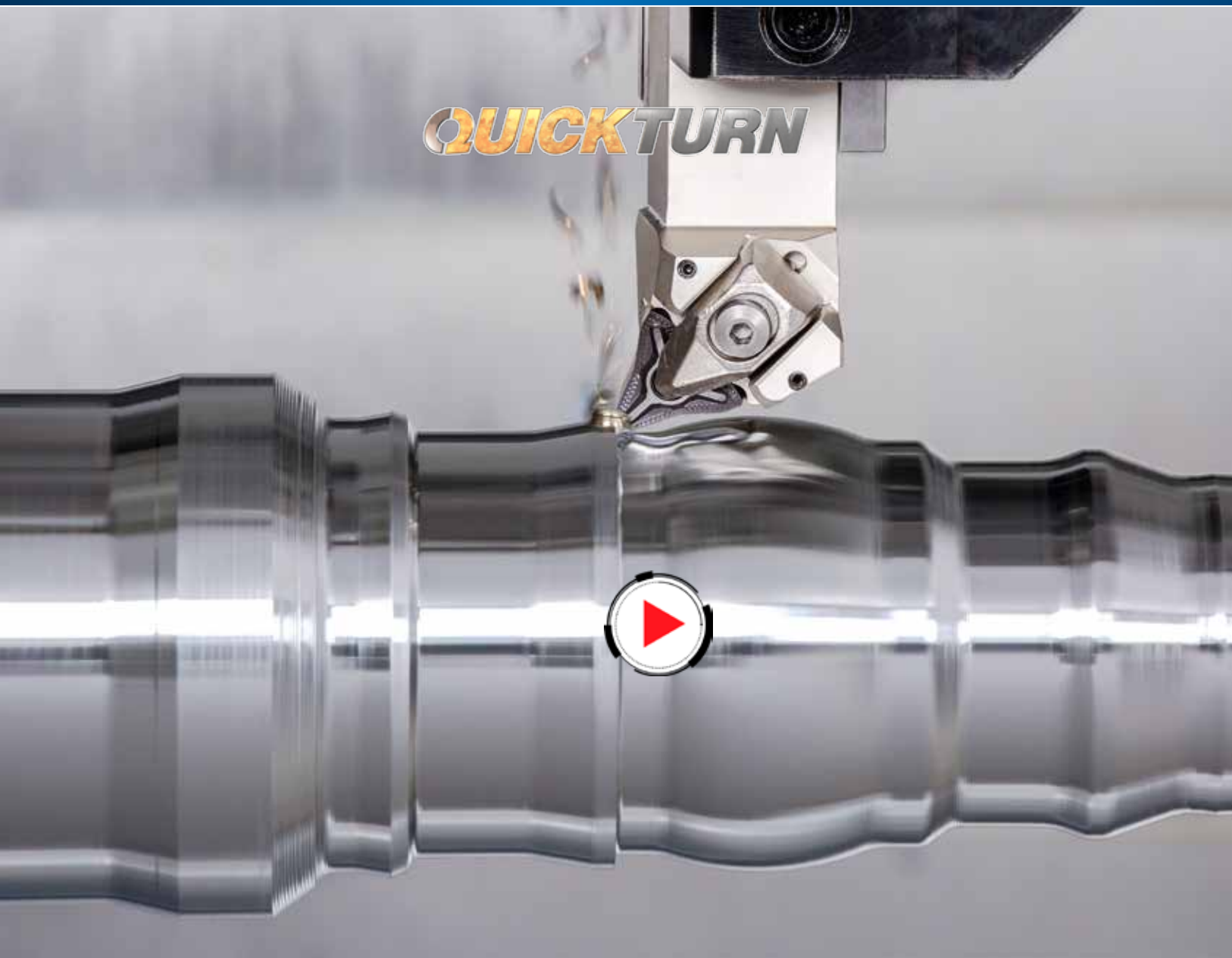


ISCAR NYTT

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



Leax Falun halverade
verktygskostnaden med ny
brotschlösning (s. 5-7)

Kostnadseffektiva
lösningar från Iscar (s. 8-9)

Sohlbergsgruppen - ny
återförsäljare
(s. 10-11)



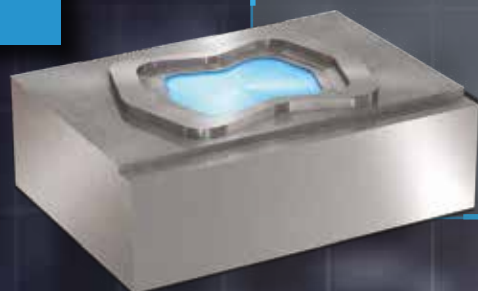
DU

FRÄSER

INTELLIGENT?

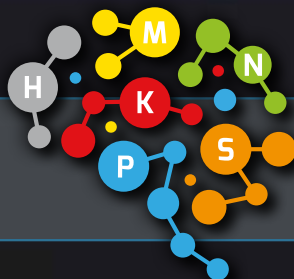
MULTI-MASTER

NYHET Högmatningshuvuden
med 6 effektiva skäreggar.



Fräshuvudena kan användas för
såväl rampning som spårfräsning.
Diameter: 8, 10, 12, 16, 20 och 25 mm.

