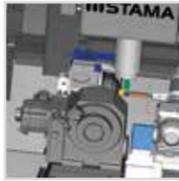


NEWS.

DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

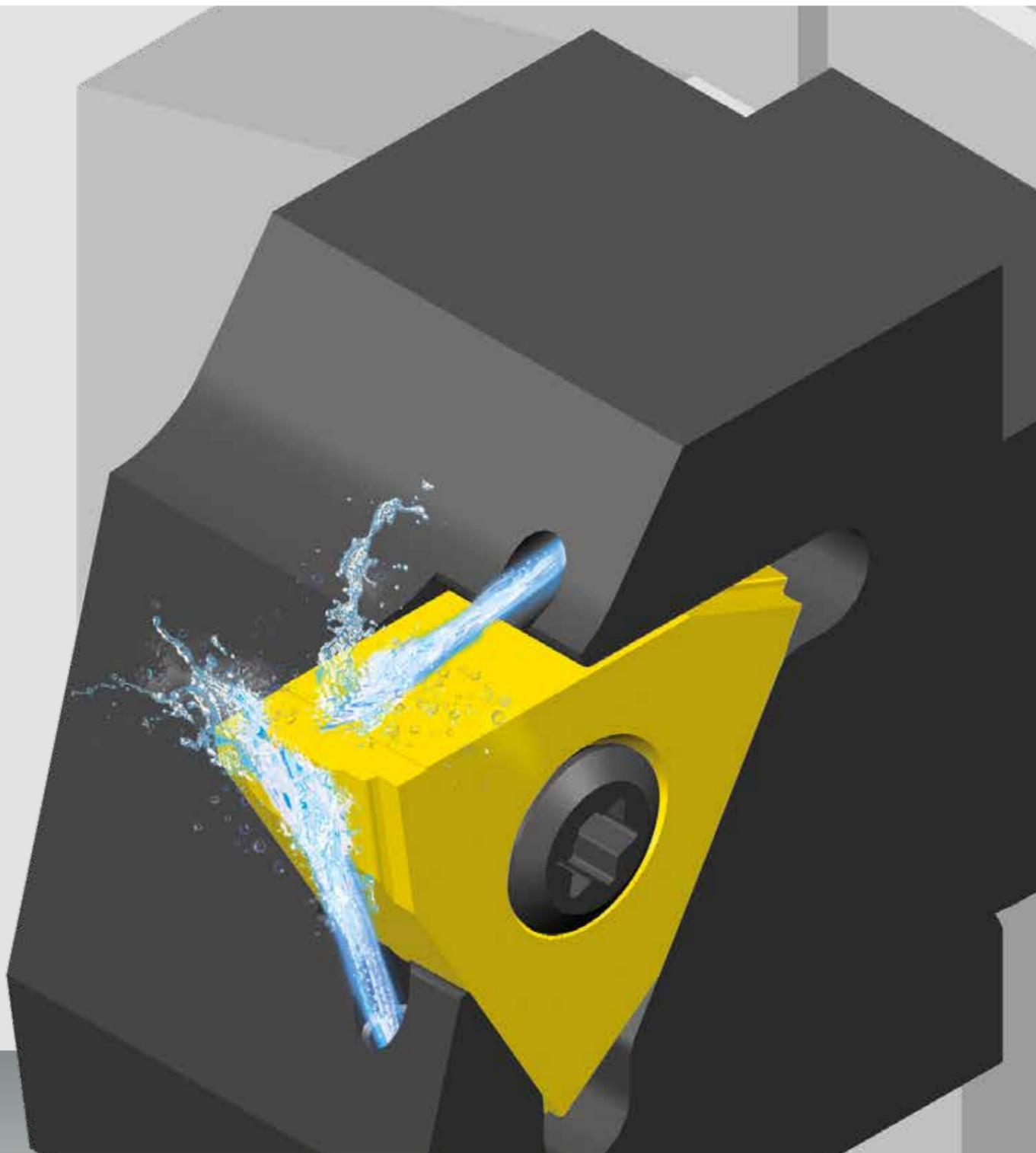
SEITE
02

Steigerung der Programmierqualität für die
Schwanog Werkzeughalter-Fertigung:
Mit der Investition in die Simulationssoftware Vericut
sind wir in der Lage...



