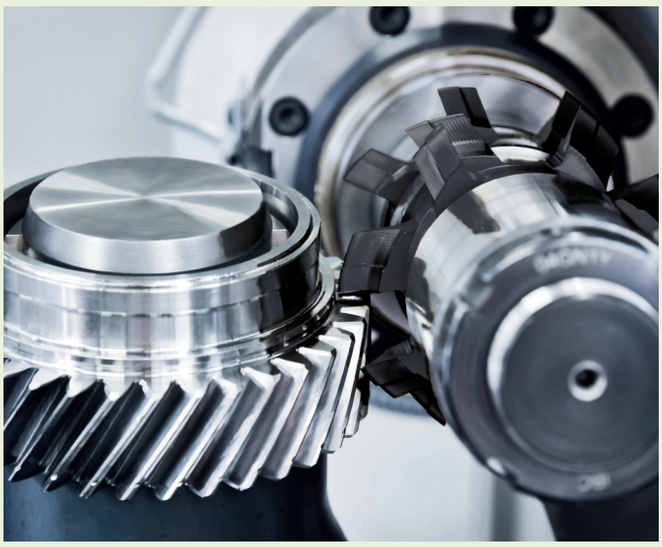
COLLY NEWS

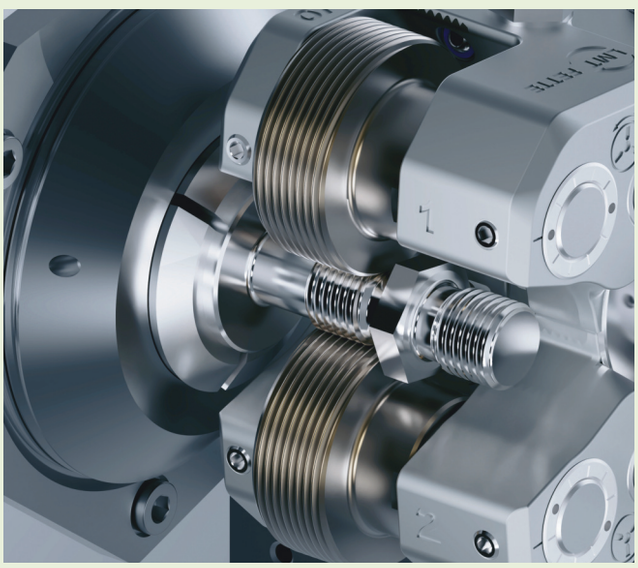
#1 2026

Det här numret bjuder på en Elmiaspecial där vi presenterar vårt nya produktutbud inom rullgängning och kuggfräsning. Du får möta våra nya leverantörer InovaTools, LMT Fette och Hermann Bilz – och läsa om varför vi nu är störst inom solid hårdmetall.









Ett bredare erbjudande som skapar mervärde

KRÖNIKA



Conny Erixon, VD

“Behovet hos den skandinaviska verkstadsindustrin förändras ständigt. Kraven på effektivitet, kvalitet och leveranssäkerhet ökar, samtidigt som många företag vill minska komplexiteten i sina leverantörsled. I detta landskap är vår uppgift på Colly Verkstadsteknik tydlig: att skapa så mycket värde som möjligt för våra kunder”.

Det är mot det behovet som vi under det senaste året har breddat vårt erbjudande ytterligare genom nya, starka leverantörer – LMT Fette, InovaTools och Hermann Bilz.

Den utökade portföljen står stark i sig själv, men framför allt är den extra stark i kombination med våra befintliga leverantörer. Tillsammans skapar detta nya möjligheter för våra kunder, både affärsmässigt och operativt.

Med ett bredare sortiment har vi idag större frihet att välja rätt lösning utifrån varje applikations unika förutsättningar, oavsett om det handlar om tillverkning i små volymer eller massproduktion. Det gör att vi i högre grad kan ta ett helhetsgrepp, i stället för att optimera enskilda delar. För våra kunder innebär det färre kontaktvägar, tydligare ansvar och lösningar som fungerar bättre i praktiken.

En viktig del i detta är att vi nu kan vara med i fler operationer i kundens bearbetningsprocess. Från ett redan urstarkt erbjudande inom solid hårdmetall har vi breddat oss ytterligare, samtidigt som vi nu även kan ta ansvar för exempelvis kuggfräsning, splines och serrationer så väl som rullgängning och bakplaning. Det gör att vi i ännu större utsträckning kan följa våra kunder från ax till limpa – även i mer komplexa eller produktionskritiska moment.

För många kunder har detta inneburit att Colly Verkstadsteknik gått från att vara en nischleverantör till att bli en värdeskapande partner. En partner som inte bara levererar produkter, utan bidrar med helhetssyn, stabilitet och långsiktighet.

Vår ambition är enkel: att göra vardagen enklare för våra kunder och samtidigt bidra till deras konkurrenskraft. Med ett bredare erbjudande, större ansvarstagande och ett tydligt kundfokus fortsätter vi att utvecklas – tillsammans med er.

Nu fortsätter Colly News – trevlig läsning!
Conny Erixon, VD



Håkan Oldin. Foto: Colly Verkstadsteknik.

Vi växer - väx med oss!

Vi på Colly Verkstadsteknik ställer ut på Elmia Verktygsmaskiner 2026 med ett tydligt budskap: vi utökar vårt produktutbud och vi är nu störst inom solid hårdmetall.

Produktutbudet utökas bland annat genom vår nya partner LMT Fette, vars lösningar för rullgängning och kuggfräsning kompletterar vårt befintliga sortiment.

Tillskottet av InovaTools breddar vårt redan starka program inom solida hårdmetallverktyg ytterligare.

Hermann Bilz, som också är en av våra nya partners, bidrar med sin expertis av kvalitetsverktyg, med särskilt fokus på bakplaning.



Mia Bojs. Foto: Colly Verkstadsteknik.

I detta nummer lyfter vi våra leverantörer och de höjdpunkter vi presenterar på Elmia Verktygsmaskiner.

LMT Fettes sortiment omfattar bland annat högpresterande snäckfräsar för tillverkning av kugghjul samt ChamferCut – en patentskyddad och mycket effektiv metod för fasning av kugghjul. Inom rullgängning tillhandahåller vi användarvänliga radialhuvuden, axialhuvuden och tangentialhuvuden, kompletterat med skalhuvuden och givetvis kundanpassade lösningar.

InovaTools adderar både bredd och teknisk tyngd till vårt redan omfattande program inom solid hårdmetall. Tillsammans med Mitsubishi Materials och Mapal täcker dessa tre tillverkare ett spektrum av lösningar som sträcker sig från standardfräsar till avancerade specialgeometrier för svårbearbetade material.