LOGIQUICK
MACHINING INTELLIGENTLY



Member IMC Group
iscar
www.iscar.com

SKANNA

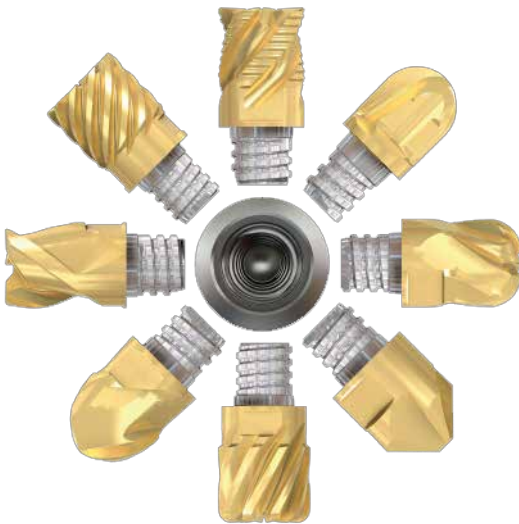


Ledarspalten

Vi hjälper dig få en mer hållbar och effektivare hårdmetallanvändning

I årets första nummer av IscarNytt vill vi lyfta ett ämne som är både högaktuellt och viktigt för våra kunder: hur vi tillsammans kan arbeta smartare och mer resurseffektivt genom att välja lösningar som minskar användningen av hårdmetall.

Med ökade krav på hållbarhet, kostnadseffektivitet och leveranssäkerhet blir det allt viktigare att se över sina verktygsval. Genom att välja rätt metod och geometri, optimera skärdata samt arbeta med moderna verktygslösningar kan vi i många fall uppnå samma – eller bättre – resultat med mindre mängd hårdmetall. Det handlar inte bara om att minska materialåtgång, utan också om att förbättra produktiviteten och sänka den totala kostnaden per detalj.



Inom våra olika produktområden finns flera goda exempel på detta. Genom innovativa lösningar inom svarvning, fräsning och hålbearbetning kan vi erbjuda alternativ som både förlänger verktygslivslängden och

Niclas Larsson
Teknikchef



minskar behovet av massiva hårdmetallverktyg. Det kan till exempel handla om att använda vändskärls lösningar istället för solida verktyg, eller att optimera processer så att färre verktygsbyten krävs.

Utbildningar på olika nivåer

Vi ser också ett stort värde i att dela med oss av kunskap. Därför erbjuder vi utbildningar på olika nivåer – från grundläggande introduktioner till mer avancerade applikationsutbildningar – för att hjälpa våra kunder att få ut maximalt av sina verktyg och processer. Genom ökad kompetens skapas bättre förutsättningar för att fatta rätt beslut, både ur ett ekonomiskt och hållbarhetsperspektiv.

Tillsammans kan vi ta steg mot en mer effektiv och hållbar produktion.

/Niclas

FÖRETAGSVÄN 2026



LOGIQUICK-lansering -

QUICKTURN – 6 skäreppgar för högproduktiv svarvning i flera riktningar

Låt oss presentera den innovativa QUICKTURN-familjen, en ny generation svarvverktyg som möjliggör bearbetning i flera riktningar med samma skär. Lösningen är utvecklad för att maximera produktivitet och flexibilitet.

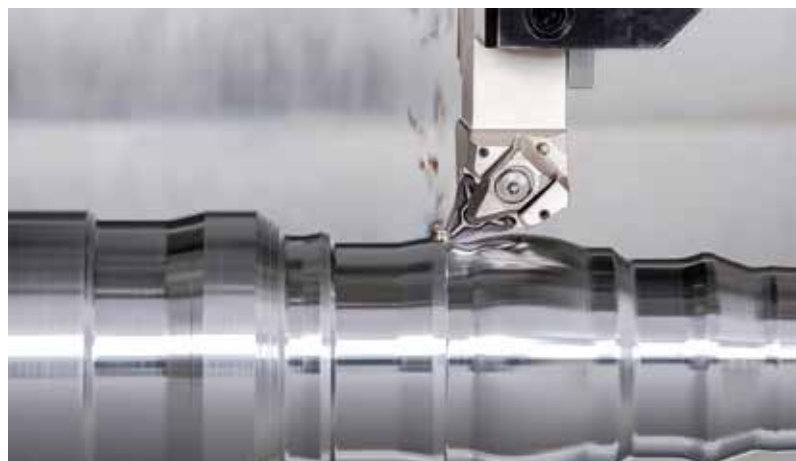
Säker skärinspänning

Skäret har upphöjningar på båda sidor och motsvarande fördjupningar finns i skärlåget vilket ger hög stabilitet vid höga matningshastigheter och byte av bearbningsriktning. Låsningen av skäret förhindrar oönskade rörelser och ger ett konsekvent resultat.



Optimerad spånkontroll och kylning

QUICKTURN-skären har avancerade spånformare särskilt utvecklade för höga matningshastigheter vid bakåtgående bearbetning. Integrerade kylmedelsmunstycken riktar ovanifrån och underifrån flödet direkt mot skärzonen och säkerställer effektiv bearbetning i båda riktningar med lång livslängd.



Brett material- och applikationsområde

QUICKTURN-skären finns i våra välkända sorter för ISO P- och ISO M-material och är anpassade för grovbearbetning. Verktygen finns som fyrkantskraft och CAMFIX i olika storlekar för Y-axelbearbetning.



