

# *Colly* NEWS

## *Verkstadsteknik*



# Q1 2024

En gammal klassiker är tillbaka! Colly News första nummer för året innehåller bl.a kundreportage från en legotillverkare i Stockholm och en hydraulikexpert i Hudiksvall, sen berättar Patrick Soodla från Colly Slipservice mer om vår stora CO<sub>2</sub>-studie kring omslipning. Mycket nöje!

RASEBORGSATAN 9, 164 74 KISTA | [INFO@VT.COLLY.SE](mailto:INFO@VT.COLLY.SE) | [WWW.COLLYVERSKSTADSTEKNIK.SE](http://WWW.COLLYVERSKSTADSTEKNIK.SE)



Geir Jensen, Produktchef hållande, sälj Mälardalen (Ö)

## LEGOTILLVERKARENS PROBLEM VÄNDES TILL FÖRDEL MED COLLYS SPECIALLÖSNING

Tyresö Finmekaniska är experter på svarvning och fräsning med hög precision. I mer än 50 år har legotillverkaren från södra Stockholm drivits av att bli bäst på tillverkning av komplexa detaljer med snäva toleranser i alla material – från plast till Inconel och titan.



### SPÅNPROBLEM, KASSATIONER OCH STILLESTÅND

Under ett möte med vår säljare Geir Jensen redogjorde de för problemen med två likartade detaljer som bearbetas i en Tornos Swiss längdsvav, tre meter stång. Spånproblem, kassationer, stillestånd för varje detalj och lång bearbetningstid var punkter som kom på tal. 2022 tillverkades 8 000 detaljer, 2023 dryga 16 000 med en timkostnad för maskin på cirka 1 000 kronor.

Med det i åtanke var målet för Tyresö Finmekaniska att förbättra produktionssäkerheten, få bukt med spånproblemen och uppnå mer än 95 procent godkända detaljer - ett extra plus i kanten om bearbetningstiden kunde minska.

## PROBLEM MED LIVSLÄNGD OCH YTKRAV

Kunden hade också upplevt bekymmer med en annan detalj som tillverkas i stora mängder om 5 000 detaljer per år som kördes i en svarvmaskin med drivet verktyg. Flera verktyg från olika leverantörer hade testats med blandat resultat. Det som framför allt framkom var olika livslängd och problem att nå ytkravet vilket resulterat i mycket extraarbete och kassationer.

Flera utmaningar för Geir Jensen att ta sig an, men är det något vi på Colly Verkstadsteknik brinner för så är det att lösa våra kunders problem!



## SPECIALLÖSNINGEN BLEV EN SUCCÉ



ZWT Zisterer hållare med profilskår

För de första problemen med detaljerna som bearbetades i Tornos Swiss längdsvärv, togs en lösning fram tillsammans med vår tyska leverantör ZWT Zisterer i form av kundanpassade hållare och profilskår.

Lösningen implementerades med omedelbar positiv effekt.

- 60 sekunders minskad bearbetningstid
- Noll kassationer jämfört med tidigare 10 %
- Kan köras obemannat

Investeringskostnad för verktyg på ca 30 000 kr gav enligt våra beräkningar en besparing på 200 000 – 250 000 kr per år (verktyg avräknat).

Som lösning på det andra problemet med detaljerna som kördes i en svarvmaskin med drivet verktyg presenterades MAPALs Optimill Uni HPC Finish pinnfräs – också det med gott resultat.

- Ytkrav på Ra 0,3 uppnås utan problem
- Inget extra moment för efterbearbetning
- Kan köras obemannat
- Noll kassationer jämfört med tidigare 10 %

Detta ger en verktygsbesparing på nästan 50 000 kr per år, enligt våra beräkningar.

En framgångsrik avslutning på året för samarbetet mellan Tyresö Finmekaniska och Colly Verkstadsteknik!



MAPAL Optimill-serien

## AKTUELLA ERBJUDANDEN



### WWX200-hörnfräs

Fräskroppen ingår vid köp av skär - vi byter ut din gamla fräs utan extra kostnad.



