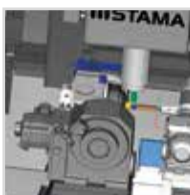


NEWS.

ČASOPIS SCHWANOGU PRO ZÁKAZNÍKY,
ZAMĚSTNANCE A PŘÁTELE NAŠÍ FIRMY

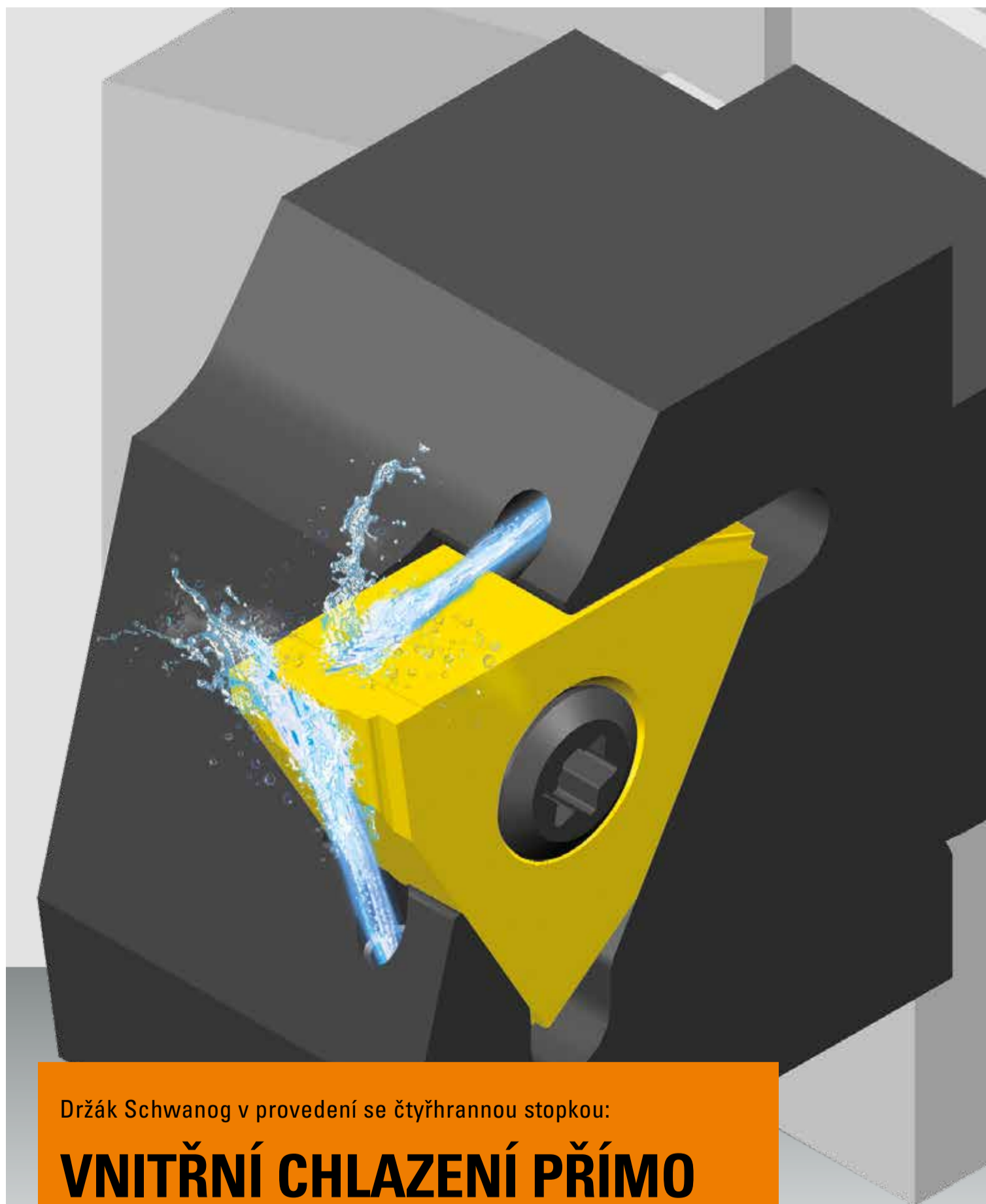
STRANA
02

Zvýšení kvality programování pro výrobu držáků nástrojů Schwanog:
Investicí do simulačního softwaru Vericut jsme schopni...