Sammanfattning av fördelar med QUICKTURN:

- Sex skäreppgar ger god ekonomi
- Bearbetning i flera riktningar med samma verktyg
- Säker och stabil inspänning som klarar höga matningar
- Avancerad kylning och spånkontroll
- Anpassade sorter för olika material

LEAX Falun och Iscar halverade verktygskostnaden med ny brotschlösning

Hos LEAX Falun AB pågår ett kontinuerligt arbete med att optimera produktionen. Det handlar om att steg för steg förbättra varje moment, hitta rätt verktyg för rätt applikation och hela tiden pressa kostnader utan att tappa kvalitet. Ett aktuellt exempel är tillverkningen av navkåpor, där samarbetet med Iscar Sverige nyligen gav ett tydligt resultat.

Text och bild: Christian Malmgren

Efter tester med flera verktygsleverantörer föll valet på Iscars brotschlösning Tang-Reamer. Utfallet blev synligt direkt.

– Resultatet var häpnadsväckande. Vi halverade den totala verktygskostnaden på detaljen. Tidigare stod brotschningen för den klart största kostnaden, nu är den nere på ungefär en tredjedel, säger Mathias Johansson, produktionstekniker på LEAX.

Med en årsvolym på cirka 50 000 navkåpor får varje förbättring stor effekt. Just brotschningen hade länge varit en tydlig kostnadsdrivare, vilket gjorde den till ett naturligt fokusområde.

Verksamheten i Falun har sina rötter i Scania. När LEAX tog över delar av produktionen 2007 följde både kompetens och en etablerad struktur med. Sedan dess har anläggningen utvecklats vidare och i dag arbetar man med hela kedjan, från råmaterial till färdig komponent.

En central del i produktionen är kardanaxlar, där volymerna överstiger 100 000 enheter per år.

Tillverkningen riktar sig mot krävande slutkunder som Volvo Group och Scania, där kvalitet, pris och leveransprecision – just in time – är avgörande.



Mårten och Mathias är väldigt nöjda "Tang-Reamer" som halverade detaljens totala verktygskostnad.



Tommy Elfstedt regionsäljare Iscar, Mathias Johansson Leax, Claes Eriksson produktansvarig hålbearbetning Iscar, Mårten Björk regiontekniker Iscar, framför kardanaxlar som levereras i "just in time" princip.

forts. från föregående sida



Tommy Elfstedt Iscar regionsäljare, Mårten Björk Iscar regiontekniker, Jan Lagerqvist, produktionstekniker på LEAX och Mathias Johansson, produktionstekniker på LEAX, framför den nya produktionscellen som körs i två tempon med Iscars brotschverktyg Tang-Reamer.

Det ställer höga krav på stabila processer och ett konsekvent förbättringsarbete.

– Vår maskinpark består i grunden av standardmaskiner, men vi anpassar dem med egen fixturering och automationslösningar utifrån de komponenter vi tillverkar, säger Mathias.

– På så sätt skapar vi en flexibel produktion samtidigt som vi håller nere investeringskostnaderna jämfört med att köpa färdiga celler eller specialmaskiner. tillägger Jan Lagerqvist, produktionstekniker på LEAX.

Det arbetssättet ställer krav på kompetens i verkstaden. Operatörerna arbetar inte enbart med produktion, utan är också en aktiv del i utvecklingen av processerna.

– Våra CNC-operatörer känner produktionen bäst och ser var det finns förbättringsmöjligheter. Sedan tar vi nästa steg och optimerar så att det går snabbare och stabilare, med rätt kvalitet, fortsätter Jan.

Verktygsvalet styrs helt av prestanda, men kvaliteten är alltid det som väger tyngst hos LEAX

– Vi köper det som fungerar bäst. Det handlar om resultat, inte varumärke, säger Mathias.

Det var just den inställningen som öppnade för förändringen i brotschningen. En viktig del i arbetet har också varit hur Iscar arbetar nära produktionen. Regionsäljare och regiontekniker arbetar tillsammans i team, vilket ger en stark lokal närvaro och korta beslutsvägar.

Det innebär att LEAX får tillgång till både teknisk kompetens och applikationskunskap direkt i produktionen, och en bredare verktygslåda av lösningar att arbeta med.

Iscars Tang-Reamer skiljer sig från traditionella brotschlösningar genom sina tangentiella, förinställda skär. Det innebär att verktyget levererar rätt dimension direkt, utan manuell

inställning, och ger en stabil process över tid och ersätter fullt ut ställbara brotschar. Samtidigt har vändskären fyra vridna skäreppar per skär, vilket ger



Mathias kontrollerar att navkåpan håller måttet vid mätstationen.



Iscars Tang-Reamer skiljer sig från traditionella brotschlösningar genom sina tangentiella, förinställda skär. Vändskären har fyra vridna skäreggar per skär, vilket ger längre livslängd och resulterar i en lägre kostnad per detalj. Hos LEAX har verktyget varit en "Game Changer".

längre livslängd och lägre kostnad per detalj.

– Här pratar vi kostnadsbesparingar utan att tumma på kvalitet, säger Tommy Elfstedt, regionsäljare på Iscar Sverige, som har varit med i processen att ta fram lösningen för LEAX tillsammans med Mårten Björk, regiontekniker hos Iscar Sverige.

Brotschning är ett avgörande och viktigt moment för slutprodukts funktion. Det är i detta steg navkåpan får sin slutliga dimension, form och ytfinhet. Genom att avlägsna en mycket liten mängd material säkerställs att hålet blir cylindriskt, rakt och håller mycket snäva toleranser över tid. För drivlinekomponenter, där passningar och livslängd är direkt kopplade till precisionen, blir brotschningen därmed en nyckelprocess.