### MPMHV-pinnfräs

4-skäriga pinnfräsar till förmånliga priser.  
5 st pinnfräsar ingår i kampanjartiklarna.



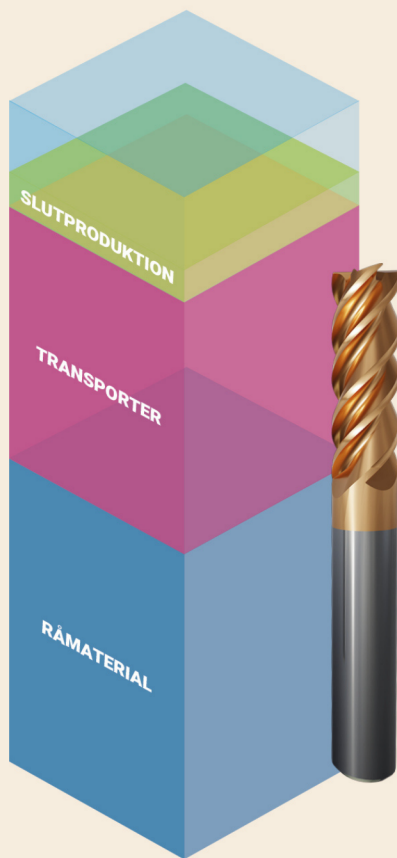
Scanna för att komma till erbjudandet!

**GÄLLER T.O.M.**

**3 1 / 3**

[www.collyverkstadsteknik.se](http://www.collyverkstadsteknik.se)

# Omslipning minimerar koldioxid- avtrycket



**NYTILLVERKNING**  
**31,4** kg CO<sub>2</sub>eq /  
kg hårdmetall



**OMSLIPNING**  
**0,2** kg CO<sub>2</sub>eq /  
kg hårdmetall

Har du någon gång funderat över vilket koldioxidavtryck din borrar, pinnfräs eller andra verktyg gör? Det har vi på Colly Verkstadsteknik. Vi har tänkt på det så pass mycket att vi till och med gått vidare och undersökt saken. Och köpet av ett nytt verktyg lämnar avtryck. Djupa avtryck.

**Scanna, se filmen och gör ditt val för att minska effekterna på vår miljö!**



# INTERVJU

## PATRICK SOODLA COLLY SLIPSERVICE

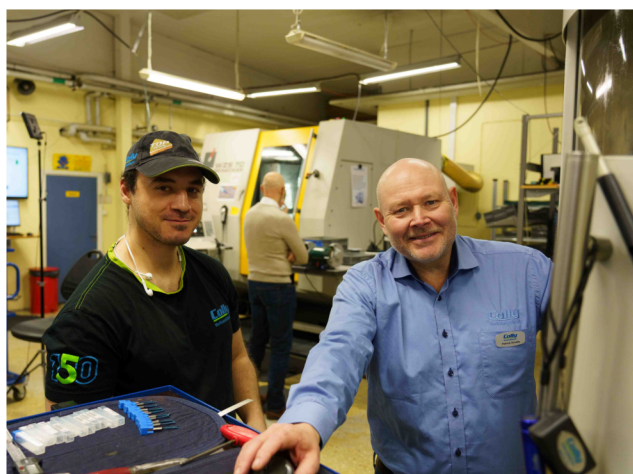
Patrick Soodla, platschef på Colly Slipservice, berättar mer om vårt CO<sub>2</sub>-projekt, där vi har gjort en livscykelanalys och jämfört utsläppen mellan omslipning av verktyg och motsvarande nyttillverkning.

### Hur kan kunden dra nytta av våra beräkningar?

Som kund får du en överblick på ditt miljöavtryck gällande hårdmetallverktyg. Vi kan inte sluta använda hårdmetall men med omslipningsprocessen blir det tydligt att vi kan hjälpas åt att minska CO<sub>2</sub>-utsläppen. Det gör det också lättare att nå miljömålen.