STRANA
04

Když je vyžadován špičkový výkon:
Se systémem Schwanog PWP HSS-E nabízáme kompletní obrábění vnitřních ploch ...



Držák Schwanog v provedení se čtyřhrannou stopkou:

VNITŘNÍ CHLAZENÍ PŘÍMO NA BŘIT !

STRANA
02



EDITORIÁL:

Vážení obchodní partneři,

s naším novým vydáním Schwanog News vám opět představujeme vysoce produktivní příklady našich nástrojových řešení a aktuální novinky ze světa Schwanog.

Titulní strana zobrazuje nové čtyřhrané držáky nástrojů Schwanog. S vnitřním chlazením přímo na ostří dosáhnete vyšší životnosti nástroje a lepšího odvádění třísek. Přečtěte si všechna fakta na straně 2 našich Novinek.

V dalším technickém tématu, na straně 3 našich Novinek, uvažujeme o obrovských výhodách vysoce hospodárné výroby podélných ozubených kol frézováním v kompletním obrábění se systémem Schwanog.

Ale zároveň jsme znovu investovali do vlastní výroby a zvyšujeme kvalitu programování udržitelným způsobem pomocí nového simulačního softwaru „Vericut“.

Na straně 2 najdete všechny výhody tohoto softwarového řešení.

V dalších zprávách našich News informujeme o 25. výročí našeho zaslužilého zaměstnance Wolfganga Dolda a úspěšně složených zkouškách našich praktikantů „Lukase a Manuela“ jako operátorů drátových řezaček.

Globální ekonomický výhled a globální spolupráce opět ukazují svou pozitivní stránku.

Využijme tyto vyhlídky na budoucnost na vzájemně úspěšný rozvoj podnikání.

Clemens Güntert
Vedoucí podniku

Zvýšení kvality programování pro výrobu držáků nástrojů Schwanog:

NOVÝ SIMULAČNÍ SOFTWARE VERTICUT!

Investicí do simulačního softwaru Vericut jsme schopni výrazně zvýšit kvalitu programování při výrobě našich držáků nástrojů na strojích STAMA.