SEITE
04

Wenn höchste Leistung gefragt ist:
Mit dem Schwanog PWP-System aus HSS-E ermöglichen
wir die Komplettbearbeitung von Schlüsselflächen...



Schwanog Grundkörper in Vierkantschaft-Ausführung:

**MIT INNENKÜHLUNG
DIREKT AN DIE SCHNEIDE!**

SEITE
02



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

mit unserer neuen Ausgabe der Schwanog News präsentieren wir Ihnen wieder hoch produktive Beispiele unserer Werkzeuglösungen und Aktuelles aus der Welt von Schwanog.

Unsere Titelstory porträtiert die neuen Schwanog Grundkörper in Vierkantschaft-Ausführung. Mit Innenkühlung direkt an die Schneide erreichen Sie höhere Standzeiten und einen nochmals verbesserten Spanablauf. Lesen Sie hierzu alle Fakten auf Seite 2 dieser News.

In einem weiteren Technikthema reflektieren wir auf Seite 3 dieser News die enormen Vorteile einer hoch wirtschaftlichen Fertigung von Längsverzahnungen durch Fräsen in Komplettbearbeitung mit dem Schwanog VHM-Fräser.

Aber auch in unsere eigene Fertigung haben wir erneut investiert und steigern mit der neuen Simulations-Software „Vericut“ die Programmierqualität nachhaltig.

Erfahren Sie auf Seite 2 alle Vorteile dieser Softwarelösung.

In weiteren Meldungen dieser News berichten wir über das 25-jährige Jubiläum unseres verdienten Mitarbeiters Wolfgang Dold und die erfolgreich bestandenen Prüfungen unserer Azubis „Lukas und Manuel“ zum Zerspanungsmechaniker.

Die weltwirtschaftlichen Aussichten und die globale Zusammenarbeit zeigen sich wieder positiver als 2020.

Nutzen wir diese Zukunftsperspektiven für eine gemeinsam erfolgreiche Geschäftsentwicklung.


Clemens Güntert
Geschäftsführer

SCHWANOG

Steigerung der Programmierqualität für die Schwanog Werkzeughalter-Fertigung:

DIE NEUE SIMULATIONSSOFTWARE VERICUT!

Mit der Investition in die Simulationssoftware Vericut sind wir in der Lage, die Programmierqualität bei der Fertigung unserer Werkzeughalter auf STAMA-Maschinen nochmals deutlich zu steigern.

Vericut übt dabei eine Kontrollfunktion aus und wird seit kurzem bei allen Neu- und Änderungsteilen angewendet. Im Ergebnis erreichen wir so eine Optimierung der Wirtschaftlichkeit unserer Prozesse in der Halterfertigung.

