

NEWS.

DIE SCHWANOG-ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

SEITE
02

In Bayern bereits fest etabliert:
Thorsten Schneider, unser Mann für das Vertriebs-
gebiet Bayern, hat sich seit der Übernahme des
Vertriebsgebietes im November 2018...



SEITE
03

Nuten fräsen auf die produktive Art:
Reduzierte Rüstzeiten und niedrigere Beschich-
tungskosten mit dem Acht 3-schneidigen WEP-
Wechselsystem...



Stückkostenreduzierung von 34%

**MEA-PROTECC BEGEISTERT VON
PROFITABILITÄT DER SCHWANOG
VOLLHARTMETALLBOHRER!**

SEITE
02



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

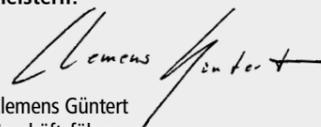
auch in der aktuellen News-Ausgabe 3 dieses Jahres hat unsere Redaktion für Sie wieder interessante Storys aus der Welt von Schwanog zusammengestellt.

Das Titelmotiv kommt direkt aus dem Herzen der Fertigung unseres Kunden MEA-proTecc, den wir auf Seite 2 dieser News porträtieren und ein enorm produktives Projekt mit unseren Vollhartmetallbohrern vorstellen. Diese etablieren sich immer stärker am Markt und beweisen, dass man mit Know-how und technischer Perfektion überdurchschnittlich hohe Kostenvorteile für unsere Kunden generieren kann.

Auf Seite 3 möchten wir Ihre Aufmerksamkeit auf das Thema Nuten fräsen lenken. Das vorgestellte Projekt zeigt auf, wie man als Alternative zu konventionellen Vollhartmetallfräsern mit unserem WEP-System die Werkstückkosten deutlich reduzieren kann. Ebenfalls auf Seite 3 geht unser Blick auch nach China, wo wir an unserem neuen Fertigungsstandort noch bessere Möglichkeiten für weiteres Wachstum vorfinden.

Wie man Inneneinstiche liegend lösen kann und so Standzeit, Bearbeitungszeit und Präzision steigert, stellen wir mit dem 3-schneidigen WEP-System auf Seite 4 vor. Und nicht zuletzt lenken wir Ihre Aufmerksamkeit auf den Messerückblick der EMO in Hannover, der Advanced Manufacturing Expo/ USA sowie der Messe WIMTS/USA.

Es würde uns freuen, wenn Sie aus den Reports Anregungen für Ihre Fertigungsoptimierung finden – lassen Sie uns in diesem Geiste auch das vierte Quartal dieses Jahres gemeinsam erfolgreich meistern!


Clemens Güntert
Geschäftsführer

SCHWANOG

Beeindruckende Stückkostenreduzierung von 34%:

MEA-PROTECC PROFITIERT VON SCHWANOG VOLLHARTMETALLBOHRERN!



Das Unternehmen MEA-proTecc GmbH mit Sitz in Hildesheim hat sich innerhalb der letzten 25 Jahre zu einem der führenden Fertigungsdienstleister für Präzisionsteile und komplexe Baugruppen aus Metall und Kunststoff entwickelt.

Dabei versteht sich MEA-proTecc nicht nur als Outsourcing-Partner, sondern in besonderem Maße auch als Entwicklungs- und Optimierungspartner, der seine Kunden von der Entwicklungs- und Prototypenphase bis hin zur Serienfertigung begleitet. Und dies von einzelnen Drehteilen, Frästeilen, Laserteilen, Biegeteilen und Stanzteilen bis hin zu fertig verpackten Endprodukten für diverse Luxusmarktsegmente.

Breit angelegte Fertigungsstrategie

Dabei können die Kunden des Unternehmens, die häufig Technologieführer sind und sich aus allen Industriebereichen rekrutieren, auf profundes Know-how und technische Kreativität verlassen. MEA-proTecc bietet seinen Kunden die Sicherheit, durch die Nutzung unterschiedlichster Fertigungstechnologien stets über die wirtschaftlichste Lösung für die jeweilige Anforderung zu verfügen.

Im Bereich der Baugruppenmontage werden häufig unterschiedlichste Präzisionsteile, wie Aluminium-Frästeile, Kunststoff-Drehteile, Drahtbiegeteile, Laserzuschnitte aus Edelstahl und Metall-Stanzteile zu teils komplexen mechanischen und elektromechanischen Baugruppen komplettiert. Dies setzt wiederum einen umfangreichen Technologiepark voraus, um einen äußerst weitreichenden Bereich der spanenden und spanlosen Metall- und Kunststoffbearbeitung, wie der Herstellung präziser Aluminium-Frästeile, Messing-Drehteile, Automatendrehteile und Laserzuschnitte abzudecken.

