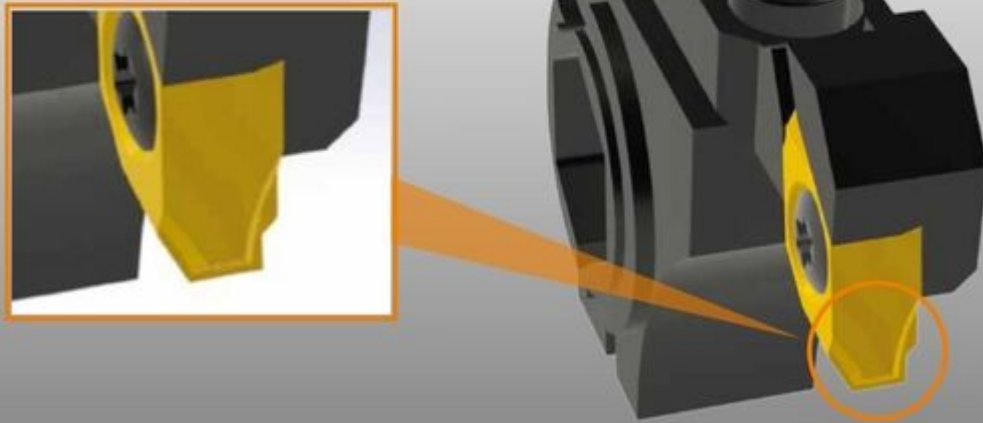


Schwanog ESCOMATIC®-System: Optimale Spanbildung durch spezielle Spanbrechergeometrie



Hochpräzise Mikro-Drehteile werden heute von vielen unserer Kunden auf ESCOMATIC®-Maschinen mit Schwanog Einstechwerkzeugen und speziell entwickelten Werkzeughaltern gefertigt.

Unser Programm umfasst dabei alle Halter für die kurvengesteuerten Maschinen D2, D4, D5 und D6 sowie für die Maschinen D2/D5 CNC und NM New Mach.

Spanbrechergeometrie als Gamechanger

Die speziell entwickelte ESCOMATIC® Spanbrechergeometrie ist dabei der Gamechanger. Denn die so perfektionierte Spanbildung verbessert den Spanfluss und erhöht nochmals die Produktivität und Prozesssicherheit.

Das Ergebnis sind weniger Spänestau, Reduzierung der ungeliebten langen Wirrspäne und damit eine störungsfreie Bearbeitung.

Kostensenkung in Bestform:

Nachweislich können so die Werkzeugkosten um bis zu 97 % reduziert werden.

Nutzen auch Sie für Ihre ESCOMATIC®-Maschinen die speziell entwickelten Schwanog Einstechwerkzeuge und Werkzeughalter.

Der Grund für den Einsatz unserer Werkzeuglösungen liegt auf der Hand:

- Deutliche Zeitersparnis beim Plattenwechsel
- Wesentlich geringere Stillstandkosten durch weniger Werkzeugwechsel
- Durch höchste Wechselgenauigkeit entfällt das separate Einstellen beim Werkzeugwechsel
- Dadurch enorme Reduzierung der Werkzeugkosten von bis zu 97 %
- Komplette Lösungen für die gesamten Baureihen der ESCO-Maschinen

Schwanog

Siegfried Güntert GmbH

Niedereschacher Str. 36

D-78052 Villingen-Schwenningen

Telefon: +49 7721 9489-0

Telefax: +49 7721 9489-99

E-Mail: info@schwanog.com

[Impressum](#)

www.schwanog.com