Vårt nytillskott InovaTools erbjuder specialverktyg med leverans inom en vecka.

Mapal presenterar på årets mässa flera av sina senaste innovationer, till exempel OptiMill-Uni-HPC, NeoMill-16-Finish, NeoMill-Alu-Rough inom fräsning, ny standardiserad spånbrytargeometri, vidareutvecklingar inom Uniq-chuckarna med DirectCool och nya lösningar i det populära HPR400-brotschsystemet.

Mitsubishi Materials visar sitt breda standardprogram inom skärande bearbetning med kvalitetsprodukter inom fräsning, borrning och svarvning.

Yamawa visar sin expertis inom gängtappar – ett område där de är välkända för sin tillförlitliga kvalitet – medan **CPT presenterar lösningar för gängfräsning och gängsvarvning.**

Självklart lyfter vi även **Colly Verkstadstekniks Slipservice** och hur omslipning kan spara både kostnader och miljö.



Jonas Lund. Foto: Colly Verkstadsteknik.



Kuggfräsning. Foto: LMT Fette.

Fördjupning: LMT Fette

LMT Fette stärker nu Colly Verkstadstekniks program med marknadsledande lösningar inom kuggfräsning och rullgängning. Med över 100 års erfarenhet tillför företaget unik kompetens och moderna, patenterade teknologier som ökar kvaliteten, produktiviteten och processäkerheten för svensk industri.

En global ledare med över ett sekel av innovation

LMT Fette är en global ledare inom tillverkning av snäckfräsar för kugghjulsproduktion och rullhuvuden för effektiv gängtillverkning.

Företaget grundades redan 1908 av Wilhelm Fette i Altona strax utanför Hamburg, och har sedan dess utvecklats till en av de mest välrenommerade aktörerna inom precisionsverktyg.

Redan under de första åren etablerade företaget sin expertis inom snäckfräsning, och sedan 1950-talet är Fette-rullgänghuvuden en självklar del av produktportföljen. Över ett sekel av innovation och tekniskt kunnande gör LMT Fette till ett mycket starkt tillskott till Colly Verkstadstekniks redan omfattande uppsättning av världsledande leverantörer.

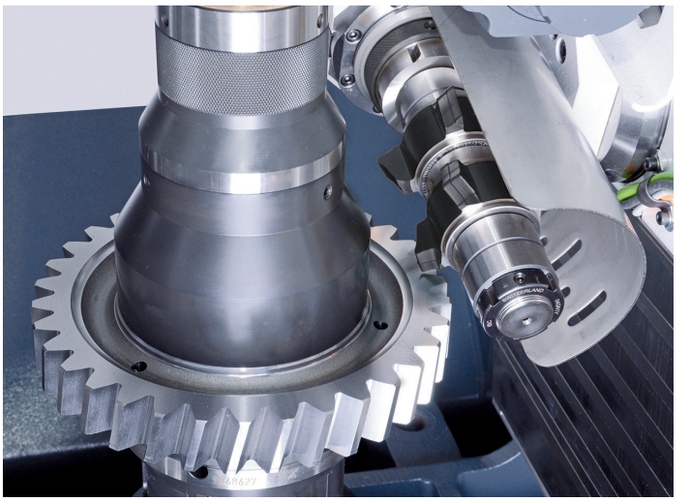
Ett naturligt komplement till Colly Verkstadstekniks erbjudande

Partnerskapet med LMT Fette ligger helt i linje med Colly Verkstadstekniks ambition att kunna ta ett helhetsansvar för kundernas bearbetningsprocesser. I många fall arbetar vi redan idag med bearbetning av detaljer där nästa steg hos kunden är antingen gängning eller kuggbearbetning.

Genom att integrera LMT Fettes expertis i vårt sortiment kan vi nu leverera en komplett lösning för hela processkedjan – från grovbearbetning till färdig gänga eller kugge. Detta skapar både tekniska och logistiska fördelar för våra kunder, samtidigt som vi stärker vår position som totalleverantör inom verktyg för metallbearbetning.

Innovation som driver effektiv kugghjulstillverkning

LMT Fette har sedan starten haft en tydlig målsättning: att alltid ligga i teknologisk framkant och leverera lösningar som ger kunderna högsta möjliga kvalitet till lägsta kostnad per producerad detalj. Ett utmärkt exempel på detta är ett av deras senaste patenterade koncept – ChamferCut.



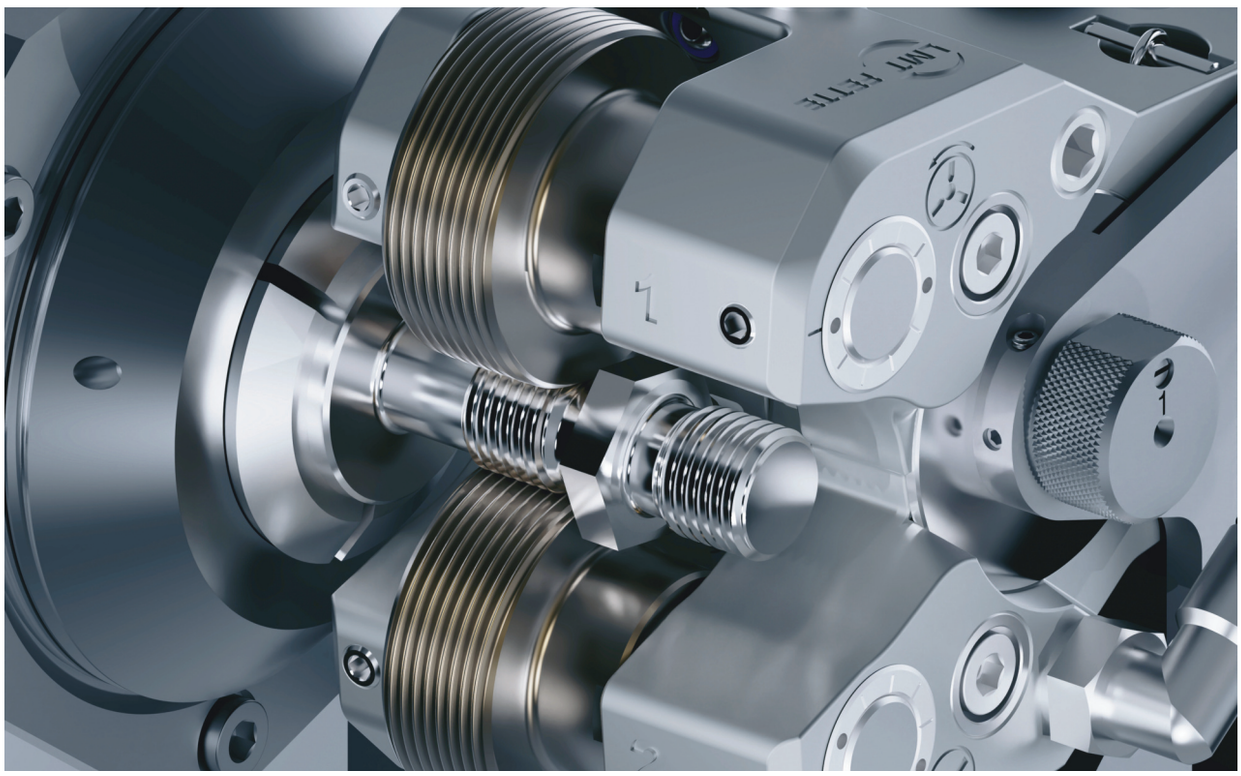
ChamferCut. Foto: LMT Fette.