Das Kundenversprechen ist Qualitäts- und Kostenoptimierung

Das Versprechen von MEA-proTecc orientiert sich ganz klar an der Optimierung von Qualität und Kosten. Und damit bietet das Unternehmen eben auch eine erstklassige Basis für eine Zusammenarbeit mit Schwanog, die sich selbst als die Kostensenker erfolgreich am Markt positionieren.

Klaus Rosenfeld, im Technischen Vertrieb für Schwanog tätig, sah darin eine große Chance, die Kompetenzen des Spezialisten für Werkzeugsysteme erfolgreich einzubringen.

Die Schwanog Lösung erreicht eine Stückkostensenkung von 34%.

Ausgezeichnetes nochmals zu optimieren ist Herausforderung und Kunst zugleich, wie es Schwanog Vertriebsmitarbeiter Klaus Rosenfeld immer wieder unter Beweis stellt.

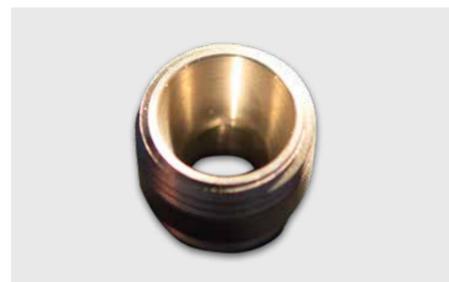
Im aktuellen Projekt mit MEA-proTecc ging es um ein Bauteil, das mit herkömmlichen Werkzeugen eine Bearbeitungszeit von 108 Sekunden benötigte. Die Zielvorgabe von MEA-proTecc war mit rund 90 Sekunden Bearbeitungszeit sehr ambitioniert.

Klaus Rosenfeld stimmte sich mit dem Schwanog Technik-Team ab, um eine Lösung zu präsentieren, die das Unternehmen richtiggehend begeistern sollte. Und die tat es auch: Nach dem Einfahren mit einem Schwanog Vollhartmetallformbohrwerkzeug lag die Bearbeitungszeit bei 71 Sekunden, was eine Reduzierung um über 30 Sekunden bedeutete.

Zusätzlich konnte auf ein Bohrwerkzeug verzichtet werden, was auch eine Reduzierung der Rüstzeit mit sich zog. Und auch mit der Prozesssicherheit konnte Schwanog glänzen, denn der Schwanog Formbohrer erreicht eine Standzeit von rund 1.400 Bohrungen auf einer Nakamura-Tome WT-150, Fanuc 30i, 2-Kanal.

„Der gesamte Optimierungsprozess mit Schwanog hat uns total begeistert: Vom ersten Projektmeeting mit Herrn Rosenfeld bis zur Begleitung beim Einfahren des Schwanog Vollhartmetall-Formbohrers auf der Maschine. Und die erzielten Optimierungen haben unsere Ziele bei weitem übertroffen!“

Mario Dembowski, Fertigungsleiter



Im Licht der gemachten erstklassigen Erfahrungen und dem Gleichklang der eigenen Werte und Ziele haben beide Partner weitere Projekte vereinbart.

In Bayern bereits fest etabliert:

THORSTEN SCHNEIDER HAT SICH IM VERTRIEBSGEBIET BAYERN BESTENS EINGEARBEITET!



Thorsten Schneider, unser Mann in Bayern, hat sich seit der Übernahme des Vertriebsgebietes im November 2018 bestens eingearbeitet. Er hat zunächst eine grundsätzliche Ausbildung zum Feinwerkmechaniker mit Schwerpunkt Maschinenbau erfolgreich abgeschlossen. Nach seiner Ausbildung hat er bei einem bayerischen Hersteller von Präzisionsteilen Prototypen und Serien auf verschiedenen CNC Doppelspindel-Drehmaschinen programmiert, eingerichtet und optimiert.

Als konsequenter nächster Schritt folgte die Weiterbildung zum Handwerksmeister in Feinwerkmechanik. Danach war Herr Schneider als Abteilungsleiter Drehen unter anderem auch im technischen Support für Programmierung und Werkzeugeinsatz zuständig.

Mit seinem breiten Fachwissen und seiner auf Präzision und Stückkostenreduzierung fokussierten Arbeit hat er bereits in vielfältigen unterschiedlichsten Projekten zum Erfolg unserer Kunden beigetragen.

