutom har vi kunnat minska ställtiderna genom att rotera bladet om ett skärläge skadas, utan att behöva ny inmätning,” förklarar Robin.

Först i Sverige

LOGIQ6TURN är en av de första produkter som släppts i Iscars nya produkt-lanseringsskampanj LOGIQUICK.

AnVa var det första företaget i Sverige att testa Iscars nya svarvskär. Det dubbelsidiga skäret med sex skäreppor har en spetsvinkel på 55, en positiv spångeometri och en design som liknar ett T-skär.

LOGIQ6TURN har ökat livslängden på verktygen med 50 % hos AnVA och samtidigt förbättrat spånbrytningen avsevärt.

”Vi har alltid haft problem med spån när vi använder finskär, men med LOGIQ6TURN har vi i stort sett eliminerat det problemet, det här är ett tekniskt genombrott för oss. Nu bryts spånen till flis i stället för stora spån som kan fastna och orsaka driftstopp,” säger Robin.

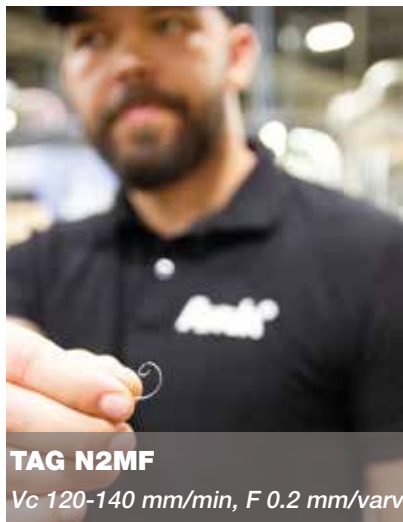
Detta har lett till ökad processsäkerhet och minskat stillestånd i produktionen.

”Jämfört med t. ex DCMT-skär, med endast 2 skäreppor, erbjuder LOGIQ6TURN ett väsentligt mer ekonomiskt alternativ samtidigt som det rekommenderas för samma applikationer. Det nya D6NMG-skäret monteras enkelt i svarvhållare avsedda för TNMG 1604-skär vilket är ytterligare en fördel. Dessa hållare finns tillgängliga med olika vinklar och med kylvätskeutlopp riktade mot skäreppen, för både invändig och utvändig svarvning,” inflikar Per.

Matrix-skåp för optimerad lagerhantering

För att effektivisera sin verktygsanvändning ytterligare har AnVa implementerat Iscars Matrix-lagersystem, som

>>>



TAG N2MF

Vc 120-140 mm/min, F 0.2 mm/varv



D6NMG 160408-F3P

Ap 0.9 mm, F 0.2 mm/varv, Vc 250 mm/min



GINI 5.00E-0.50

Vc 150 mm/min, F 0.14 mm/varv

"Vi har alltid haft problem med spån när vi använder finskär, men med LOGIQ6TURN, se bilden i mitten, har vi i stort sett eliminerat det problemet," säger Robin Pettersson på AnVa. God spånbyggnad har även erhållits med fler verktyg från Iscar, på bilden till höger spåna efter avstickning med med 2 mm's Tang-Grip-skäret TAG N2-MF och till vänster resultatet av invändig spårstickning med GINI 5.

inkluderar både Maxi- och DLS-skåp. AnVa omsätter hela sitt verktygslager på två månader.

"Med Matrix-systemet kan vi säkerställa att vi alltid har rätt verktyg tillgängliga, samtidigt som vi minskar lagerkostnaderna," säger Robin.

Framtida tillväxt och satsning på fräsning

AnVa har etablerat sig som en stark aktör inom svarvning, men företaget ser nu även en stor potential inom fräsning.

"Vi ser fram emot att expandera inom fräsning, och med hjälp av våra samarbetspartners, särskilt Iscar, är vi väl rustade för att möta nya marknadskrav," säger Robin. Företaget planerar också att fortsätta investera i nya maskiner och automatiserade lösningar för att behålla sin konkurrenskraft.