ChamferCut – patenterad metod för fasning och gradning

Fasning och gradning är avgörande moment i framställningen av kugghjul. Med ChamferCut-metoden har LMT Fette utvecklat ett sätt att generera fasningar som är:

- extremt pålitliga
- högprecisa
- kostnadseffektiva
- reproducerbara över stora serier

Metoden kombinerar smart geometri med hög processäkerhet, vilket gör den särskilt värdefull för tillverkare med höga krav på kvalitet och produktivitet.

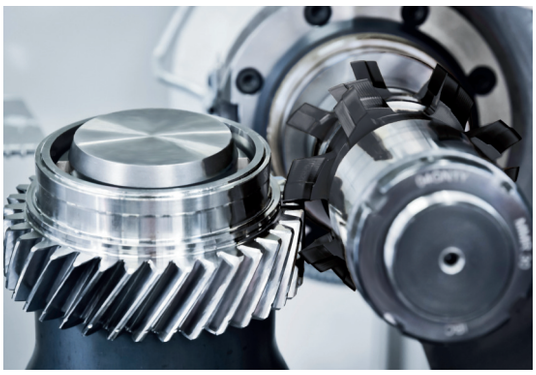


T3.18 EVO. Foto: LMT Fette.



Colly Verkstadsteknik på plats hos LMT Fette. Foto: Colly Verkstadsteknik.

ChamferCut-metoden fungerar på höghållfasta material och ger lång livslängd på verktyget. Över 1 200 olika detaljer i omkring 25 länder fasas och gradas framgångsrikt med denna metod.



ChamferCut. Foto: LMT Fette.

Kuggfräsning

LMT Fette har lösningar för kuggfräsning, utvecklade för hög noggrannhet, repeterbarhet och stabilitet. System som lämpar sig för såväl prototyptillverkning som effektiv serieproduktion.

Höga skärhastigheter vid kuggfräsning ökar påfrestningarna på verktyget. Här når traditionella HSS-verktyg sina prestandagränser. **Den nya snäckfräsen SpeedCore** är tillverkad av helt nyutvecklade skärmaterial. Det nyutvecklade skärmaterialet har mycket hög värmetålighet och gör att skärhastigheterna kan ökas med 30 % och ofta upp till 50 %, utan att kompromissa med stabilitet eller livslängd.



Snäckfräs. Foto: LMT Fette.

CarbideLine-serien från LMT Fette är byggd för att ge bästa möjliga resultat vid kuggfräsning. Den finns i tre olika utföranden: i solid hårdmetall, som hybrid eller med vändskär. Oavsett vilken du väljer får du alltid högsta kvalitet.

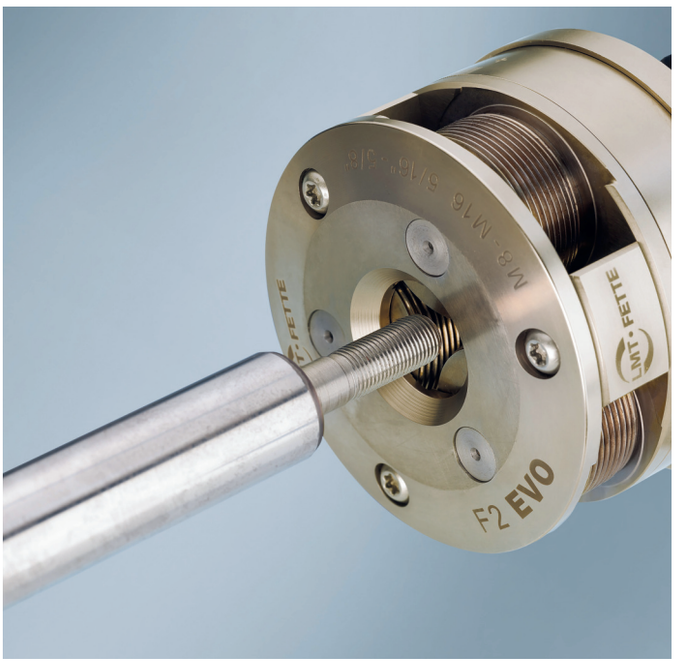
Rullgängning
LMT Fette har ett komplett sortiment för rullgängning, anpassat för både små och stora serier samt olika maskinkoncept:

Nya generationens **EVOline axiella gängrullhuvuden** har en prestandaoptimerad konstruktion möjliggör korta cykeltider och hög produktivitet.

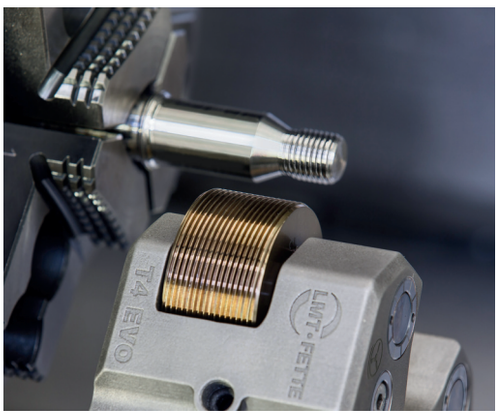
Tangentiella rullgängningssystem vid gängtillverkning kännetecknas av extrema kvalitetskrav. För att kunna leverera både hög kvalitet och snabb produktion har LMT Fette tagit fram det tangentiella rullgängningssystemet EVOline, den första produktutvecklingen som kombinerar 3D-printad design med möjligheterna inom Industri 4.0.