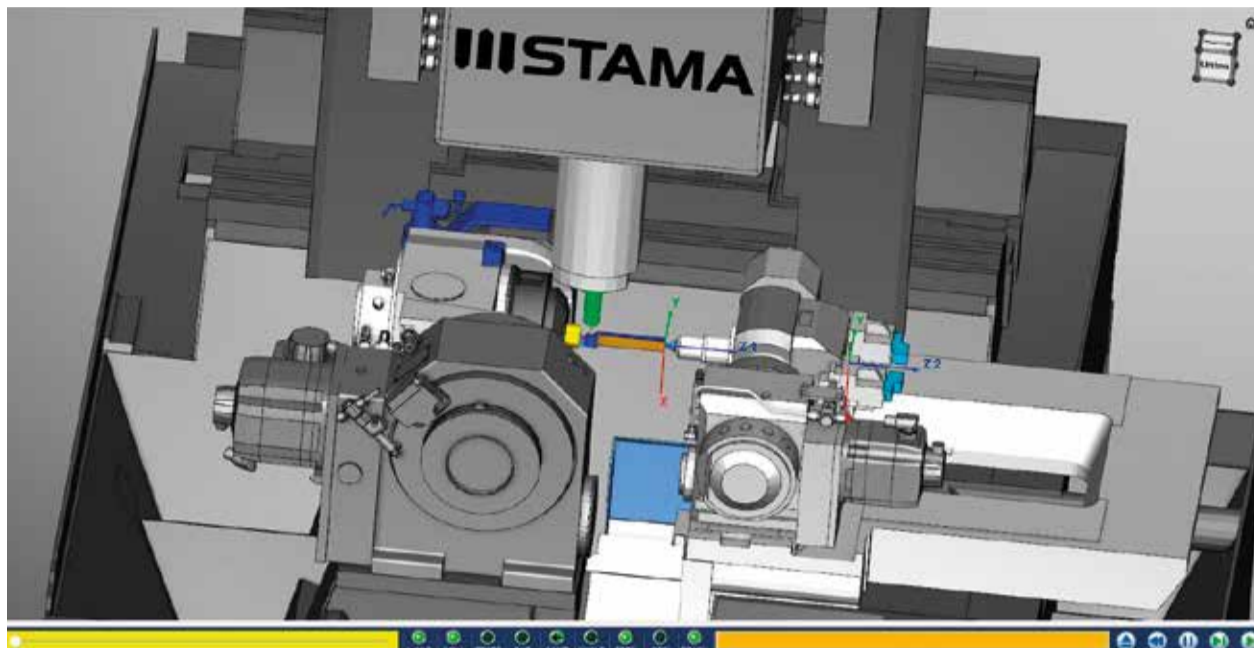
Vericut má kontrolní funkci a nedávno byl použit na všechny nové a upravené součásti. Ve výsledku dosáhneme ve výrobě držáků optimalizace našich procesů.

Kroky procesu softwaru Vericut:

- Obvyklé programování pomocí programu CAM
- Přenos programu do Vericut včetně upínacích zařízení, surovin, nástrojů a NC programu
- Kompletní simulace NC programu v prostředí Vericut

Se softwarem Vericut je možné, aby programátor CAM nebo operátor stroje viděl stav jeho programování v reálném produkčním prostředí. To nejen významně zvyšuje bezpečnostní aspekt, ale také to znamená měřitelnou časovou výhodou.

Po úspěšném zavedení softwaru Vericut na prvních dvou strojích budou postupně vybaveny i další stroje.



Fakta:

- CAM je samozřejmě stále využíván, protože software Vericut není vhodný pro programování.
- Zatímco CAM program zobrazuje pouze interní simulaci CAM, Vericut může také simulovat přesná data stroje v reálném prostředí, které produkuje držák na konci výrobního procesu na stroji.
- Použitím Vericut se můžete vyhnout drahým kolizím strojů.
- Než se na stroji STAMA vyrobí držák nástroje Schwanog, provádí prostředí Vericut u všech nových a upravených dílů vždy simulaci.

Naskenujte QR kód a sledujte video o prostředí Vericut...



Čtyřhrané držáky Schwanog – Provedení pro PWP a WEP Systém:

S VNITŘNÍM CHLAZENÍM PŘÍMO NA BŘIT!

Čtyřhranný držák s vnitřním chlazením pro systém vyměnitelných destiček PWP a WEP.

Schwanog připravil jako standard nástrojový držák se čtyřhrannou stopkou s vnitřním chlazením ke svým systémům PWP a WEP. Držák je vhodný pro upínače VDI dle DIN 69880 (VDI3425).