– Att vi kan sänka kostnaderna utan att försämra kvaliteten är vi mycket nöjda med, säger Jan Lagerqvist.

Förändringen hänger också ihop med en ny produktionscell som LEAX själva har byggt upp. Cellen består av svarv, två fleroptionsmaskiner, robot, märkning,

mätning/kontroll och tvätt. Här körs produktionen i två tempon, jämfört med tre i den äldre cellen där det tidigare verktygskonceptet fortfarande används.

Skickligheten märks i flödet. Färre moment, stabilare process och bättre kontroll över helheten.

Arbetet med navkåporna är samtidigt bara ett exempel. Inom LEAX är förbättringsarbetet ständigt pågående och en del av kulturen.

– Den dag vi slutar bli bättre, då slutar vi vara bra. Vi ska hela tiden arbeta smartare och mer effektivt, säger Jan Lagerqvist.

Samtidigt ser man positivt på utvecklingen framåt. Beläggningen i fabriken är god och det finns flera intressanta förfrågningar från marknaden.

Om de faller väl ut kan nästa steg bli en utbyggnad av kapaciteten.

En ytterligare produktionscell, liknande den som nyligen tagits i drift, ligger redan som ett möjligt nästa steg – ett

tydligt tecken på att arbetet med ständiga förbättringar också skapar nya affärsmöjligheter.



Iscar jobbar i team, vilket ger en stark lokal närvaro och korta beslutsvägar.

Kostnadseffektiva lösningar från ISCAR

De senaste årens stigande priser på volframkarbid, som är ett primärt material för skärande verktyg, är en utmaning för bearbetningsindustrin då det leder till högre verktygskostnader. Vilka lösningar kan man använda för att bibehålla eller till med öka effektiviteten samtidigt som flexibilitet blir oändlig och minskar hårdmetallanvändningen avsevärt?

MULTI-MASTER – flexibel, kostnadseffektiv och produktiv

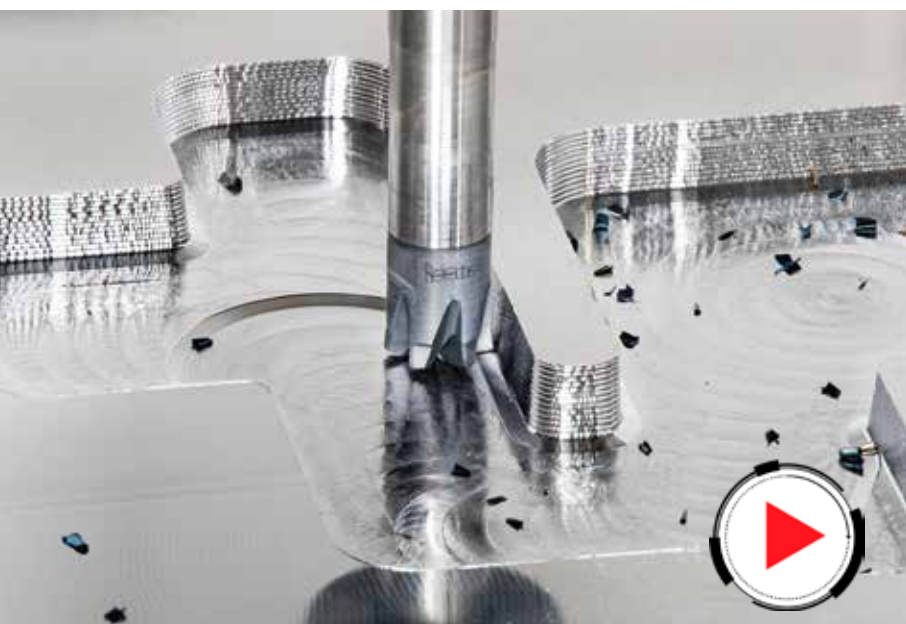
MULTI-MASTER minskar förbrukningen av hårdmetall och är ett kostnadseffektivt alternativ till solida verktyg – särskilt i applikationer med långa verktyg. Den precisa kopplingen ger hög noggrannhet och repeterbarhet, vilket möjliggör byte av skärhuvud direkt i maskinen utan ny inmätning. Resultatet är noll ställtid, minskat stillestånd och hög flexibilitet.

Kopplingen gör att verktygshållaren kan bära olika skärhuvuden och vice versa, vilket förvandlar kroppen till en universell hållare och därmed minskar verktygslager och ger en oerhörd flexibilitet. Skäften tillverkas av stål, hårdmetall med hög styvhet eller tungmetall som erbjuder utmärkta vibrationsdämpande egenskaper. Dessutom förenklar det breda urvalet av MULTI-MASTER-adaptrar, förlängare och reducerare att verktygen kan anpassas för specifika tillämpningar vilket minskar behovet av specialverktyg.

Allt detta möjliggör tusentals effektiva kombinationer av verktyg för ett brett spektrum av bearbetningsapplikationer, inklusive fräsning, hålbearbetning, gängning, graving och till och med kuggbearbetning.

Utöver utbytbara huvuden i solid hårdmetall omfattar systemet nu även ett stort utbud av huvuden med vändskär, vilket avsevärt utökar dess mångsidighet.