### Kan ni hjälpa kunderna att få fram siffror på deras omslipning?

Vi kommer att skicka ut en miljörapport där CO<sub>2</sub>-besparingen redovisas enligt kundens tidsintervall. Rapporten kan användas internt i det egna miljöarbetet, ISO-certifiering och i marknadsföring som klimatsmart tillverkning.



Operatör Omar Alashiri & Patrick Soodla



Patrick Soodla

**Att spara på miljön samtidigt som man sparar pengar tror vi är bra argument för ett lyckat samarbete.**

### Blev ni förvånade över resultatet?

Vi insåg nog att vi skulle få fram en stor CO<sub>2</sub>-besparing men blev ändå överraskade av att skillnaden var så stor.

### Vilka reaktioner har ni fått?

Vi har fått en väldigt bra respons! Tidigare sålde vi på den ekonomiska besparingen men nu har vi ytterligare en parameter som man inte kan blunda för. Har man inte slipat om tidigare så får man kanske tänka om.

### Vad blir nästa steg i projektet?

Från 2024 registrerar vi alla order så vi får fram CO<sub>2</sub>-besparingen. Nu reser vi runt och presenterar projektet för våra befintliga och nya kunder där vi också gärna får med oss den som är miljöansvarig på företaget.



Dieter Kress

---

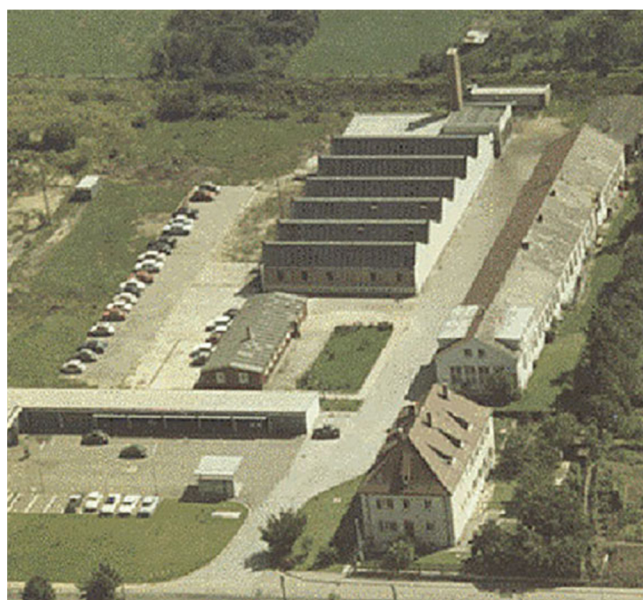
## MAPAL SÖRJER DIETER KRESS

MAPALs förre verkställande direktör Dieter Kress gick bort den 27 december 2023 efter en lång tids sjukdom, 81 år gammal. Dieter Kress var känd som en passionerad entreprenör med en stor personlighet och ledde MAPAL i nästan fem decennier. Han var den stora arkitekten bakom företagets framgångssaga när han förvandlade en liten lokal gängtappstillverkare till en heltäckande verktygsleverantör i ett globalt företagsimperium. Kress gick i pension 2018 men var engagerad i organisationen ända fram till sin bortgång.

”MAPAL är min baby och därför kan jag inte lämna företaget helt och hållet”, har han tidigare sagt.

Dieter Kress började sin resa hos MAPAL redan 1969 men historien med familjen sträcker sig längre tillbaka än så, för det var nämligen hans far, Georg Kress, som grundade företaget år 1950. Det började med tillverkning av gängtappar med försäljning på lokal nivå innan han fyra år senare fick patent på enskäriga brotschar och den första MAPAL-innovationen var ett faktum.





MAPAL 1960-1969

Men det var först när sonen Dieter Kress tog över rodret som den stora resan påbörjades. Dieter Kress förädlade det som fadern hade skapat och MAPAL blev ledande inom utvecklingen av specialverktyg för brotschning.

Han drev företaget med stor passion och glödande engagemang i sammanlagt 49 år. Under den långa perioden utökade MAPAL sitt produktutbud kraftigt och blev med tiden en komplett verktygsleverantör. Verktyg för borrar, försänkning, fräsning, svarvning och finbörning adderades till utbudet likväl som hållande verktyg, förinställare, kontrollutrustning och maskinservice.

