

Mer kapacitet på verktygs-sliperiet i Huddinge

Framgångsrika industriföretag kräver kompetenta verktygspartners. Professionella, pålitliga specialister som förstår verkstadsindustrins jakt på ständiga förbättringar av processer och har verktygslösningar som svarar upp mot höga krav på precision, livslängd och produktionsekonomi.

På Colly Slipservice lägger man fullt fokus på omslipning, modifiering och nytillverkning av skärande verktyg med den spetskompetens man besitter.

– Här ser vi nu en extrem uppgång på försäljningen hos Colly Verkstadsteknik när det gäller framförallt skärande verktyg från vår tyska tillverkare MAPAL och från vår japanska tillverkare Mitsubishi och det gör att vi får mer och mer att göra, dels med omslipning men också när det gäller att slipa specialverktyg till våra kunder, säger platschef Patrick Soodla och tillägger att man nu investerat och installerat ytterligare en CNC- slipmaskin av högsta klass – Reinecker WZS 70 med automation.

Vi skall titta lite närmare på vad som händer på sliperiet i Huddinge och få en liten inblick i hur vardagen ser ut men först tittar vi bakåt och Patrick Soodla berättar att allt egentligen började 2004 när koncernen Indutrade som Colly Verkstadsteknik ingår i, köpte sliperiet som då hette Granaths Hårdmetall.

– Det var för att vår leverantör MAPAL ville och hade som ett krav, att vi skulle ha ett eget sliperi för att kunna serva de verktyg som vi sålde i Sverige helt enkelt. Det finns givetvis en utveckling i att kunna erbjuda omslipning och specialverktyg för bästa livslängd och kundunika lösningar.



Här finns nu fyra CNC slipmaskiner på plats i verkstaden, två Reinecker WZS70 och två Walter Power, varav tre är utrustade för obemannad körning. Avancerade mätutrustningar från Haimer Microset, Mapal och Kelch, samt ett antal manuella maskiner ger Colly Slipservice mycket bra möjligheter till att vara ett verktygssliperi av högsta Europaklass.





– Colly Verkstadsteknik blev den största kunden till Granaths Hårdmetall – sliperiet och det blev sedan helt naturligt att vi blev integrerade i Colly Verkstadsteknik och bytte namn 2009 till Colly Slipservice, berättar Patrick Soodla och fortsätter,

– I början handlade det mycket om att slipa brotschar från MAPAL men vi kom snabbt in på verktyg från Mitsubishi som också är en stor leverantör av verktyg till Colly Verkstadsteknik. När det handlade om Mitsubishi så var det direkt mycket omslipning av deras hårdmetallborrar MPS Super Long som blev och är mycket populära ute i industrin.

– Idag är vi specialister på omslipning av borrh, brotsch och solida fräsar. Och vi uppfyller de krav som våra leverantörer ställer på en certifierad omslipningspartner avseende maskinpark, programvaror, utbildning och mätutrustning. Vid sidan av våra leverantörers breda verktygsprogram erbjuds omslipning, anpassning och nyproduktion av solida verktyg i egen regi. 2014 fick vi ett fullständigt certifikat för omslipning av Mitsubishi borrhverktyg, som första företag utanför Mitsubishi-sfären. Vi har fått förtroendet att ta hand om all omslipning av borrh och pinnfräsar för norra Europa. Genom ett nära samarbete med Oerlikon har vi tillgång till den senaste beläggningstekniken. Beläggningen har en unik nano-struktur som optimerar balansen mellan ytspänning, hårdhet och brottseghet. Självklart hanteras med samma höga kvalitet även andra fabrikat än våra egna. I dialog med våra kunder utförs också anpassningar och nytillverkning och verktyg för kundspecifika ändamål, förklarar Patrick Soodla.

Maskinparken uppdateras i en ständig process.

Med nyinvesteringen i en Reinecker WZS 70 CNC slipmaskin möter verktygsleverantören Colly Verkstadsteknik den ökande efterfrågan av omslipning, anpassning och nyproduktion av solida verktyg i egen regi. För två år sedan köpte man en precis likadan maskin från Reinecker men den senaste maskinen är dessutom utrustad med automation för upp till 60 verktyg vilket möjliggör obemannad produktion kvällar och nätter vid behov. Se foto sid 72.

– Reinecker är samma maskinfabrikat som MAPAL använder i sin fabrik i Tyskland och det är givetvis genomtänkt så och en rekommendation att investera i samma fabrikat för att vi skall kunna tillverka exakt samma verktyg som man gör i Tyskland och här har vi också en kontakt med experter och tillgång till utbildning, support, mjukvaror och verktygsritningar, säger Patrick Soodla.

Forts. sida 72 >>



>>

Man ser sig själva som problemlösare

Patrick betonar att man även slipar om alla typer av fabrikat från världens tillverkare men man är givetvis experter på Colly Verkstadstekniks agenturer. Dessutom utvecklar man egna verktygslösningar som exempel "Soodla fräsen" som vi skrivit om i tidigare reportage.

– "Soodla fräsen" är en men vi har många kunder med specialverktyg som är lager lagda hos oss. Ett bra sätt att komplettera vårt redan stora verktygs sortiment ytterligare.

Och i takt med att verktygen blir allt mer avancerade och komplexa så ökar givetvis priset på verktyget. Det betyder att fler och fler numera vill slipa om sina verktyg, det är dessutom miljösamt och passar in i det miljötänk som allt fler verkstadsföretag anammar. En omslipning sänker verktygskostnaderna och ökar givetvis livslängden på verktygen.

– Omslipningen av verktyg görs av specialister men det är viktigt att vi diskuterar med våra kunder om hur man kan förlänga livslängden från en till flera gånger beroende på verktyg. Men då handlar det om en ständig dialog med kunderna så att man är överens om vad som ska göras och när ett verktyg är uttjänt. När vi får in verktyg så görs en första okulär inspektion med en utgallring av ej omslipbara verktyg. Nästa steg är att undersöka verktygen under mikroskop för att se hur man kan slipa om och "laga" t.ex. ett borr, säger Patrick Soodla och tillägger;

– Idag har vi för att underlätta hanteringen av omslipade verktyg ett "låd-koncept". Regelbundna kunder ges en egen uppsamlingslåda med adresserad returlapp till Slipservice i Huddinge. I lådan samlar kunden verktyg som ska omslipas och skickar den till slipservice. Då slipningen slutförts kommer samma låda i retur med verktyg som är nya på nytt. Verktygen kommer ofta i sina originalförpackningar vilket förstärker underlättar och minimerar transportskador, att man paketerar verktygen väl är viktigt då verktygen är sköra och dyra.

Så avslutningsvis kan vi säga att Colly Verkstadsteknik genom sitt egna sliperi där medarbetarna besitter spetskompetens, har skapat en plattform för att möta morgondagens krav på skärande verktyg. ■



Zheer Nadham jobbar med egg preparering av ett omslipat verktyg med en diamantfil. Här pratar vi om fingertoppskänsla med handpåläggning ner till 3 mm och det handlar om att hantera filverktyget om hundradelar, ett riktigt omväxlande operatörsjobb och hantverk.



Patrick Soodla visar automationen till den senaste slipmaskinen från Reinecker. – Vi behöver mer kapacitet och då måste vi utnyttja fler timmar på dygnet för produktion.