



FOTON: PER SJÖGREN

Operatören Zheer Nadham utför manuell eggpreparering på en borrar med en diamantfil. För att kunna utföra denna process krävs stora kunskaper om verktyg och omslipning, samt fingertoppkänsla.

Slipexperterna i Huddinge

Colly Verkstadsteknik säljer inte enbart kvalitetsprodukter till industrin. De är även specialister på omslipning av borrar, solida fräsar och brotschar. Colly Verkstadsteknik har certifikat från leverantörer och skaffat sig ett sådant gott renommé att de slipar åt såväl svenska som utländska kunder.

Colly Verkstadsteknik i Kista är leverantör av verktyg för skärande bearbetning och utrustning för ställrum. Några av fabrikaten är Mapal, Mitsubishi Materials och Haimer. Mapal tillverkar verktyg för skärande bearbetning, samt kubiska detaljer för precisionsbearbetning. Mitsubishi Materials är en tillverkare av hårdmetallverktyg för skärande bearbetning och Haimer tillverkar bland annat förinställare.

Colly Verkstadsteknik utför också omslipning av verktyg för

skärande bearbetning, samt modifiering och nytillverkning av specialverktyg efter kundönskemål. Företaget är certifierade av



Mapals Tritanborr är den senaste treskäriga borrar som finns för alla material och i olika utföranden. Colly Slipservice har certifikat för att få slipa om denna Mapal-borren där spetsen är unik.



Robert Lindström arbetar bland annat med att kontrollera om inkommande verktyg är omslipningsbara innan processen inleds. Colly Verkstadsteknik har bland annat ett "lådkoncept" där regelbundna kunder ges en egen uppsamlingslåda med adresserad returlapp till Slipservice i Huddinge.

sina leverantörer Mapal och Mitsubishi Materials.

När det gäller den sistnämnda har Colly ett fullständigt certifikat för omslipning av Mitsubishis borrarverktyg, det som första företag utanför Mitsubishi-sfären.

Certifieringarna har inneburit att Colly Verkstadsteknik har kunder även utanför Sverige. De slipar om verktyg åt verkstäder i Finland, Norge och Danmark samt en del från Holland.

Colly erbjuder kunderna omslipningar med mycket hög kvalitet.

Originalen ska efterliknas så mycket som möjligt, det ska bli som ett nytt verktyg.

I januari besökte vi Collys slipservice i Huddinge där Patrick Soodla är platschef.

–Vi har mycket bra tider. 2018 ökade vi med 20 procent jämfört med året före.

Såväl stora som små verkstadsföretag är kunder hos Colly Slipservice. De omslipar alla förekommande fabrikat på marknaden och alltså inte enbart Mitsubishi och Mapal.

–Genom att slipa om verktyg ökar livslängden på dem och verkstäder sparar pengar. Ett verktyg kan man slipa om ett antal gånger utan att funktionen förändras, säger Patrick Soodla.

När det gäller borrar är de tillverkade så att det går att korta ned dem. De kan slipas om och kortas med full funktionalitet. Från tre gånger och uppåt kan man slipa om en borrar. Allting beror på vad kunderna ska använda borrar till och hur noggranna krav det är på hålen som ska borraras.

–Det är många faktorer som spelar in, till exempel hur borrar slits, säger Patrick Soodla.

Omslipning av verktyg är en viktig industriell process och inte alltid så enkel eftersom många verktyg som levereras till Slipservice i Huddinge är kundunika. Hänsyn tas till det material som verktyget bearbetar i. Handlar det om nickelbaserade superlegeringar blir det stor förslitning på verktyget. Då måste verktyget kortas av mycket mer. ▶▶▶



HEXAGON
MANUFACTURING INTELLIGENCE

NYA ABSOLUTE ARM

MÅNGSIDIGHET, GENOM DESIGN

Vår nya mätarm är noggrannare och flexiblare än någonsin, designad med användaren i fokus.

HexagonMI.com





FOTO: PER SÖGREN

Patrick Soodla, platschef på Colly Slipservice, Mia Bojs, marknadsansvarig på Colly Verkstadsteknik och Emma Birgersson är operatör på Colly Slipservice.

▶▶▶ Verkstäder kan använda samma verktyg på flera olika sätt. –En kund använder borren på enklare sätt för att borra ett hål som sedan ska gängas. En annan kund kanske utför en mycket tuff bearbetning med samma typ av borrh, säger Patrick Soodla.

Colly slipservice för dialog med kunder för att få så mycket kunskaper som möjligt när det gäller vilken typ av bearbetningar som verktygen ska användas för – allt för att kunderna ska kunna utföra sin produktion så effektivt som möjligt.

Det händer också att verktyg inte går att slipa om eftersom de är förbrukade. De verktygen skickas tillbaka till kunden.

De som arbetar på Colly Slipservice har god kännedom om både slipning och skärande bearbetning. Vid nyanställningar sätts stor vikt vid erfarenhet av cnc-teknik. Fördjupande kunskaper om slipning kan läras upp på plats. Operatörerna har specialkunskaper när det gäller funktion om material som verktygen bearbetar i.