Låt oss titta på några av de senaste tillskotten:



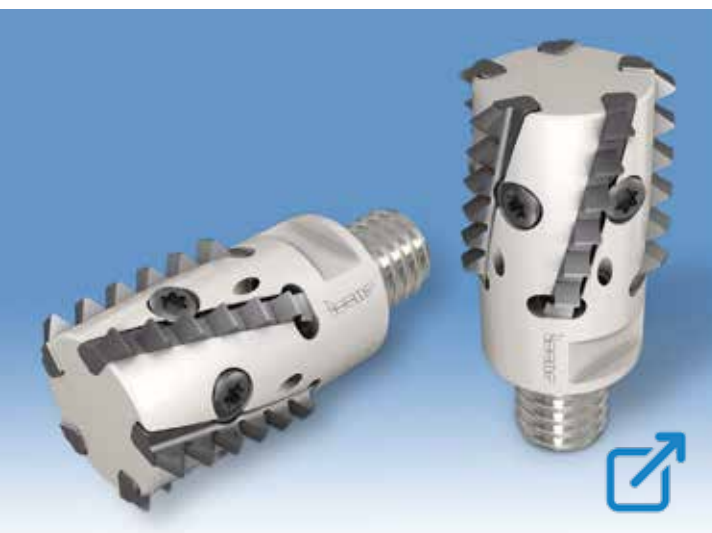
Solida fräshuvuden i hårdmetall

Sortimentet av MULTI-MASTER med solida hårdmetallhuvuden är omfattande och täcker en mängd olika varianter inom diameterområdet 5–32 mm. Bland de senaste tillskotten finns sexskäriga högmatningsfräshuvuden för effektiv grovbearbetning, kapabla att bearbeta härdade stål upp till HRC 65 och sexskäriga fräshuvuden för laxstjartsspår med vinklar på 120° och 135° samt fyrskriga huvuden med 32 mm diameter för fräsning i aluminium och andra ISO N-material med vass skärege och polerad spånyta. Det ökade antalet skär är avsett att främja produktiv bearbetning kombinerad med rationell och hållbar användning av hårdmetallen.



Skaft

Nyligen introducerade ISCAR nya vibrationsdämpande skaft för MULTI-MASTER. Skaften har en hårdmetallkropp integrerad med en inbyggd vibrationsdämpande mekanism. En sådan kombination av ett material med hög styvhet och en mekanism som absorberar svängningar förbättrar den dynamiska prestandan dramatiskt genom att minimera vibrationer under bearbetning. Dessa skaft förbättrad prestandan i applikationer där lång räckvidd krävs och vid instabila bearbetningsförhållanden. Att ersätta ett långt solitt hårdmetallverktyg med ett effektivt skaft och ett skärhuvud sparar stora mängder hårdmetall.



Gängning

MULTI-MASTER:s produkter för gängning inkluderar olika utbytbara huvuden med både full och partiell gängprofil på 60° och 55°, kända för sin imponerande tillförlitlighet och dimensionsmässiga repeterbarhet. Detta sortiment utökas kontinuerligt med nya huvuden. En av de senaste är ett högpresterande gängfräshuvud med spiralformade skär. Den spiralformade skäreggen säkerställer mjuk och stabil bearbetning, vilket avsevärt minskar skärkrafter och effektförbrukning. Fördelarna med den spiralformade eggen är särskilt tydliga vid gängfräsning med stort verktygsutstick, särskilt i kombination med de nya vibrationsdämpande skaften.

Hålbearbetning

För hålbearbetning erbjuder MULTI-MASTER-serien nu treskäriga solida hårdmetallhuvuden. Dessa huvuden kombinerar det effektiva konceptet från QUICK3CHAM med robustheten hos MULTI-MASTER-systemet. Verktöget är särskilt effektivt för grund borrar och för material som ger korta spånor.

En liknande kombination mellan produktfamiljer syns i de modulära borrhuvudena som integrerar SUMOCHAM-familjen med MULTI-MASTER-plattformen. Denna nya utveckling ger kunden en flexibel borrarlösning som är lätt att anpassa och enkel att ställa in för en rad olika applikationer.

För hålbearbetning kan Iscar även erbjuda både SUMOCHAM och QUICK3CHAM som två kostnadseffektiva lösningar med utbytbara borrar. Precis som för MULTI-MASTER blir effekten på minskningen av andelen hårdmetall större vid långa verktyg.



Sohlbergsgruppen - ny återförsäljare

Sedan årsskiftet har vi en ny officiell återförsäljare i Sohlbergsgruppen - eller egentligen är det 4 stycken då det i Sohlbergsgruppen ingår fyra företag. Det är Sohlbergs i Ljungby och Jönköping och det är Stål & Verktyg i Växjö samt Markardyds Järn.

"Vi ser fram emot att arbeta tillsammans med Sohlbergs-gruppen och är övertygade om att detta samarbete kommer att ge fler kunder tillgång till vårt breda sortiment och Sohlbergs-gruppens förstklassiga service," säger Tom Larsson, försäljningschef på Iscar Sverige.

Vi fick en pratstund med **Daniel Götesson**, ansvarig för den skärande delen i Sohlbergsgruppen:



Nu är det några månader sedan ni blev återförsäljare till Iscar Sverige. Hur har den första tiden varit?

Första tiden har funkad jättebra, ända från första stund måste jag säga. Det känns som att ni har varit extremt väl förberedda på detta och vi får ju väldigt mycket hjälp och snabba lösningar när det väl är någonting vi undrar över. Det är ingenting som drar ut på tiden när vi frågar om något utan det löser sig på dagen så alla är jättenöjda och talar väldigt gott om

kundtjänsten i Uppsala. Det kan jag säga är gemensamt för alla fyra enheterna som vi har.