Förvärv och investeringar blev en faktor i MAPALs tillväxt och Kress följde alltid sin strategi. För honom var det av största vikt att respektera och bibehålla kulturen inom de företagen som förvärvades.

I dag är MAPAL representerat i 44 länder med cirka 5 000 anställda över hela världen, varav 1 700 i huvudkontoret i Aalen i sydvästra Tyskland. När Dieter Kress tackade för sig 2018 tog hans son, Jochen Kress, över vilket gör honom till den tredje generationen Kress i MAPAL.

Dieter Kress brann inte bara för MAPAL utan för hela regionen Nordrhein-Westfalen där företaget har sitt säte. En hjärtefråga var utbildning och att slussa in ungdomar i arbetslivet. Han var tidig med att implementera traineeprogram i MAPAL och i dag är företaget en av de största arbetsgivarna för unga i hela regionen.



MAPAL idag

Colly Verkstadsteknik har representerat MAPAL i Sverige sedan 1959, och sörjer nu Dieter Kress för det han har skapat, utvecklat och förädlat – ett livsverk. Det är med största respekt och sympati för familjen vi tillsammans med våra kunder nu tar farväl av en vän och sann entreprenör.

# COLLYS VERKTYG GAV HYDRAULIKEXPERTEN BÄTTRE LIVSLÄNGD OCH SPÅNBRYTNING

Familjeföretaget Sunfab grundades 1925 och är ledande inom hydraulik. Verksamheten består av utveckling, tillverkning och försäljning av hydraulpumpar, hydraulmotorer och tillbehör.

Idag sker tillverkningen i en toppmodern produktionsanläggning belägen i Hudiksvall, därifrån levereras pumpar och motorer till kunder över hela världen.

Vår säljare Peter Lindberg besökte företaget och initierade testkörningar av våra verktyg för att se om det gick att göra några förbättringar i form av prestanda, tid och livslängd.



Sunfab AB:s anläggning

## TESTKÖRNING: MITSUBISHI-SKÄR



Mitsubishi svarvskär

I det ena fallet hade Sunfab använt ett konkurrerande svarvskär och nu testat att byta till ett Colly-skär från Mitsubishi Materials.

## RESULTAT

Sunfab uppgav att de största förbättringarna med bytet till Mitsubishi-skäret var att de kunde köra med högre skärhastighet, fick längre livslängd och bättre spån­brytning.

- ✓ 70% ökad produktivitet
- ✓ 15% längre livslängd

Konkurrerande skär	Mitsubishi-skär
VC: 250	VC: 330
F: 0.35	F: 0.3-0.45
Livslängd: 30 min	Livslängd: 35 min

## TESTKÖRNING: MITSUBISHI-FRÄS

I det andra fallet hade Sunfab kört med en Ø8.2 mm-fräs från en konkurrent men ändringar i produktionsprocessen öppnade för att testa ett nytt verktyg. Svaret blev en Ø6 mm-fräs från Mitsubishi som skulle bredda spåret till 8.2 mm.

Resultatet blev lyckat även här och Mitsubishi-fräsen gjorde att man kunde bredda upp spåret vilket genererade i en avsevärt förbättrad livslängd, finare ytor samt bättre spån­avgång. Målet för testkörningarna, att förkorta produktionstiden och sänka kostnaden per detalj, uppfylldes därmed i båda fallen.

## RESULTAT

Konkurrerande fräs Ø8.2 mm	Mitsubishi-fräs Ø6 mm
VC: 90	VC: 150
F: 0.22	F: 0.44
Livslängd: 150 min	Livslängd: 250 min

**Vill du ha mer information om verktygen som användes i testkörningarna?**

**Kontakta din lokala Colly-representant så hjälper vi dig att effektivisera din produktion.**



**COLLYVERKSTADSTEKNIK AB**  
RASEBORGSATAN 9, 164 74 KISTA  
08-703 01 00 | INFO@VT.COLLY.SE  
COLLYVERKSTADSTEKNIK.SE