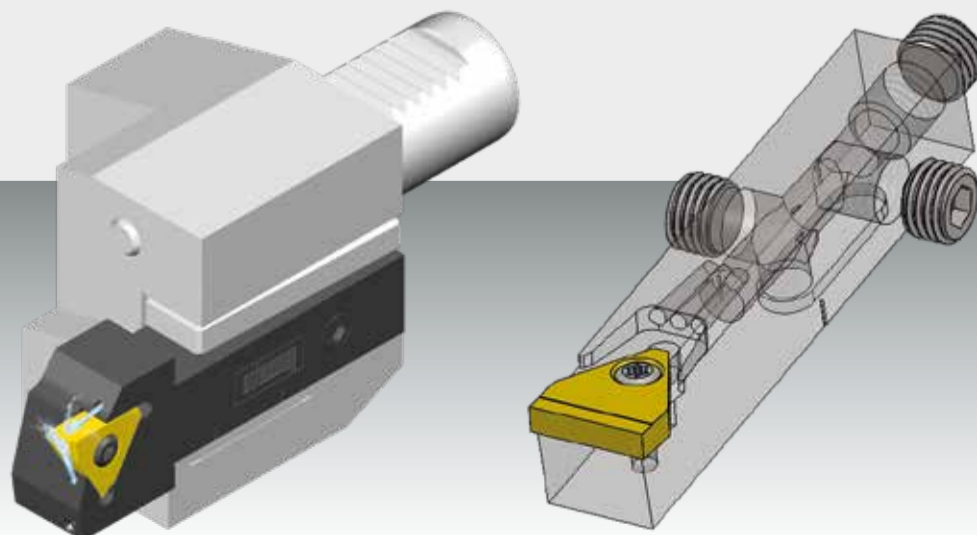
Držáky jsou vybaveny vnitřním přívodem chladicí kapaliny přímo na břit nástroje. Pro přívod řezné kapaliny jsou připraveny 3 vstupy vnitřního chlazení umístěné vlevo, vpravo a vzadu na držáku.

O velikosti připojení M8x1, G1/8 nebo G1/4 rozhodují rozměry stopky držáku. Čtyřhranné stopky mají o jeden vnitřní přívod chladicí kapaliny víc a to dole na držáku pomocí příčného a podélného otvoru. K utěsnění nepotřebných připojení slouží šroubovací zátky, které jsou součástí dodávky. Utěsnění dole na držáku se děje čistě plošným přítlakem.



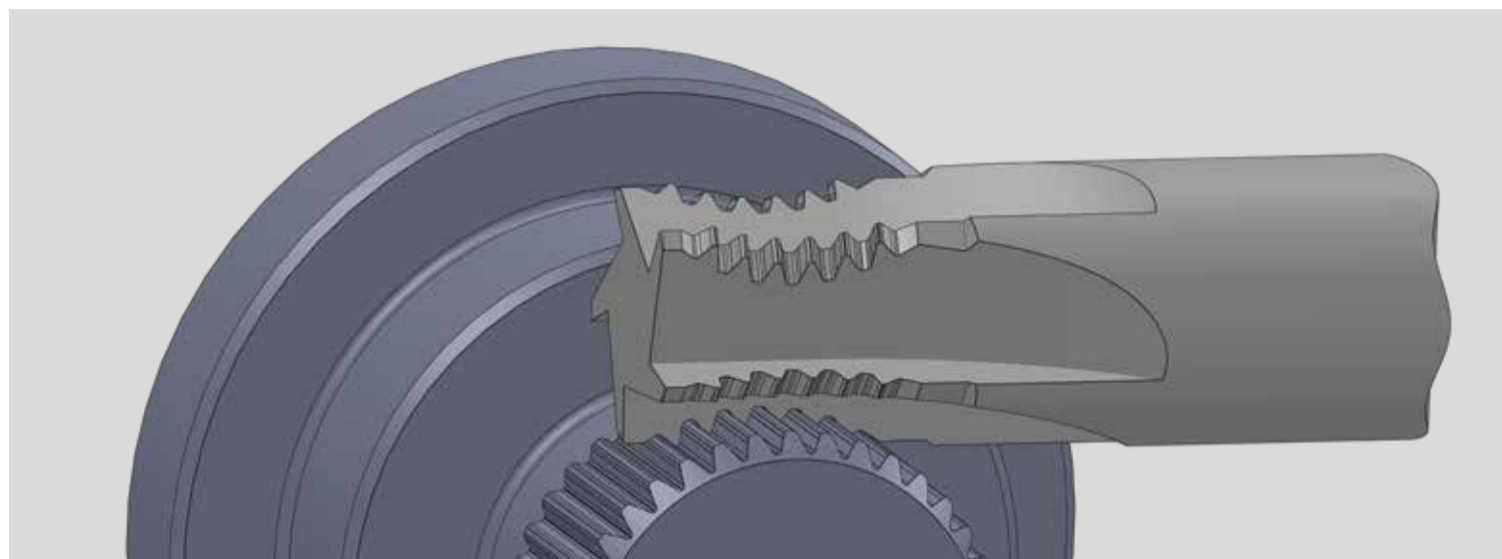
Přínos:

- Vnitřní přívod chladicí kapaliny přímo na břit nástroje
- Připojení chladicí kapaliny vlevo, vpravo, vzadu a zespodu
- Flexibilní řešení použitelné se všemi základními upínacími VDI
- Vyšší životnost nástrojů zásluhou cíleného chlazení
- Lepší tvorba a odvod třísky
- Kompaktní krátký nástroj s krátkou délkou hlavy



Maximální přesnost a spolehlivost procesu díky frézování při kompletním obrábění:

EKONOMICKÁ VÝROBA PODÉLNÝCH OZUBENÍ!



Příklad použití:

Aktuální příklad aplikace jasně ukazuje vysokou úroveň nákladové efektivity, které lze dosáhnout s novou frézou Schwanog při výrobě přímých ozubení.

Schwanog nabízí produktivní řešení s nejvyšší přesností a spolehlivostí procesu pro ekonomickou výrobu podélných ozubení. V závislosti na požadavcích na profil a přesnost lze frézovat několik zubů současně v jednom řezu. Skutečnost, že výrobní proces nevyžaduje žádné speciální požadavky na stroj, je velkou výhodou. Je nutný pouze poháněný nástroj, osa C a osa Y.

Přehled výhod:

- Ekonomická výroba podélných ozubení frézováním
- Nejvyšší přesnost a spolehlivost procesu
- V závislosti na požadavcích na profil a přesnost lze vyrobit několik zubů v 1 řezu
- Jednoduchý proces, vyžaduje se pouze poháněný nástroj, osa C a osa Y.
- Kompletní obrábění v jednom průchodu

Technické parametry:

- Rozsah průměrů: Ø4 – Ø16
- Počet břitů: z = 3–6 zubů
- Modul ozubení: 0,25–5

Materiál	QST34-3 / 1.0213
Stroj	NC soustruh, chlazený emulzí, AGW-VDI25, osa C + osa Y
Obrábění	Podélné frézování, modul ozubení 0,5 Počet zubů z = 38 Průměr hlavové kružnice – Ø19,5 Patní kružnice – Ø18; 5 zubů je vyfrézováno současně 1 řezem Délka ozubení 20 mm
Fréza	Fréza VHM, průměr nástroje – Ø11,7 5 břitů, stopka – Ø12
Parametry řezu	vc = 112 m/min n = 3050 ot./min (počet otáček) fz = 0,045 mm/zub → f = 0,22 mm/ot. → vf = 670 mm/min (rychlost posuvu)
Doba zpracování	15 s (8 řezů)
Životnost nástroje:	1200 procesně spolehlivých dílů

Specialista na technologii obrábění:

WOLFGANG DOLD SLAVÍ 25. VÝROČÍ VE SPOLEČNOSTI SCHWANOG!

Wolfgang Dold může být právem nazýván veteránem společnosti Schwanog. S 25 lety služby je jedním z nejdéle sloužících zaměstnanců v týmu společnosti Schwanog.

Jeho profesionální rozvoj je formován jeho láskou k obrábění. V roce 1977 dokončil učení jako průmyslový mechanik ve společnosti Anton Tränkle v Triberg-Schonachberg. V roce 1996 přešel do společnosti Schwanog, aby se podílel na dynamickém růstu společnosti.