Radiella rullgängningssystem utvecklade för korta gängor. De möjliggör extremt korta bearbetningstider med stationära eller roterande arbetsstycken. Kompakta och flexibla lösningar med enkel inställning och stabil gängkvalitet.

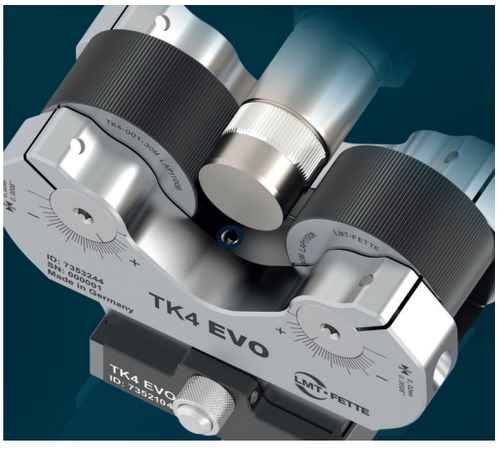
EvoLine-serien ger radikalt sänkta driftkostnader och längre serviceintervaller!



Axiella rullgängningssystem. Foto: LMT Fette.



Tangentiella rullgängningssystem. Foto: LMT Fette.



TK4 rullgängningssystem. Foto: LMT Fette.

FAKTA

Företaget grundades 1908 av Wilhelm Fette i Altona som ligger i utkanten av Hamburg.

Sortiment
- Snäckfräsar
- ChamferCut
- Rullgängverktyg
- Gängtappar
- Fräsverktyg
- Brotschar

Tjänster
LMT Fette har även specialanpassade verktyg, samt omskärpning och renovering av befintliga verktyg.

Hemsida
www.lmt-tools.com/en/



Excaliburr. Foto: Hermann Bilz.

Fördjupning: Hermann Bilz

Hermann Bilz är en välkänd tysk tillverkare av högkvalitativa precisionverktyg för borrning, finborrning, försänkning och bakplaning. Med över 90 års erfarenhet av metallbearbetning erbjuder företaget verktygssystem som kombinerar tysk ingenjörskonst, hög prestanda och lång livslängd – vilket gör dem till ett naturligt val för krävande industriella applikationer.

H. BILZ

BEST DRILLS – BEST SKILLS.

En stark tradition av kvalitet sedan 1935
Företaget grundades 1935 i Esslingen, Tyskland, och har sedan starten fokuserat på utveckling och produktion av avancerade verktyg för metallbearbetning.

Under nära ett sekel har Hermann Bilz etablerat sig som en pålitlig partner för industrin genom att kombinera gedigen erfarenhet med ett starkt fokus på precision och innovation.



Bakplanare med mekaniskt utfällda skär – ingen omspänning krävs.
Foto: Hermann Bilz.

Brett sortiment av verktyg för högpresterande bearbetning
Hermann Bilz har ett omfattande utbud av verktyg tillverkade av:

- Snabbstål (HSS) – för flexibilitet, mångsidighet och hög slitstyrka
- Solid hårdmetall – för maximal precision, stabilitet och livslängd

Deras verktyg är konstruerade för att leverera en pålitlig och reproducerbar bearbetningsprocess, oavsett om det gäller borrning, finborrning, försänkning eller bakplaning.

Kundanpassade lösningar för specifika behov
Utöver standardsortimentet erbjuder Hermann Bilz även kundunika verktygslösningar, anpassade efter specifika mått, geometrier eller materialkrav.

Detta gör det möjligt att optimera bearbetningsprocesser, öka produktiviteten och säkerställa perfekta resultat även i specialapplikationer.

Fråga oss om du vill göra **klart din detalj i en enda operation** - Hermann Bilz garanterar **hög leveransprecision** och **korta leveranstider**.

Specialister på bakplanare i världsklass
En av Hermann Bilz främsta styrkor är deras expertis inom bakplaning – både med verktyg i solid hårdmetall och med vändskärslösningar. Deras bakplanare med mekaniskt utfällda bakplaningskär möjliggör bakplaning utan omspänning av detaljen.

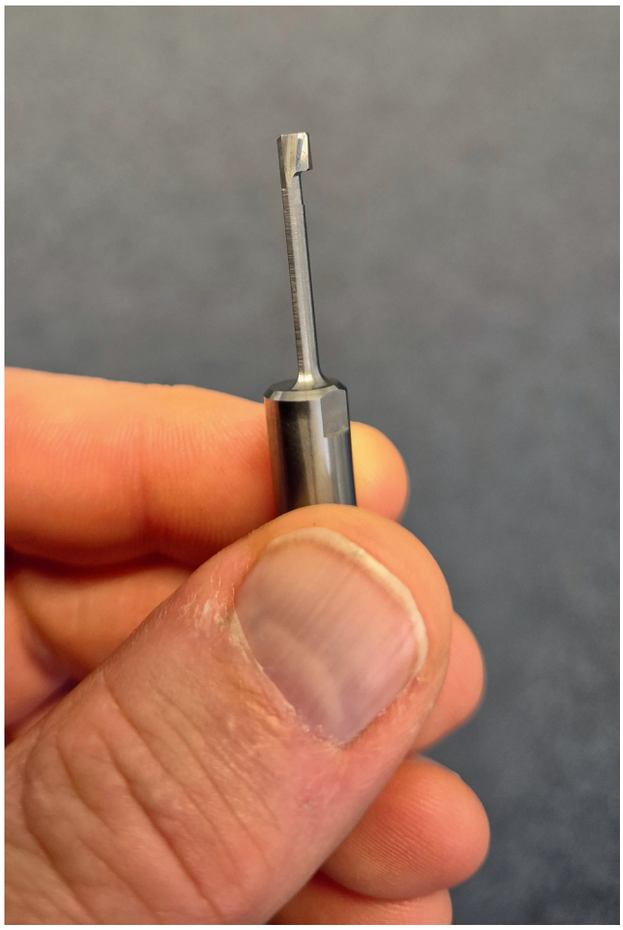
Dessa verktyg är utvecklade för att ge:

- låg vibrationsnivå
- hög ytfinhet
- lång verktygslivslängd

Bakplanare från Hermann Bilz används brett inom industrin och uppskattas för sin tillförlitlighet även i krävande applikationer och material.



Bo Petersson & Jablan Dimitrijevic, innetekniker, Colly Verkstadsteknik. Foto: Colly Verkstadsteknik.





Hermann Bilz erbjuder verktyg med stora variationer i storlek... Foto: Colly Verkstadsteknik.