AnVa utvecklar och tillverkar även sin egen produkt LiftUp. Denna innovativa mekaniska lösning ersätter både gasfjäder och gångjärn och används i applikationer där lyfthjälp behövs. LiftUp är helt mekanisk och fungerar oavsett temperatur, vilket gör den idealisk i krävande miljöer, förklarar Robin. Produkten utvecklas och tillverkas i AnVas fabrik i Eskilstuna och används inom såväl militära som industriella applikationer.

Hållbarhetsfokus och personalvård

Förutom tekniska innovationer har AnVa också ett starkt fokus på sina medarbetares hälsa och välbefinnande. Företaget har byggt ett eget gym som en del av sin satsning på att främja en hälsosam arbetsmiljö.

"Vår styrka ligger i våra anställda, och vi tror starkt på att ett hälsosamt arbetsliv bidrar till både personlig och professionell framgång," säger Robin.

Sedan 2022 har AnVa Tubes & Components även intensifierat sitt hållbarhetsarbete inom alla sina verksamheter. Företaget arbetar kontinuerligt för att minska sitt klimatavtryck och skapa en mer hållbar produktion.

"Vi ser över hela vår verksamhet, från att minska våra utsläpp och elförbrukning till att optimera transporter och logistik för att reducera onödiga transporter," förklarar Robin.

"Det krävs ständig utveckling, både av våra processer och vår personal, för att uppnå våra hållbarhetsmål. Vi



AnVas egna innovativa produkt ersätter både gasfjäder och gångjärn och finns i applikationer där lyfthjälp behövs. Liftup tillverkas i fabriken i Eskilstuna och används inom såväl militära som industriella applikationer.



Per Olofsson, Johan Björkdahl och Robin Pettersson diskuterar fördelarna med Matrix-skåpen.

jobbar strategiskt med energimätningar, Co2-avtryck och utbildning för att både företaget och miljön ska gynnas,” fortsätter Robin.

Samarbetet mellan AnVa Tubes & Components och Iscar Sverige är ett lysande exempel på hur teknisk innovation och partnerskap kan driva industrin framåt.

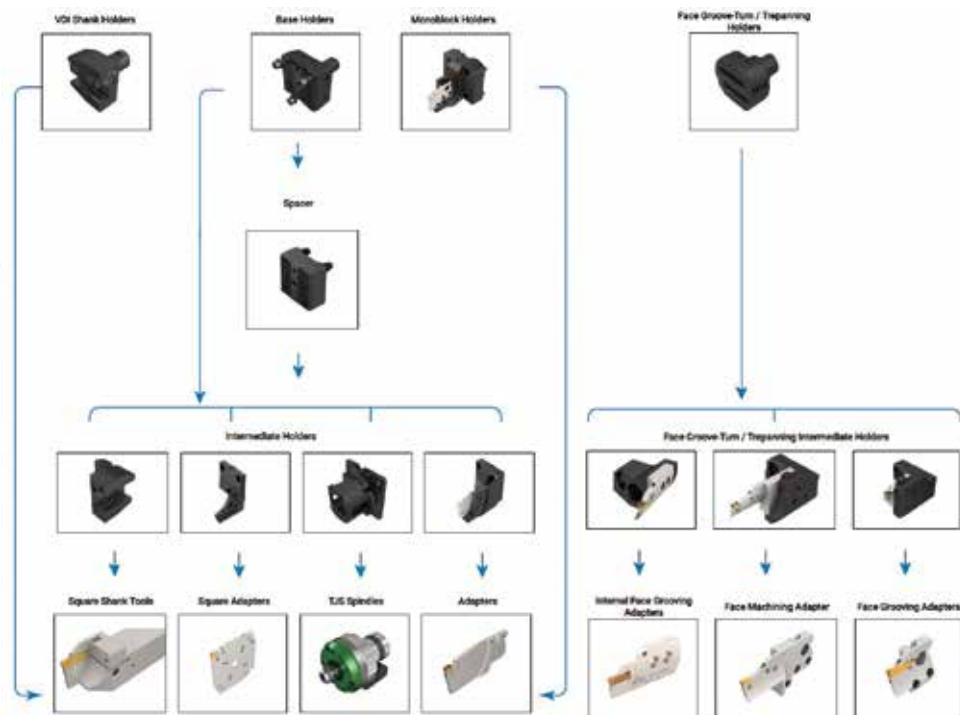
Genom att fokusera på automation, processsäkerhet och teknisk spetskompetens har AnVa skapat en stark grund för framtida tillväxt och fortsatt framgång i en snabbt föränderlig marknad.