Aby byl Wolfgang Dold dobře připraven na výzvy budoucnosti, rozhodl se v roce 2000 absolvovat další školení v oblasti soustružení a frézování CNC technologií v odborném výcvikovém středisku BBT v Tuttingenu.

Mezi jeho koníčky patří jízda na motocyklu a šachy, kde se také rád účastní turnajů jako klubový hráč přátel šachu Furtwangen-Vöhrrenbach.

Dnes je pan Dold jedním ze zkušených specialistů na obrábění a je pevným pilířem v týmu vedoucího výroby Franze Hummela.

Naše fotografie ho ukazuje společně s Franzem Hummelem a generálním ředitelem Clemensem Güntertem na slavnostní oslavě jeho výročí.



Z leva do prava: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert

Když je vyžadován špičkový výkon:

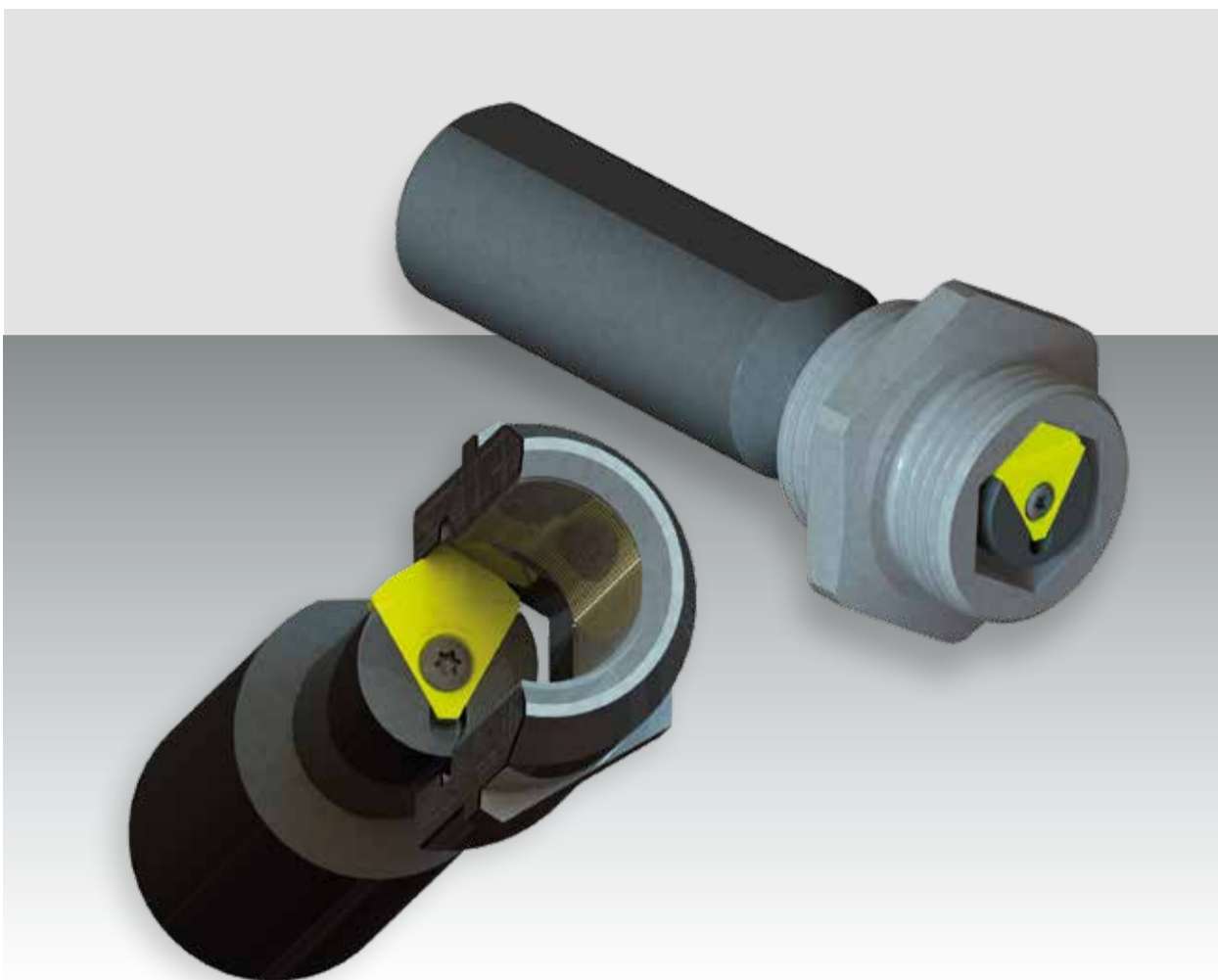
VNITŘNÍ OBRÁŽENÍ SE SYSTÉMEM SCHWANOG PWP Z HSS-E!