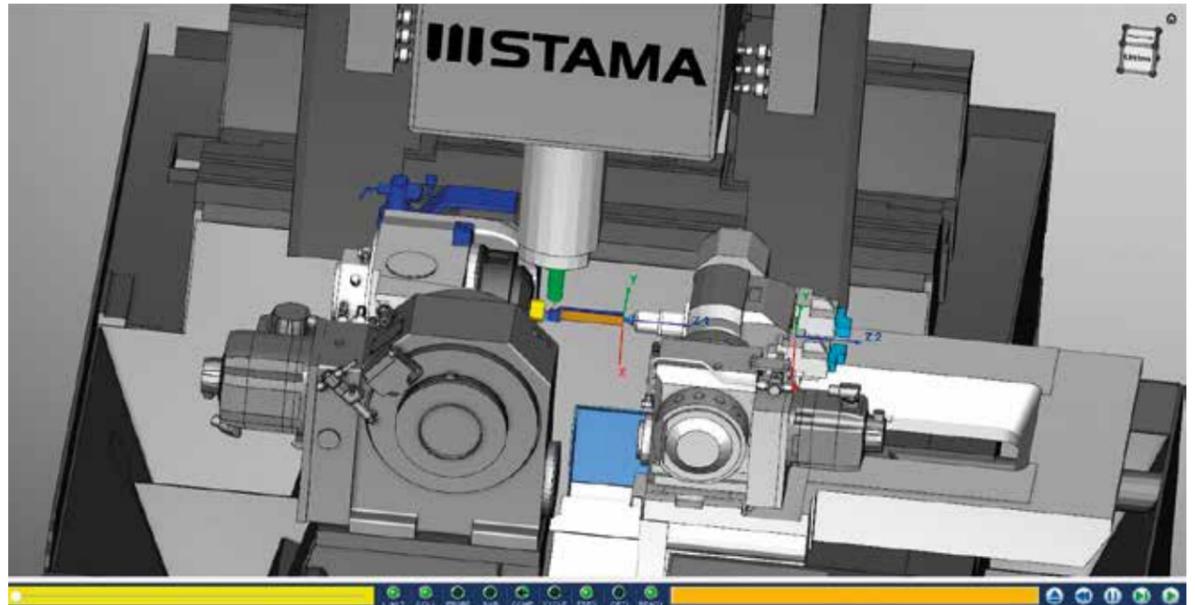
Die Prozessschritte der Vericut-Software:

- Übliche Programmierung über das CAM-Programm
- Übergabe des Programms an Vericut inklusive Spannmittel, Rohmaterial, Werkzeuge und NC-Programm
- Komplette Simulation des NC-Programms in der Vericut-Umgebung

Mit der Software Vericut ist es dem CAM-Programmierer oder Maschinenbediener möglich, in der realen Fertigungsumgebung zu sehen, welche Auswirkungen seine Programmierung hat. Das erhöht nicht nur den Sicherheitsaspekt deutlich sondern bedeutet auch einen messbaren Zeitvorteil.

Nach der erfolgreichen Einführung der Vericut-Software an den ersten zwei Maschinen werden sukzessive die weiteren Maschinen ausgerüstet.

QR-Code scannen und Vericut-Film ansehen ...



Fakten-Check:

- Das eingesetzte CAM-Programm hat weiterhin seine absolute Daseinsberechtigung, denn die Vericut-Software ist nicht zum Programmieren geeignet.
- Während das CAM-Programm nur die CAM interne Simulation zeigt, können mit Vericut auch die genauen Maschinendaten in realer Umgebung simuliert werden, die am Ende des Fertigungsprozesses an der Maschine den Halter produzieren.
- Durch den Einsatz von Vericut können teure Maschinencrashes vermieden werden.
- Bei allen Neu- und Änderungsteilen erfolgt deshalb immer zunächst eine Simulation durch Vericut, bevor der Schwanog-Werkzeughalter auf der STAMA gefertigt wird.

Schwanog Grundkörper in Vierkantschaft-Ausführung für PWP- und WEP-Systeme:

MIT INNENKÜHLUNG DIREKT AN DIE SCHNEIDE!

Schwanog hat für seine Wendepplatten-Systeme PWP und WEP Vierkantschafthalter mit Innenkühlung passend in VDI-Aufnahmen nach DIN69880 (VDI3425) standardisiert. Auch für Sonderlösungen sind weitere IK-Anschlussgrößen auf Anfrage jederzeit möglich.

Sämtliche Grundkörper sind mit innerer Kühlmittelzufuhr direkt an die Schneide ausgeführt. Die Kühlmittelübergabe erfolgt dabei über 3 IK-Anschlüsse, die jeweils am Halter links, rechts und hinten angebracht sind.