”En stor bidragande orsak att vårt samarbete med Robin och Anva har varit framgångsrikt är att vi har samsyn när vi pratar innovation och produktivitet. Som Per var inne på tidigare har Anva tagit hjälp av vår kompetens och utnyttjat våra resurser. Närvaro hos våra kunder ”Face Time” är en viktigt del i vår strategi”, tillägger Johan.

FAKTA - AnVa Tubes & Components

- Omsättning 2023: 217 MSEK
- Anställda: 51
- Huvudkontor: Eskilstuna
- Produktionsyta: 10 000 kvm i Eskilstuna och Hälleforsnäs

MODULAR-GRIP - flexibel och användarvänlig verktygsfamilj för en mängd olika applikationer



Exempel på svarvadapterar till MODULARGRIP

Jag är en del av Iscar Sverige



Kristoffer Järlid

Tjänst på Iscar: Systemtekniker MATRIX

Hur lång anställning har du på Iscar? Sedan januari 2024

Var bor du? Ljungby

Vilken är din bakgrund? CNC operatör till en början, vidare till projektansvar och produktionsteknik.

Vad gör du på fritiden? Det mesta av min fritid går till familjen och barnens intressen. När tid finns över kör jag gärna mountainbike. Kvällspromenad med hunden Dante blir det också.

Vad är det bästa med att jobba på Iscar? Kollegorna och sammanhållningen. Se nya företag och lära sig massa nytt.

Vad har du för dold talang? Bilrekond

Glimtar från LOGIQUICK Tour - tack till alla som hittills deltagit på denna roadshow





TÄVLING

1. ISCAR's innovativa skär med bottenlåsningsmekanism för effektiv högmatningsvarvning i alla riktningar i såväl X- som Y-axel?

6 2

2. Vilken månad 2025 är det återigen dags för EMO, Europas största mässa inom produktionsteknologi?

5

7

3. Så heter årets Julkalender på SVT?

1

4

3

Det rätta svaret är: _____

1

2

3

4

5

2

6

7

1

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

De fem först inkomna rätta svaren erhåller varsitt par julstrumpor, svar 6-10 får varsitt pennställ/återvinningstunna och svar 11-15 får varsin kortlek. Lycka till!

Vinnare i förra numret

(rätt svar: ISGLASS)

1-5:e (keps)

Emil Hadelind Ebbemåla Mekaniska AB, **Hans Larsson** Ebbemåla Mekaniska AB, **Lars-Göran Nilsson** Ferruform, **Karl-Mikael Sogge** ABB AB Machines, **Josephine Wiklund** Uddeholm AB

6-10:e (kortlek)

Jimmy Hansson Ekets Uppåkra AB, **Patrik Sjölin** Ekets Uppåkra AB, **Linn Johansson** Willo AB, **Kourosh Zahedian** Epiroc Rock Drilling Tools AB, **Jonny Myrbakk** SSAB Special Steel AB

11-15:e (penna)

Peter Ringdahl SAAB AB Aeronautics, **Tomas Olsson** Tidamek AB, **Tony Erlandsson** Alfa Laval AB, **Håkan Svensson** Växjöfabriken Produktions AB, **Annika Svensson** Sonstorps Mekaniska AB

Lösningen vill vi ha senast 241227 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

- | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 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 |