Systém Schwanog PWP HSS-E umožňuje kompletní obrábění vnitřních ploch a ozubení na stroji. Ve srovnání s běžnými obrážecími nástroji nabízí řešení Schwanog přesvědčivé výhody z hlediska kvality a hospodárnosti. Tímto způsobem lze vysoce efektivně vyrábět speciální tvary, stejně jako tvary pro klíče a ozubení.

Výhody:

- Kompletní výroba na stroji
- Obrábění i speciálních tvarů
- Výroba ploch pro klíče a ozubení, které musí být v přesné poloze k součásti
- Snížení rezného odporu ve srovnání s použitím obrážecího nástroje, čímž se zvyšuje kvalita a chrání stroj
- Nižší náklady na nástroj ve srovnání s obrážecím nástrojem zajišťují hospodárnost

Promluvte si s našimi technickými prodejci o svých výrobních projektech pro obrábění vnitřních ploch, ozubení a speciální tvary - zvýšíme vaši produktivitu!



Složili zkoušky, aby mohli obsluhovat řezací stroje:

LUKAS A MANUEL PŘESVĚDČUJÍ VÝBORNÝM VÝKONEM!

S touto filozofií generálního ředitele Clemense Günterta je každý rok ve Schwanogu proškoleni několik praktikantů v průmyslových a obchodních profesích, aby se stali specialisty ve svých oborech. Stážísté dostávají aktivní podporu od manažera školení Patricka Fallera, který je od loňského roku odpovědný za technickou oblast.

Dva z nich, jmenovitě Manuel Hezel a Lukas Hergenröder, mohli úspěšně dokončit školení obsluhy řezacích strojů v únoru 2021 a nyní pracují jako odborní a vysoce kvalifikovaní zaměstnanci ve výrobě. Krátce vám představujeme oba mladé zaměstnance:

Manuel Hezel

Manuelovi je 20 let a od své úspěšné zkoušky pracuje jako specialista na řezání v erodačním centru Schwanog. Manuel nachází rovnováhu ve své práci díky svým rychlým koníčkům - motocyklům a jízdě na kole.

Lukas Hergenröder

Lukasovi je 21 let a od února 2021 pracuje v oblasti frézování jako specialista na frézování držáků nástrojů Schwanog a speciálních řešení. Jeho oblíbené koníčky na něm můžete ihned vidět - jeho vášní je fitness a box.



Z leva do prava: Patrick Faller, Manuel Hezel, Lukas Hergenröder, Clemens Güntert

SCHWANOG

75 YEARS

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
Niedereschacher Str. 36 · D-78052 Villingen-Schwenningen
Tel. +49 (0) 77 21 / 94 89-0 · Fax +49 (0) 77 21 / 94 89-99
info@schwanog.com · www.schwanog.com

Vladimír Hřib · technický poradce a prodej
CZ – 76326 Pozlovice
Mobil: 00420 604 577 616
vladimir.hrhib@schwanog.com · www.schwanog.com