Bakplanare med mekanisk utfällning av skär. Foto: Hermann Bilz



Excalibur – borrning med gradfri in- och utgång i samma operation. Foto: Hermann Bilz

FAKTA

Familjeföretaget Hermann Bilz grundades 1935 i Esslingen, Tyskland, och är specialiserat på innovativa verktygslösningar för metallbearbetning.

Företagets precisionsverktyg används av ledande tillverkare världen över inom maskinteknik, fordons-, energi- och flygindustrin.

Hermann Bilz har idag över 20 000 framgångsrika verktygsprojekt bakom sig.

Hemsida
https://www.hermann-bilz.de/en/



Foto: Colly Verkstadsteknik.

Fördjupning: InovaTools

InovaTools presenterar ett brett utbud av verktyg utvecklade för hög precision, lång livslängd och maximal processäkerhet. Sortimentet täcker stål, rostfritt, aluminium, djuphålsbearbetning samt specialverktyg, vilket gör att vi kan erbjuda rätt lösning för varje applikation.

Verktyg för aluminium
Inom aluminium och andra lättmetaller finns:

- Polerade pinnfräsar som förhindrar spånkletning
- Verktyg med mycket skarpa skäreggar för hög ytfinish
- Högmatningsfräsar som klarar lätta och tunna detaljer utan vibration
- Hårdmetallborrar anpassade för höga skärhastigheter

Verktygen är optimerade för att leverera ren skäryta, låg värmeutveckling och effektiv spånavgång.



Solida pinnfräsar med beläggning för låg friktion och lång verktygslivslängd. Foto: InovaTools.

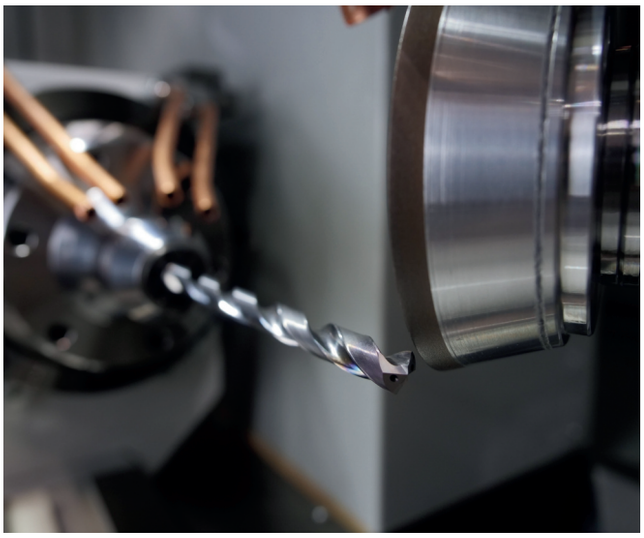


InovaTools-verktyg, färdigslipade och på väg till beläggningen. Foto: Colly Verkstadsteknik.

Verktyg för stålbearbetning

InovaTools program för stål omfattar en stor variation av:

- Solida hårdmetallpinnfräsar för grov- och finbearbetning
- Högpresterande fräsar för höga matningar och stabil spånavgång
- Borrar i solid hårdmetall med optimerad geometri för stål



Omslipning av DeepMax, för lägsta kostnad per tillverkat hål. Foto: InovaTools

Verktyg för rostfritt stål

Bearbetning av rostfritt kräver verktyg med hög värmetålighet och mycket god spånevakuering.

InovaTools har:

- Pinnfräsar med skarpa, polerade spårkanaler för att motverka plastisk deformation
- Slitstarka beläggningar som hanterar höga temperaturer
- Effektiva borrar som minskar risk för spånstockning

DeepMax – för djuphålsbearbetning

- Djuphålsborrar i hårdmetall för mycket stora borrdjup
- Optimerade kylkanaler som säkerställer effektiv spånevakuering
- Stabil styrning även vid extremt höga förhållanden mellan längd och diametet

Perfekt för hydraulik, formverktygsindustrin, energisektorn och andra applikationer där djupa, raka hål är avgörande.

Specialverktyg med leverans inom en vecka!

InovaTools tillhandahåller kundanpassade verktyg med riktig expressleverans!



Håkan Oldin, produktchef InovaTools i Sverige, på plats hos InovaTools i Tyskland. Foto: Colly Verkstadsteknik.

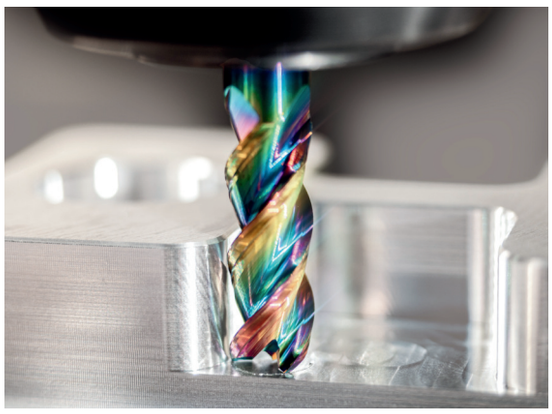


Foto: InovaTools.

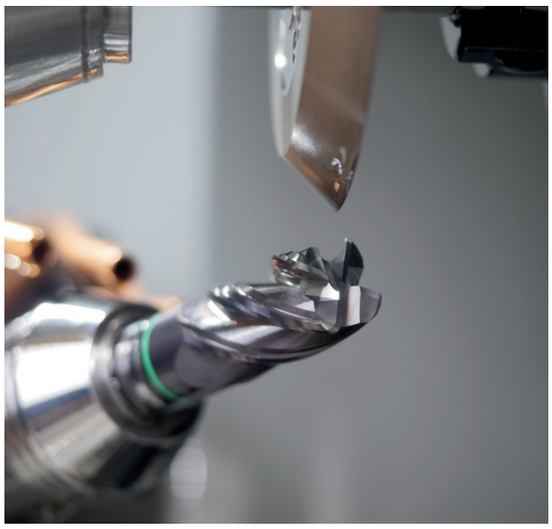


Foto: InovaTools.

Fakta

Grundat 1990 av Ditmar Ertel och Georg Eckerle, idag en ledande aktör inom verktygsindustrin med en global närvaro i över 40 länder.

Med en produktionsyta på 4 300 m², erbjuder InovaTools ett brett sortiment av verktyg.

Sortiment

- Fräsverktyg: Standardfräsar i Ø 0,1–25 mm, med eller utan invändig kylning. Fräsdjup: 1–5×D.
- Borrverktyg: Standardborrar i Ø 0,1–20 mm, med eller utan invändig kylning. Borrdjup: 3–30×D.

Tjänster

InovaTools erbjuder specialanpassade verktyg med snabb hantering, från förfrågan till expressleverans.