Vad ser du fram emot mest när det gäller vårt samarbete?

Jag gillar ju det här nära samarbetet med leverantören och sen har väl jag dessutom lite förkärlek för Iscar eftersom jag jobbat hos er tidigare. Att vara en del av Iscar igen är för min personliga del en av de saker jag sett mycket fram emot. Sohlbergsgruppen är verkligen beredda på att satsa på detta så det kommer bli superbra. Inom några år kommer vi att vara stora på



detta tänker jag och det ser jag fram emot. Tittar vi till försäljningen så har det börjat bra och det är såklart mycket tack vare ert tidigare arbete med de kunder vi tagit över. Det är en bra draghjälp för oss. Hjäromdagen fick vi också till vår första MATRIX-affär vilket känns kul och inspirerande. Det står verkligen inte still och stampar utan det händer saker hela tiden vilket är viktigt från vår sida.

Du har ju redan nämnt att du har jobbat hos oss på Iscar Sverige tidigare. Kan du berätta lite mer om din bakgrund och om din nuvarande roll på Sohlbergs idag?

Om vi börjar med bakgrunden så har jag varit inom det skärande i 30 år ungefär. Jag började min bana direkt efter gymnasiet som operatör. Därefter började jag jobba på bearbetningsavdelningen på Swedrive där jag blev kvar i 17 år. Hälften av tiden på svarv och andra halvan vid fleroparna så jag har jobbat praktiskt med både svarvning och fräsning. Jag har dock alltid gillat försäljning och har lite parallellt genom åren även hållit på med någon form av försäljning. Sohlbergs i Ljungby var en av leverantörerna till Swedrive och när det dök upp en ledig tjänst inom försäljning så kom det sig att jag hamnade här och blev kvar i sju år som säljare på fältet.



Därefter var jag som bekant ett par år hos er på Iscar Sverige som säljare. Under dessa år förändrades tjänsten som jag lämnat på Sohlbergs Ljungby till att även omfatta ansvar för de övriga tre bolagen inom Sohlbergsgruppen vilka är Stål & Verktyg i Växjö, Sohlbergs i Jönköping samt Markaryds Järn. Min efterträdare hade inte så många år kvar till pension så när han slutade fick jag frågan om att komma tillbaka och då i den nya tjänsten med ansvar att hålla ihop den skärande delen på alla fyra enheterna. Jag såg det som en rolig utmaning och tackade ja och där är vi dag fem år senare.

Så kort sagt är min roll idag att vara en sammanhållande länk inom skärande verktyg för alla fyra bolag inom Sohlbergsgruppen. Till min hjälp har jag framför allt Magnus Arvidsson, utesäljare här på Sohlbergs Ljungby, Oscar Croby, innesäljare på Stål & Verktyg och Martin Wennström, utesäljare på Markaryds Järn. Vår förhoppning är att vi kommer att utöka denna enhet med ytterligare någon person under året.

Varför följer kunderna med er då?



Jag tror att det framför allt handlar om vår närvaro i regionen. Vi är många anställda och har alltid varit det tack vare vår övertygelse av vikten att kunna ha hög närvaro hos våra kunder. Vi har också ett lokalt brett stort lager och det är nog det som är våra styrkor.

När vi är inne på Sohlbergsgruppens strategi och styrka, vad kan du mer säga om det?

Den absolut största styrkan skulle jag nog ändå säga är närvaron. Vår strategi har alltid varit att ha hög personaltäthet då vi lever kvar i tanken och övertygelsen att personlig närvaro och relationer är viktiga. Oavsett lågkonjunktur, pandemi eller andra tuffa perioder har vi aldrig dragit ner på folk. Snarare har vi

gjort tvärtom och anställt i de tiderna.

Där har vi väldigt lika tänk vilket ju också känns bra. Hur många är ni idag totalt i Sohlbergsgruppen?

Jag tror att vi idag är ca 100 personer. Vi växer så det knakar och det känns både roligt och häftigt. Det är ju också anledningen till satsningen i Växjö där Stål & Verktyg flyttat in i nya stora lokaler efter att ha vuxit ur sina gamla. Vi blir både fler säljare och administrationsavdelningen växer.



Skärande verktyg är ju en del av ert utbud men vilket område skulle du säga är det största för er?

Det skiljer sig nog åt lite mellan Ljungby och Växjö men infästning är ett område som är stort för oss. I Växjö skulle jag även säga elmaskiner, de gör av med extrema mängder elmaskiner som ex bormaskiner. Även profilkläder är väldigt stort där. Men överlag är det ju en väldig bredd i utbudet och det går att hitta det mesta inom industriförnödenheter hos oss.

Till sist, vad kan våra kunder förvänta sig av dig?

Med min bakgrund inom skärande känner jag mig väldigt bekväm när det kommer till att sätta mig in i kundens utmaningar och hitta rätt i det kunden söker och komma till en lösning. Att jag dessutom känner mig trygg i Iscar och det breda utbudet är också en stor fördel.

Yrkes-VM i svarvning

I september är det dags för yrkes-VM i Shanghai och i grenen svarvning tävlar Måns Kronmar för Sverige. Måns vann yrkes-SM i svarvning för två år sedan och blev då kvalificerad för VM. Iscar Sverige har varit och är stolt ambassadör för Måns under dessa tävlingar och har tagit pulsen på både honom och Oskar Jonsson, lärare på Vilhelm Mobergsgymnasiet och expert inför yrkes-VM, under uppladdningen inför VM.