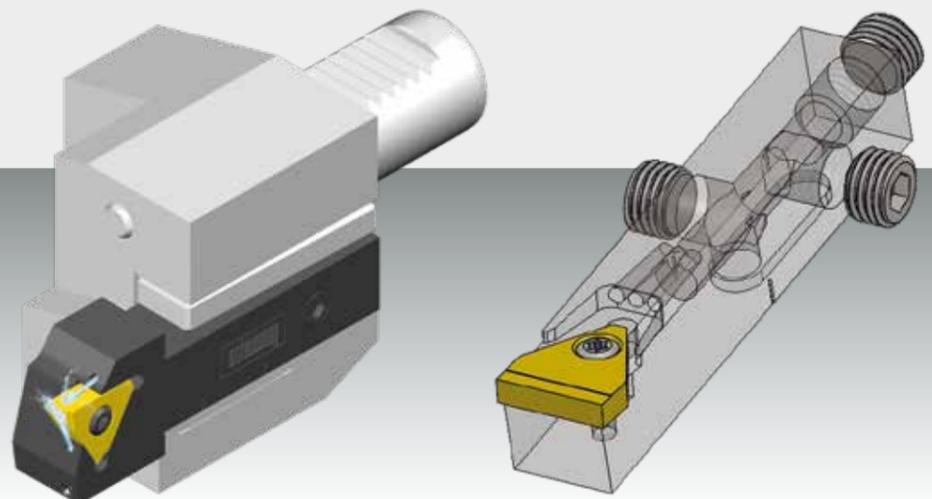
Je nach Schaftabmessung werden die Anschlussgrößen M8x1, G1/8 bzw. G1/4 verwendet. Quadratische Schaftabmessungen sind zusätzlich mit einer IK-Übergabe unten am Halter über eine Bohrung und ein Langloch ausgeführt. Zur Abdichtung der nicht benötigten Anschlüsse dienen die im Lieferumfang enthaltenen Verschlusschrauben, die Abdichtung unten am Halter erfolgt rein über Flächenpressung.

Sprechen Sie mit unserem technischen Vertriebsteam über Ihre Anwendungen – wir beraten Sie gerne und sorgen für eine deutliche Steigerung Ihrer Produktivität.



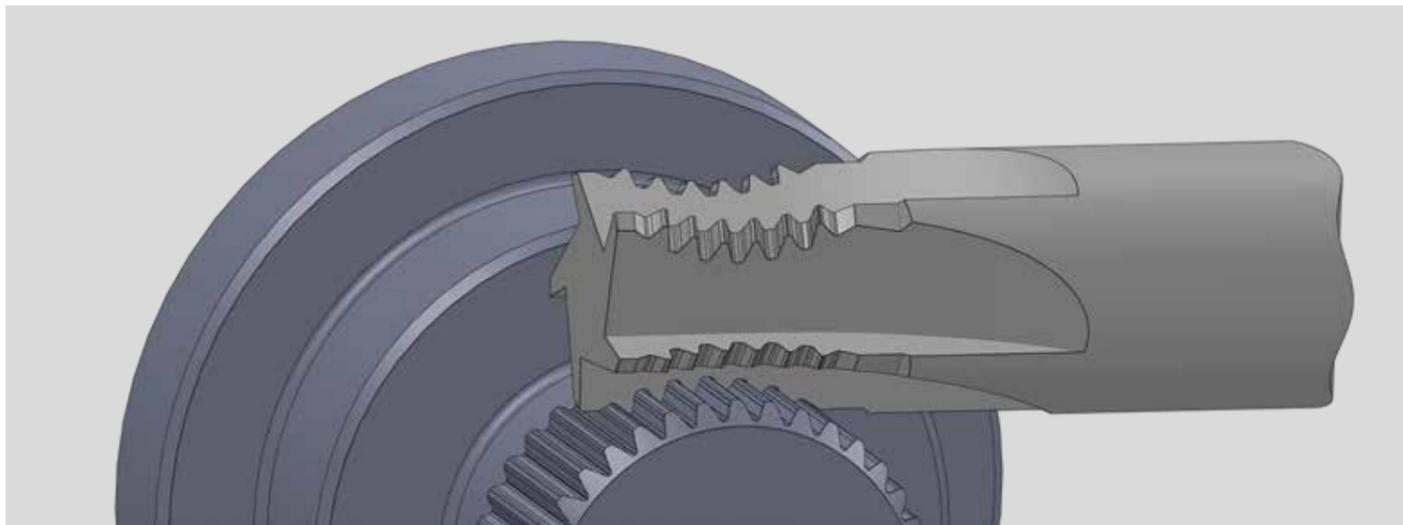
Die Systemvorteile:

- Innere Kühlmittelzufuhr direkt an die Schneide
- IK-Anschlüsse links, rechts, hinten und unten
- Hohe Flexibilität, in sämtlichen VDI-Grundaufnahmen verwendbar
- Erhöhung der Standzeiten durch gezielte Kühlung
- Verbesserter Spanablauf
- Kurze, kompakte Werkzeug- und Kopflängen



Höchste Präzision und Prozesssicherheit durch Fräsen in Komplettbearbeitung:

WIRTSCHAFTLICHE FERTIGUNG VON LÄNGSVERZÄHNUNGEN!



Anwendungsbeispiel:

An einem aktuellen Anwendungsbeispiel wird deutlich, welche hohe Wirtschaftlichkeit mit den neuen Schwanog-Fräsern beim Fertigen von Längsverzahnungen erzielbar ist.

Für die wirtschaftliche Fertigung von Längsverzahnungen bietet Schwanog eine perfekte Lösung mit höchster Präzision und Prozesssicherheit. Je nach Profil und Anforderung an die Genauigkeit können auch mehrere Zähne in einem Schnitt gleichzeitig gefräst werden. Von großem Vorteil ist die Tatsache, dass der Fertigungsprozess keine besonderen maschinenseitigen Voraussetzungen erfordert. Lediglich ein angetriebenes Werkzeug, eine C-Achse und Y-Achse sind notwendig.

Die Vorteile im Überblick:

- Wirtschaftliche Fertigung von Längsverzahnungen durch Fräsen
- Höchste Präzision und Prozesssicherheit
- Je nach Profil und Genauigkeitsanforderung können mehrere Zähne in 1 Schnitt gefertigt werden
- Einfacher Prozess, nur angetriebenes Werkzeug, C-Achse und Y-Achse erforderlich
- Komplettbearbeitung in einem Durchgang

Technische Parameter:

- Schneidkreis: Ø4 – Ø16 realisierbar
- Anzahl der Schneiden: z = 3 – 6 Zähne
- Verzahnungsmodule: 0,25 – 5 realisierbar

Werkstoff	QST34-3 / 1.0213
Maschine	NC-Drehmaschine emulsionsgekühlt, AGW-VDI25, C-Achse + Y-Achse
Bearbeitung	Längsfräsen Verzahnung Modul 0,5 Zähnezahl z=38 Kopfkreis – Ø19,5 Fußkreis – Ø18; mit 1 Schnitt werden 5 Zähne gleichzeitig gefräst Verzahnungslänge 20 mm
Fräser	VHM-Fräser Schneidkreis – Ø11,7 5-Schneider, Schaft – Ø12
Schnittparameter	vc = 112 m/min, n = 3050 U/min (Drehzahl) fz = 0,045 mm/Zahn → f = 0,22 mm/U → vf = 670 mm/min (Vorschubgeschwindigkeit)
Bearbeitungszeit	15 sec (8 Frässchnitte)
Standmenge	1.200 Teile prozesssicher

Spezialist für Zerspanungstechnologie:

WOLFGANG DOLD FEIERT 25-JÄHRIGES SCHWANOG-BETRIEBSJUBILÄUM!

Wolfgang Dold kann zurecht als Schwanog-Urgestein bezeichnet werden. Denn mit 25 Jahren Betriebszugehörigkeit zählt er zu den langjährigsten Mitarbeitern im Schwanog-Team.