Prisvärd omslipning hos Colly Verkstadstekniks slipservice.

Hemsida

www.inovatools.eu



Foto: Mitsubishi Materials.

Fördjupning: Mitsubishi Materials

Mitsubishi Materials presenterar ett komplett program av avancerade skärande verktyg för modern metallbearbetning. Sortimentet omfattar solida pinnfräsar, borrverktyg, vändskär för svarvning, spår- och avstickslösningar samt specialiserade verktyg för effektiv bearbetning av aluminium.

MV1000 – Nya skärsorter för framtidens bearbetning

Mitsubishi Materials lanserar MV1000-serien med AL-Rich CVD-beläggning (Al,Ti)N som behåller kristallstrukturen vid höga aluminiumhalter för hög hårdhet och värmetålighet. Serien omfattar frässorterna MV1020 och MV1030 samt svarvsorten MV9005, anpassade för stål, rostfritt och superlegeringar.



MV1000-serien. Foto: Mitsubishi Materials.



IMX-serien. Foto: Mitsubishi Materials.

iMX-systemet – modulära pinnfräsar med maximal styvhet

iMX kombinerar flexibiliteten hos utbytbara huvuden med styvheten hos solida pinnfräsar. Dubbla kontaktytor i solid hårdmetall ger mycket hög precision och prestanda vid fräsning av titan, superlegeringar, rostfritt och härdade stål.

ELMIASPECIAL!

DXAS – Borrsystem med utbytbara huvuden och marknadens lägsta skärkrafter
DXAS levererar hög stabilitet och ekonomisk borrning i stål och gjutjärn.

MS-borrserie – Kostnadseffektiv prestanda
Belagda hårdmetallborrar med invändig kylning och bred materialanpassning. Finns i 3xD och 5xD.

Mini-DVAS – Ny industristandard för små diametrar
Mini-DVAS täcker Ø1.0–2.9 och 2–50xD och omfattar Mitsubishi Materials Tri-Coolant-teknologi som fördubblar kylvätskeflödet. Den nya XR-spetsen förbättrar spånbrytning och minskar skärkrafter.



DVAS. Foto: Mitsubishi Materials.

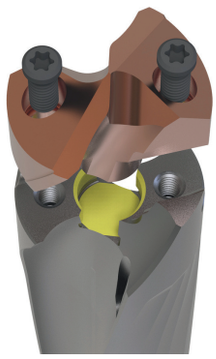
Alimaster & AXD4000/7000 – Aluminiumoptimerade fräsar
Alimaster-serien erbjuder mycket låg friktion, stabil spånevakuering och diamantbeläggning. AXD4000/7000 är lättskärande hörnfräsar för aluminium och titan med slipade vändskär och hög noggrannhet.

Verktyg för spår och avstickning
GT-, XB-, GYSR- och EY-serierna visas för precisionsspår och avstickning med hög processäkerhet.



VQ-serien. Foto: Mitsubishi Materials.

WWX200 & WWX400 – 90° hörnfräsning med hög processtillförlitlighet
WWX200 och WWX400 ger exakta 90°-väggar, minskar behovet av efterbearbetning och vändskärens sex skäreggar ger förutsättningar för kostnadseffektiv produktion. WWX400 har dubbelsidiga trigonskär och genomgående kylkanaler för ökad stabilitet.



DXAS. Foto: Mitsubishi Materials.

DFAS – Solid hårdmetallborr med 180° spets
DFAS med invändig kylning ger stabil borrning med utmärkt spånbrytning. Plan botten - utmärkt förborr till djuphålsborr.



Alimaster-serien. Foto: Mitsubishi Materials.

VQ-pinnfräsar – MIRACLE SIGMA och ZERO-µ-teknologi
VQN-serien levererar hög prestanda även under tuffa förhållanden. Den polerade (AlCr)N-beläggningen ger bättre ytor, minskat skärmotstånd och längre verktygslivslängd.



WWX-serien. Foto: Mitsubishi Materials.



Foto: Mapal.

Fördjupning: Mapal

Mapal presenterar nya verktyg och innovationer som ökar prestanda, processäkerhet och effektivitet inom modern bearbetning, med fokus på fräsning, brotschning och en ny standard för finborrning.

NeoMill-Alu-Rough – kraftfull grovbearbetning av aluminium

Den nya vals- och hörnfräsen NeoMill-Alu-Rough är en innovativ lösning för effektiv grovbearbetning av gjutna aluminiumkomponenter inom fordons-, flyg- och maskinindustrin.

Verktyget kombinerar:

- Stora spånutrymmen
- Tangentiella vändskär
- Ett brett utbud av skärmaterial (PCD, CVD-diamant, belagd/obelagd hårdmetall)

Resultatet är hög stabilitet och tillförlitlig spånavverkning även vid stora spånvolymer. Serien omfattar standardverktyg från Ø50–160 mm samt kundspecifika lösningar.



NeoMill-Alu-Rough. Foto: Mapal.



NeoMill-16-Finish. Foto: Mapal.

NeoMill-16-Finish – när ytjämnhet och precision står i centrum

NeoMill-16-Finish är utvecklad för applikationer där ytfinhet och toleranser är avgörande.

Egenskaper:

- Grovskäret ONMU05 (16 skäreggar)
- Finskäret OFGW07 (8 skäreggar)

Systemet ger en processäker finfräsning med ytfinhet ner till Rz 4 µm, och finns i diametrar Ø63–200 mm med enkel skärinställning. Perfekt för precisionsytor i serieproduktion.

ELMIASPECIAL!

HPR400 – tre nya banbrytande brotschlösningar
Mapals HPR400-system är känt för sin precision vid finbearbetning av stora diametrar. Nu lanseras tre viktiga nyheter:

1. ”One-shot”-lösning för stora skärdjup
Ett kombinationsverktyg där ISO-skären hanterar grovbearbetningen och HPR400 tar hand om finbearbetningen – i ett enda steg.
Fördelar:

- Upp till 6 mm skärdjup i ett arbetsmoment
- Drastiskt reducerade cykeltider
- Ingen inställning behövs

2. Ny HPR400 Plus för hål med ansats/släppning
Anpassade vändskär för hål med spår eller plan ansats.
Fördelar:

- Två användbara skäreggar
- Stabil bearbetning även vid komplex geometri
- Idealisk för lagerhål där bottenfrigång krävs

3. HPR400 med PCD-skär för statorhus
Optimerad för elektromobilitetens ökande behov.
Fördelar:

- Ingen inställning av skär krävs
- Betydligt snabbare än finborrning
- Ökad produktivitet vid stora volymer

HPR400-systemet fortsätter vara en flexibel, kostnadseffektiv och hållbar lösning för modern industri.