Det är ju en ganska komplicerad detalj jämfört med det som körs på yrkes-SM.

Ja, steget upp är ganska stort. Jag uppskattar att en tävlande skulle behöva kanske 500 timmars träning efter att man har vunnit yrkes-SM för att ha någon chans att nå en Medallion for Excellence, vilket betyder att man hamnar på den övre halvan i resultatlistan.

Vilka länder är oftast i topp på yrkes-VM

Många asiatiska länder är duktiga. Japan, Sydkorea, Thailand och Taiwan är oftast i topp. Brasilien har blivit jätteduktiga på senare år. I Europa är Schweiz duktiga, dom har varit på pallplats.

Vad är det som gör att dessa länder håller så hög klass?

Många länder satsar hårt med många personer som tränar i flera år i förväg och sedan väljer dom ganska sent vem som skall tävla.

Frågor till Oskar

Berätta om yrkes-VM eller World skills 2026 som det heter?

World skills innehåller 60 yrken med ca 1500 tävlande från 70 länder. Alla tävlande har en expert med sig och jag är den experten för Måns. Jag hjälper till att bedöma tävlingen och det gör jag tillsammans med alla andra experter. Under tävlingen sitter vi och mäter och gör bedömningar på allt som har tillverkats. Tävlingen avgörs ju mycket i kvalitet och noggrannhet.

Kan du beskriva den uppgift Måns tränar på nu?

Denna tävlingsuppgiften är från VM 2022. Dom tävlande får en ritning och en step-fil som är till hälften färdigställd så resten måste de ju komplettera själva, rita upp det och programmera med Mastercam. Det här skall göras på 3 timmar och 45 minuter. Färdigställa ritningen, programmera, mäta in alla verktyg, svarva backar och sedan tillverka detaljen i rätt mått.

Hur ser det ut för Måns inför VM?

Måns har haft bra möjlighet att träna då han kört en hel del enstyckstillverkning på hans förra jobb där han också hade tillgång till Mastercam. Vi kan stå här på helgerna men mängdträning som man kan få på ett jobb är viktig.

Hur tänker ni runt balansen mellan tidspress och kvalitet?

Det är en viktig balansgång men ett mått som är utanför tolerans är noll poäng så det är bättre att lägga lite mer tid och få det inom tolerans och att istället inte hinna med allt.

Hur finansieras egentligen yrkeslandslaget?

Huvudsponsorer för yrkeslandslaget är afa och AMF. Sponsorer är Arbesko, Jobman, 3M och ungdomsbarometern. Min arbetsgivare, Xylem, står för min lön när jag är iväg på tävling. Sedan har varje yrke sina egna sponsorer där vi i vårt fall får hjälp av er på Iscar med verktyg och CAM-licenser får vi från Mastercam Sverige.

Frågor till Måns



Det var ju ett tag sen du slutade gymnasiet, vad har du gjort sedan dess?

Jag jobbade ett år på Saab Kockum i Karlskrona och efter det har jag jobbat ett år som CNC-operatör i Drammen i Norge.

Det måste vara tufft att jobba i Norge och att satsa på yrkes-VM?

Ja, det är lite jobbigt, för den största delen av träningen måste ske på min fritid. Jag planerar att sluta där nu så att jag får mer tid inför yrkes-VM i höst. Jag känner att jag är lite ringrostig. Jag har definitivt nytta av mitt jobb inför tävlingen men det är några moment som jag inte gör dagligen.

Hur kan vi och andra företag i industrin stötta dig inför inför yrkes VM?

Vi har bra förutsättningar här på skolan (Vilhem Mobergs-gymnasiet) med bra maskiner där jag har möjlighet att träna. Det är ju också bra att ni exempelvis sponsrar med verktyg och annan utrustning vi behöver men det allra bästa för framtida tävlande hade varit att de blev sponsrade ekonomiskt så att man bara kan träna inför tävlingen under några månader. För att det skall bli så är det bra att tävlingen uppmärksammas mer.

Det är ju ett tag sedan du vann yrkes-SM. Har du varit fokuserad hela tiden på att tävla i yrkes-VM?

I början tvivlade jag kanske lite. Det är mycket tid man behöver läggas på detta. Det är mycket man får prioritera bort liksom. Det är viktigt att jobba på ett företag som är med på att man måste vara ledig ibland och är med på att man satsar mot yrkes-VM.

Hur gör du nu för att förbereda dig inför tävlingen?

Ja, exempelvis som idag när jag kör en gammal tävlingsdetalj och det är ju en bra förberedelse. Då får jag en känsla för var jag ligger i förberedelserna och vad jag behöver träna mer på. Jag hittar de flesta funktioner men behöver bli snabbare.

När det blir dags för tävling, hur tar du an dig uppgiften? Vad är det första du gör?

Det första jag gör är att gå igenom arbetsbeskrivningen och sen kolla på ritningen. Vilka mått är viktiga? Hur går det snabbast att köra? Vad är det som ger mest poäng? Det kan variera också beroende på vilken tävlingsdag det är.

Gör du programmeringen i CAM?

Ja, det sker i Mastercam. Jag kan ändra lite småsaker i maskinen efter jag har fört över programmet men man vill helst göra det så lite som möjligt.

Hur gör du för att hålla dig lugn under tävlingen?