En annan aspekt att ta hänsyn till är att verktyg för skärande bearbetning blir också allt mer komplexa. Det finns fräsar som har ojämn delning och olika helix och det kan man inte tolka med blotta ögat. Operatören mäter då upp verktyget innan slipningen, vilket bland annat sker med prob i slipmaskinen.

Efter omslipningen sker noggranna mätningar och kontroller av det omskärpta verktyget.

Det behövs förstås en bra maskinpark för att slipa verktyg. I Huddinge finns fyra maskiner, två Walter och två Reinecker. Den senaste Reinecker-maskinen installerades så sent som i oktober

i fjol.

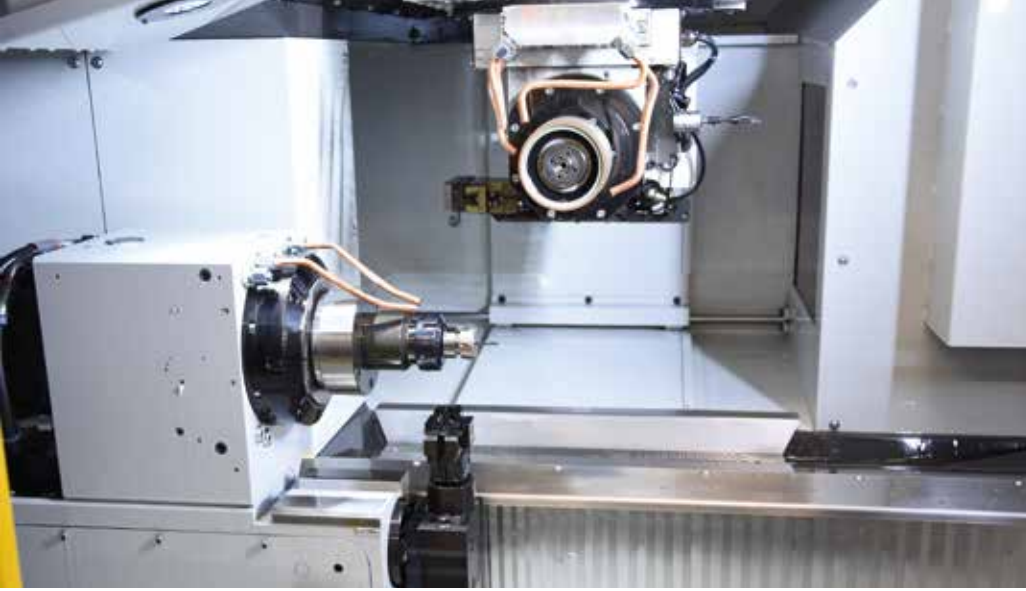
Den senaste Reineckern köptes med ett laddsystem. Upp till 60 verktyg kan vara laddade i magasinet, beroende på verktygens diametrar. I denna slipmaskin utförs bearbetning även på kvällar, det handlar då om obemannad körning.

–Vi har tre slipmaskiner för obemannad körning, säger Patrick Soodla.

Mapal använder både Walter och Reinecker i sin produktion och därför införskaffade Colly även dessa maskiner. Patrick So-



Operatörerna Daniel Petersson och Omar Alashiri. I bakgrunden ses en slipmaskin av märket Walter.



Colly Slipservice har fyra slipmaskiner, bland annat två stycken Reinecker. Här ses den senaste Reinecker-maskinen som installerades i oktober i följande rig på Colly Verkstadsteknik.

rig på Colly Verkstadsteknik.

Colly Slipservice har också en avdelning/visningsrum med förinställare, mätmaskin och en del andra produkter. Detta rum används vid öppna hus.

–Vi brukar ha öppet hus två gånger per år, säger Mia Bojs.

odla nämner Mapals senaste treskäriga borrhör som går under namnet Tritan.

–Borren finns för alla möjliga material samt i olika utföranden. Vi har certifikat för att få slipa om denna borrhör och den enda utanför Mapal som får slipa om den. Vi kan göra en originalspets med Mapals slipskivor och deras programvaror. En spets som är unik, säger Patrick Soodla.

Efter att ett verktyg har slipats om sker ombeläggningsen. Här samarbetar Colly med Oerlikon Balzers Sweden Coating.

–Balzers gör all ombeläggning åt oss. Cirka 90 procent av alla omslipade verktyg beläggs om, säger Mia Bojs, marknadsansva-

Colly Verkstadsteknik, som ligger i Kista, erbjuder kunder ett brett produktprogram från ledande tillverkare runt om i världen. Basen i företagets verksamhet är att erbjuda industrin ett omfattande sortiment av verktyg för fräsning, svarvning, borrar och brotschning. De säljer även verktyg för gängning och gradning.

Colly Verkstadsteknik säljer även förinställningsmaskiner, krymp- och kontrollutrustningar, skåp, vagnar, med mera. Företaget har 28 anställda, sex av dem arbetar på Slipservice i Huddinge.

Såväl Kista som Huddinge ligger i Stockholmsområdet.

Per Sjögren

HANNOVER MESSE

HOME OF INDUSTRIAL PIONEERS

1–5 april 2019

Hannover • Tyskland

hannovermesse.com #HM19



Deutsche Messe

Get new technology first