Mapal HPR400 är ett mycket operatörsvänligt brotschsystem med utbytbara vändskär vilket gör att man inte behöver slipa om. IT-klass: 7. Foto: Mapal.



Spånbrytning. Foto: Mapal.

Ny standardiserad spånbrytargeometri för finborrning
Bearbetning av långspånande material som rostfritt stål har alltid varit utmanande – tills nu.
Mapal lanserar en standardiserad spånbrytargeometri för finborrverktyg, baserad på:

- Exakt definierad fasformsgeometri
- Optimerad spånvinkel
- Anpassade skärdata och skärdjup

Resultatet ger perfekt spånbrytning, betydligt högre processtabilitet, lägre värmeutveckling, mindre verktygsslitage och färre maskinstopp

Detta är ett stort steg mot standardisering inom finbearbetning av stål och rostfritt.

ELMIASPECIAL!

UNIQ® DirectCool – nästa steg för precisionskylning
MAPAL utökar UNIQ-hydraulchucken med DirectCool, en kylteknik med tre integrerade kylkanaler direkt längs verktygsskaftet.

Fördelar:
- Jämn temperatur och minimal värmedistorsion
- Kraftigt minskad verktygsslitage
- Förbättrad ytkvalitet och processäkerhet
- Kompatibel med befintliga UNIQ-spännhylsor
- Ingen ändring av verktygsrestriktioner behövs

Särskilt effektiv vid borrning och applikationer med risk för verktygsbrott.



Uniq-chuck med DirectCool Foto: Mapal.

OptiMill-Uni-HPC – tredje generationens högpresterande HPC-fräs
Den nya generationen är utvecklad för automatiserad produktion och obemannade skift.

Nyheterna omfattar:
- Ny hårdmetallsort med hög seghet
- Slitstark beläggning och optimerad geometri
- Extrem motståndskraft mot slag
- Mycket hög processäkerhet och spånavverkning

Från 2025 finns tre versioner:
- Kort (Ø3–20 mm)
- Lång (Ø3–25 mm)
- Lång med integrerad spånbrytare (Ø6–25 mm)

Designad för att klara höga belastningar och minimera behovet av övervakning.

OptiMill-Alu-Wave – ny dimension inom aluminiumfräsning med averkningsvolymer på upp till 21 liter/min
En helt nyutvecklad grovfräs för högvolymbearbetning av aluminium.

Unika fördelar:
- Patenterad ”cord roughing”-geometri som ger korta spånor
- Mycket mjuk gång och stabil process
- Centrerad kylkanal minimerar uppbyggnadsskär
- Anpassningsbara hörnradier
- Finns i flera längder för optimal anpassning

En perfekt fräs för effektiv och konturnära grovbearbetning.



Alu-Wave. Foto: Mapal.

OptiMill-Uni-Wave – nu också med invändig kylning
Den perfekta lösningen för spårfräsning upp till 2xD i många material.

Nyheterna:
- Invändig kylning för optimal spåntransport – särskilt vid över1.5xD i stål
- Avsevärt längre livslängd
- Ny extra lång version med koniskt skaft för hög stabilitet i djupa kaviteter

Perfekt för tuffa och djupa fräsoperationer.



Uni-Wave. Foto: Mapal.



Uni-HPC. Foto: Mapal.



Anders Kock, Colly Verkstadsteknik samt Leif Gunnarsson och Emil Skärås på Skärås Svets & Mekaniska. Foto: Maskinoperatören.

Nya verktygsval och nära samarbete lyfter Skärås Svets & Mekaniska

Skärås Svets & Mekaniska i Västerås har nyligen tagit hem mer bearbetning i egen regi, vilket skapat nya möjligheter – och nya krav – kring verktygsval och tekniskt stöd. I den utvecklingen har Colly Verkstadsteknik med nya partnern InovaTools blivit naturliga delar i företagets arbete mot en ännu mer effektiv produktion.

InovaTools – ett nytt och uppskattat verktygsalternativ

Som en relativt ny leverantör hos Colly Verkstadsteknik har InovaTools snabbt visat sig vara ett attraktivt verktygsval för kunder som arbetar med varierad produktion. Hos Skärås har framför allt HPC-pinnfräsarna med invändig kylning blivit ett uppskattat tillskott tack vare sin stabilitet, spånavgång och långa livslängd.

– Här pratar vi fåstyckstillverkning och då är det viktigt med prisvärda verktygslösningar med en extra viktig egenskap – lång livslängd, säger Anders Kock, försäljningschef på Colly Verkstadsteknik.

Att InovaTools nu finns tillgängligt via Colly innebär fler valmöjligheter och bättre matchning mot kundernas behov – något som Skärås snabbt dragit nytta av i sin nya bearbetningsmiljö.

Teknisk dialog som ger resultat
Den största framgångsfaktorn hos Skärås ligger dock i själva samarbetet. Maskinoperatören Leif Gunnarsson och Anders Kock arbetar tillsammans med att optimera verktygsval och hitta lösningar som fungerar direkt på golvet.

– Vårt samarbete blir allt bättre och Anders förståelse för vad vi behöver för verktyg och teknik imponerar på mig. Han är en bra lyssnare och har som vi alla vet en lång erfarenhet av att hitta lösningar på både enkla och komplexa verktygsval, säger Leif Gunnarsson.

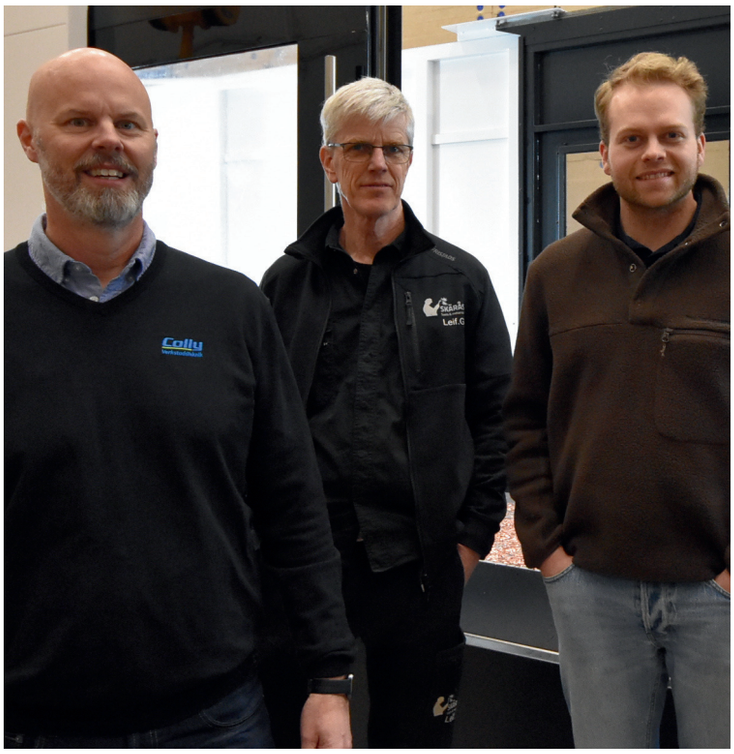
För Colly Verkstadsteknik är detta arbetssätt centralt: att vara nära kunden, lyssna in behovet och snabbt ta fram lösningar som förbättrar flödet.