Jag försöker väl egentligen komma till något sorts tunnelseende där jag tar bort allting runt omkring och bara fokuserar på det som jag skall göra. Det är viktigt att ta en sak åt gången och inte tänka för långt fram och inte backa från det man har tänkt.

Vad ser du mest fram emot under yrkes-VM?

Jag ser fram emot är att åka dit och få se Kina och Shanghai, träffa alla andra och en fin upplevelse att vara med. Jag ser fram emot att testa mig själv också och se hur långt jag kan komma.

Vad vad vad skulle du säga är det mest imponerande som folk inte riktigt fattar runt tävlingen?

Tidspressen tror jag är svårast att förstå. Det vi måste göra på 4 timmar kanske tar flera dagar i en verklig arbetssituation. Det är så många delar som skall klaras av CAM-programmering, svarva backar, spänna upp detalj, alla olika tempon, mäta in verktyg, optimera skärdata mm.

Lycka till i yrkes-VM - det skall spännande att följa dig!

ISCAR Sverige på Elmia Verktygsmaskiner - därför är vi med

Nu är det snart dags för Elmia Verktygsmaskiner igen, och självklart är ISCAR Sverige på plats som utställare. För oss är mässan en av årets viktigaste mötesplatser – ett tillfälle att visa hur våra produkter, tjänster och vår kompetens gör verklig skillnad i svensk tillverkningsindustri.

Vi satsar långsiktigt på den svenska marknaden och Elmia ger oss möjligheten att samla hela vårt erbjudande på ett ställe. Här kan vi möta kunder, partners och nya kontakter i personliga samtal – något vi värdesätter högt. Intresset för vår monter är stort och vi ser fram emot många givande möten under mässdagarna.

Vad kan du förvänta dig i ISCARS monter?

Planeringen pågår för fullt och i vår monter kommer du att få ta del av våra senaste produktinnovationer inom samtliga produktområden – från svarvning, fräsning och hålbearbetning till verktygshantering och digitala lösningar. Vi visar t ex våra flexibla och utbytbara verktygsfamiljer som SUMOCHAM, MULTIMASTER och NEOSWISS – lösningar som minskar ställtider, ökar flexibiliteten och bidrar till en mer hållbar och kostnadseffektiv produktion.

På mässan kan du även testa våra digitala verktyg för verktygsval, bearbetningsdata och planering – samt uppleva nästa generation MATRIX-skåp för säker, kostnadseffektiv och flexibel verktygshantering. Våra specialister finns på plats för att visa hur rätt verktyg, rätt data och rätt hantering skapar en problemfri bearbetning.

Boka tid för personligt möte som kan förändra och förbättra din vardag

Våra produktansvariga och specialister finns på plats för att visa lösningar, metoder och konkreta exempel på hur vi kan hjälpa dig att optimera er tillverkning, öka produktiviteten och arbeta mer effektivt. Vill du fördjupa dig ytterligare går det redan nu att boka tid för ett personligt möte under mässan. Hör av dig så hittar vi en tid för detta.



Elmia
VERKTYGSMASKINER

VERKTYGSMASKINER, VERKTYG & MÄTTEKNIK

19-22 maj 2026

Kom och utmana Andreas "Dirty Harry" Harrysson i vår monter

För att ytterligare förstärka vårt budskap kring precision, effektivitet och prestation är vi glada att kunna berätta att vi under flera av mässdagarna kommer ha Andreas Harrysson a.k.a. Dirty Harry i vår monter. Passa på att utmana honom i dart och upplev på nära håll vad kvalitet och noggrannhet betyder.



Åttondelsfinalist på dart-VM 2025/26

**Välkommen till ISCAR på
Elmia Verktygsmaskiner,
monter B05:28!**



TÄVLING

1. Så här många skäreppor har Iscars nya generation svarverktyg QUICK-TURN?

 3
2. Detta tillverkas bl.a. hos Leax Falun AB?

 7 1 2
3. Vilket lag möter Sverige den 15 juni i premiären av Fotbolls-VM?

 5
4. Vem kan du träffa på i Iscars monter B05:28 på Elmia Verktygsmaskiner 19-22 maj 2026?

 6 4

Det rätta svaret är: _____
 1 2 3 4 5 6 7

Tävlingsansvarig: Catrin Wiberg

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

Vinnare i förra numret

(rätt svar: TAXEN)

1-5:e (multiladdare)

Peter Ringdahl Saab Aeronautics, **Per-Anders Sjölund** Vossloh Nordic Systems AB, **Mikael Johansson** Växjöfabriken Produktions AB, **Emil Hadelind** Ebbemåla Mek Verkstad AB, **Per Erik Hägglund** Mattson Metal AB

6-10:e (vattenflaska)

Patrik Olsson Forsmarks Kraftgrupp AB, **Göran Erlandsson** Wabtec Faiveley Nordic AB, **Niklas Karlbrink** Atlas Copco Ind Techn AB, **Fredric Lundstedt** Eskilstuna Data Mekan AB, **Eliabeth Khysing** Krylbo Verkstäder AB

11-15:e (kortlek)

Lars-Göran Nilsson Ferruform AB, **Emelie Karlsson** Grillby Mek Verkstad AB, **Daniel Norlin** Cytiva Sweden AB, **Håkan Svensson** Växjöfabriken Produktions AB, **Jonas Pettersson** Driconeq AB

Lösningen vill vi ha senast 260508. 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