Seine berufliche Entwicklung ist geprägt für die Liebe zur Zerspanung. 1977 absolvierte er seine Ausbildung zum Industriemechaniker bei der Firma Anton Tränkle in Triberg-Schonachbach. 1996 wechselte er dann zu Schwanog, um am dynamischen Unternehmenswachstum teilzuhaben.

Um für die Herausforderungen der Zukunft bestens gerüstet zu sein, entschloss sich Wolfgang Dold im Jahre 2000 zu einer Weiterbildung in CNC-Technik Drehen und Fräsen bei der BBT, Beruflichen Bildungsstätte in Tuttlingen.

Seine Hobbys sind das Motorrad fahren und das Schachspielen, wo er als Vereinsspieler der Schachfreunde Furtwangen-Vöhrenbach auch gerne an Turnierwettkämpfen teilnimmt.

Herr Dold zählt heute zu den erfahrenen Zerspanungsspezialisten und ist für Produktionsleiter Franz Hummel eine feste Säule im Team.

Unser Foto zeigt ihn zusammen mit Franz Hummel und Geschäftsführer Clemens Güntert bei der feierlichen Würdigung seines Jubiläums.



Von links nach rechts: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert

Wenn höchste Leistung gefragt ist:

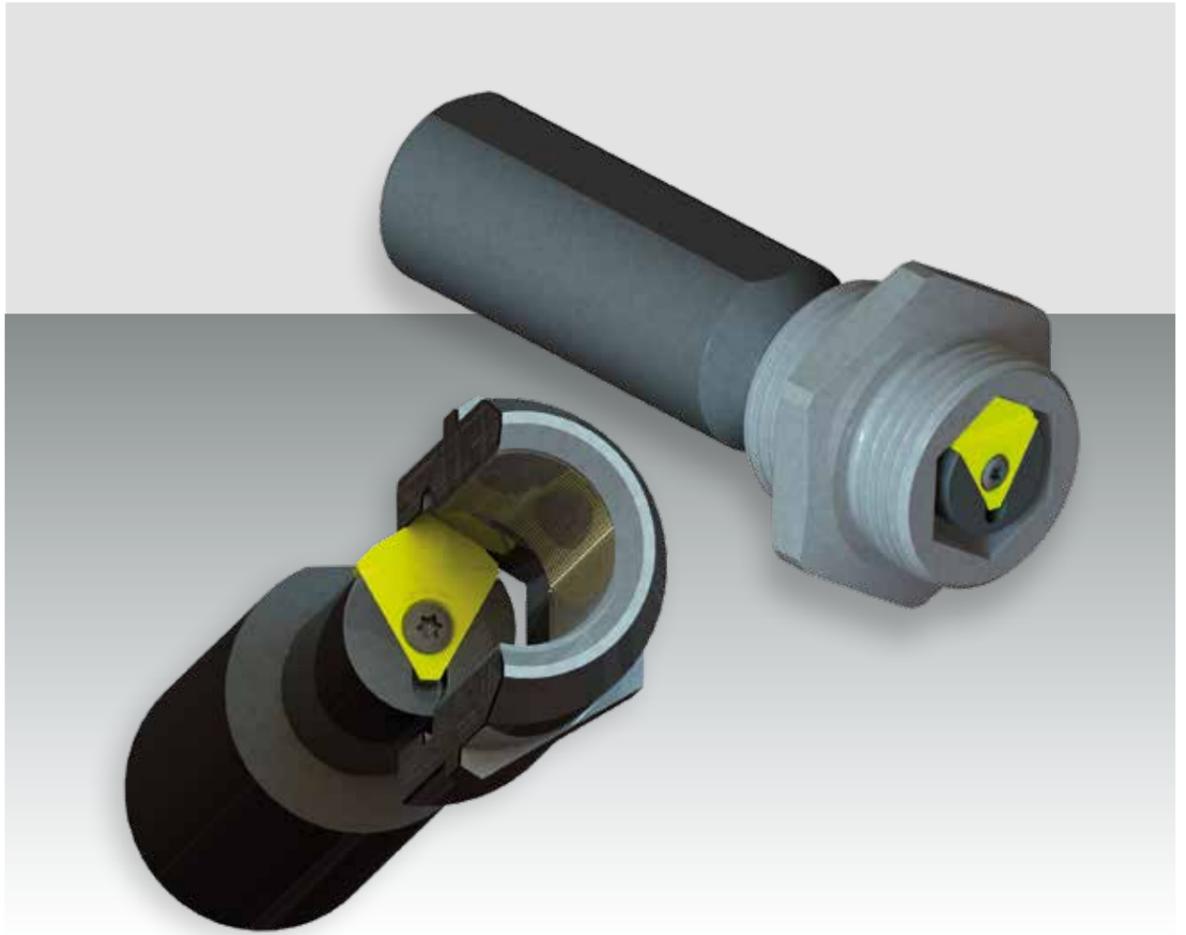
INNENSTOSSEN MIT DEM SCHWANOG PWP-SYSTEM AUS HSS-E!