Leif Gunnarsson. Foto: Maskinoperatören.

Satsningen fortsätter
När Skärås valde att investera i modern maskinteknik öppnades möjligheten att ta hem fler operationer och få större kontroll över kvalitet och leveranstider.

– Vi känner att utan en modern verktygsmaskin i vår egen verkstad har vi varit lite hämmade i vår tillväxt… nu ser vi en helt ny tillverkningsdel växa fram i våra lokaler, säger Emil Skärås.



Anders Kock, Leif Gunnarsson och Emil Skärås. Foto: Maskinoperatören.

Med rätt verktyg och tekniskt stöd bland annat från Colly Verkstadsteknik formar Skärås nu en mer komplett och framtidssäker produktion.

– Om man söker högkvalitativa produkter och tillverkare av dessa, är vi ett tryggt val… Det kan våra nöjda kunder intyga, avslutar Emil.

Fakta

Skärås Svets och Mekaniska är ett verkstadsföretag med bred expertis inom både grovt och tunt smide i stål, rostfritt och aluminium. Företaget arbetar med allt från stålkonstruktioner och byggnadssmide med montage till traversbanor, industriservice, reparationer och legotillverkning.

Hemsida
www.skaras.se



Patrick Soodla, platschef på Colly Verkstadstekniks slipservice. Foto: Colly Verkstadsteknik.

Vi hittar dina besparingar direkt på plats

Vill du sänka dina kostnader, stärka hållbarhetsarbetet och samtidigt öka livslängden på dina verktyg? Med Colly Verkstadstekniks slipservice kan du uppnå stora besparingar redan vid första omslipningen.

Omslipningsinventering – så fungerar det
Vi kommer ut till dig och inventerar dina verktyg på plats. Under besöket identifierar vi vilka verktyg som kan slipas om och presenterar en tydlig kalkyl över:

- Potentiella kostnadsbesparingar
- Minskad klimatpåverkan i CO_2
- Verktygens förlängda livslängd

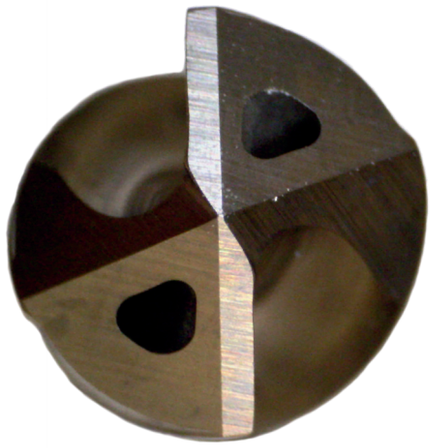
Det är ett effektivt sätt att både stärka företagets ekonomi och bidra till ett mer hållbart produktionsflöde.

Spara mellan 50–85 % redan vid första omslipningen
Att slipa om verktyg är betydligt mer kostnadseffektivt än att köpa nytt. Redan vid första omslipningen kan du spara 50–85 %, samtidigt som miljöpåverkan minskar dramatiskt. Det är ett smart val – både för plånboken och för planeten.

Omslipning gör skillnad!



FÖRE



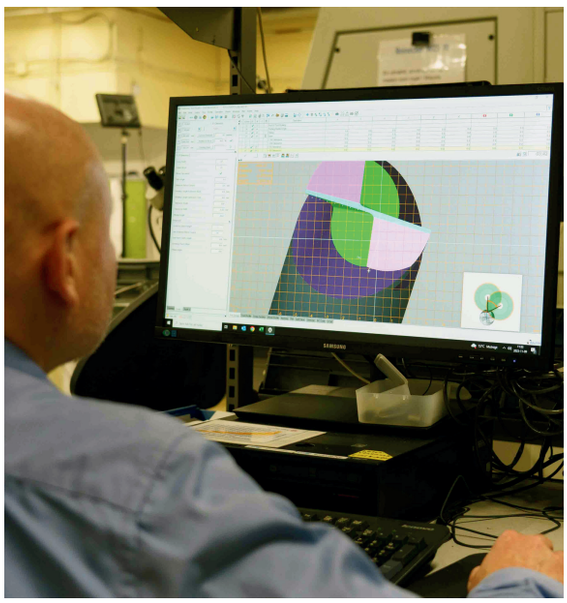
EFTER

Minska utsläppen med upp till 99,4 %
Vår miljödata visar att omslipning av hårdmetallverktyg är en av de mest effektiva åtgärderna för att minska CO_2-utsläpp inom tillverkningsindustrin.

CO_2-påverkan per kg hårdmetall:

- Nyproduktion: 31,4 kg CO_2e
- Omslipning: 0,2 kg CO_2e

Det innebär en utsläppsreducering på upp till 99,4 % – skillnaden är enorm.



Patrick Soodla. Foto: Colly Verkstadsteknik.

Certifierad slipverkstad
Colly Verkstadstekniks slipservice är certifierade av både Mitsubishi Materials och Mapal, och vi slipar verktyg från samtliga fabrikat.

- Miljöredovisning för varje omslipat verktyg
- Skräddarsydd hantering
- Effektiva processer för att göra starten enkel

MITSUBISHI MATERIALS MAPA InovaTools GERMAN TOOLS GROUP

Vill du ta nästa steg?
Kontakta Patrick för att se hur du kan:

- Sänka dina kostnader
- Minska miljöpåverkan
- Höja värdet på varje verktyg

Kontakt
Patrick Soodla
Platschef, Colly Verkstadsteknik – Slipservice
Dalhemsvägen 49, 141 46 Huddinge
Telefon: 070-774 17 93
E-post: patrick.soodla@colly.se
Web: collyverkstadsteknik.se

Colly Verkstadsteknik AB
Raseborgsgatan 9, 164 74 Kista
Tel: 08-703 01 00 | Mail: info@vt.colly.se
collyverkstadsteknik.se