Mit dem Schwanog PWP-System aus HSS-E ermöglichen wir die Komplettbearbeitung von Schlüssel­flächen und Verzahnungen auf der Maschine. Gegenüber gängigen Taumelwerkzeugen bietet die Schwanog-Lösung überzeugende Vorteile in Qualität und Wirtschaftlichkeit. So können Sonderformen sowie Schlüssel­flächen und Verzahnungen hocheffizient gefertigt werden.

Die Vorteile:

- Komplettfertigung auf der Maschine
- Bearbeitung auch von Sonderformen
- Fertigung von Schlüssel­flächen und Verzahnungen, die in einer exakten Position zum Bauteil stehen müssen
- Reduzierung des Schnitt­drucks gegenüber dem Einsatz eines Taumelwerkzeugs, dadurch Steigerung der Qualität und Schonung der Maschine
- Die geringeren Werkzeugkosten gegenüber einem Taumelwerkzeug sorgen für eine optimierte Wirtschaftlichkeit

Sprechen Sie mit unseren Spezialisten des technischen Vertriebs über Ihre Fertigungsprojekte von Schlüssel­flächen, Verzahnungen und Sonderformen – wir steigern Ihre Produktivität!



Bestandene Prüfungen zum Zerspanungsmechaniker:

LUKAS UND MANUEL ÜBERZEUGEN MIT AUSGEZEICHNETER LEISTUNG!

Qualifizierte Fachkräfte lassen sich noch immer am besten im eigenen Unternehmen ausbilden. Mit dieser Philosophie von Geschäftsführer Clemens Güntert werden jedes Jahr mehrere Auszubildende in gewerblichen und kaufmännischen Berufen bei Schwanog zu Spezialisten in ihren Berufszweigen ausgebildet. Tatkräftige Unterstützung erhalten die Azubis durch den Ausbildungsleiter Patrick Faller, der seit dem letzten Jahr den technischen Bereich verantwortet.

Zwei davon, nämlich Manuel Hezel und Lukas Hergenröder konnten im Februar 2021 ihre Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker erfolgreich abschließen und arbeiten jetzt als qualifizierte, top ausgebildete Mitarbeiter in der Produktion. Wir stellen Ihnen kurz beide jungen Mitarbeiter vor:

Manuel Hezel

Manuel ist 20 Jahre jung und arbeitet seit seiner erfolgreichen Prüfung im Schwanog Erodierzentrum als Erodier-Spezialist. Ausgleich von seiner Arbeit findet Manuel bei seinen schnellen Hobbys Motorrad und Fahrrad fahren.

Lukas Hergenröder

Lukas ist 21 Jahre jung und arbeitet seit Februar 2021 im Produktionsbereich Fräsen als Spezialist für das Fräsen der Schwanog Werkzeughalter und Speziallösungen. Seine liebsten Hobbys sind Fitness und Boxen, die er mit Leidenschaft ausführt.



Von links nach rechts: 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