Nutzen Sie unsere neue Kraft in Bayern für Ihre Projekte:

Thorsten Schneider
Mobil: +49 173 320 89 51
E-Mail: thorsten.schneider@schwanog.com

Nuten fräsen auf die produktive Art:

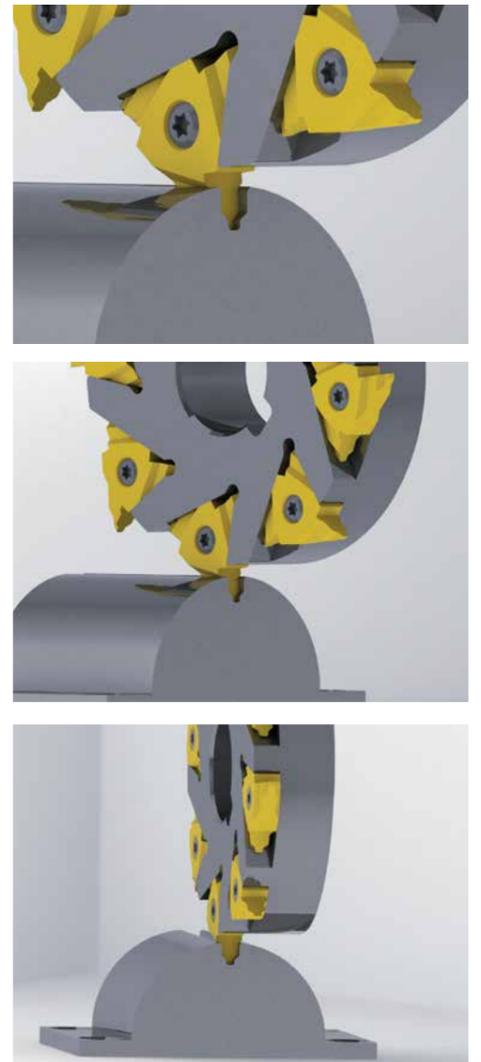
SCHWANOG WEP-WECHSELSYSTEM MIT ACHT 3-SCHNEIDIGEN WECHSELPLATTEN!

Nuten fräsen ist einer der typischen Anwendungen in der Bearbeitung von Präzisionswerkstücken. Häufig werden dazu nach wie vor Vollhartmetallfräser eingesetzt, obwohl es Alternativen gibt, die sowohl die Rüstzeiten als auch die Werkstückkosten deutlich reduzieren.

Die wohl beste Bearbeitungsalternative ist das Schwanog WEP-Wechselsystem mit acht 3-schneidigen Wechselplatten. Von reduzierten Rüstzeiten über niedrigere Beschichtungskosten bis hin zum Entfall aufwendigen Nachschleifens liegen in Zukunft alle Vorteile in Ihrer Hand:

Vorteile:

- **Kein Nachschleifen**
Das aufwändige Nachschleifen wie bei Vollhartmetallfräsern entfällt komplett.
- **Geringere Beschichtungskosten**
Deutlich niedrigere Beschichtungskosten, da nur die Platten und nicht das komplette Werkzeug beschichtet werden.
- **Niedrigere Rüstkosten**
Bei Verschleiß wird nur die 3-schneidige Platte gedreht oder getauscht – der Fräsgrundkörper bleibt in kalibrierter Position.
- **Höchste Flexibilität**
Der Fräsgrundkörper ist universell einsetzbar, d.h. bei anderer Fräsgeometrie werden nur die Platten gewechselt.
- **Deutliche Kostenreduktion bei Teilefamilien**
Bei der Fertigung von Teilefamilien können durch den universell einsetzbaren Fräsgrundkörper die Rüstzeiten extrem verkürzt werden.
- **Reduktion der Werkzeugauswuchtungszeiten**
Die Werkzeugauswuchtung erfolgt bereits direkt in der 3D-Konstruktionsphase und senkt so die Rüstkosten an der Maschine.
- **Offen für Alles**
Sämtliche Standard- und Sonderfräsaufnahmen sind in der Regel herstellbar.



Schwanog China aktuell:

WEITERES WACHSTUM MIT DEM UMZUG IN NEUE FERTIGUNGSHALLE!

Mit dem Umzug in eine neue Fertigungshalle direkt neben dem bisherigen Standort, hat sich die Fläche für Produktion und Büro beinahe verdoppelt. Der neue Standort bietet mit großzügigen Produktionsflächen für die Erweiterung des Maschinenparks und idealen klimatischen Arbeitsdingungen beste Voraussetzungen für weiteres Wachstum.

Dem Umzug und Aufbau der Anlagen ging eine intensive Planung voraus. Das Team mit Franz Hummel, Karl Dreßler und Carsten Schwabe wurde von unseren chinesischen Mitarbeitern tatkräftig unterstützt. Bei strahlendem Sonnenschein und über 40 Grad Hitze wurden die Fertigungsmaschinen exakt im vorgesehenen Zeitrahmen aufgestellt. Das Zusammenspiel von Zulieferern und Schwanog Mitarbeitern aus Deutschland und China war sehr gut abgestimmt und die große Motivation war bei allen Beteiligten spürbar.

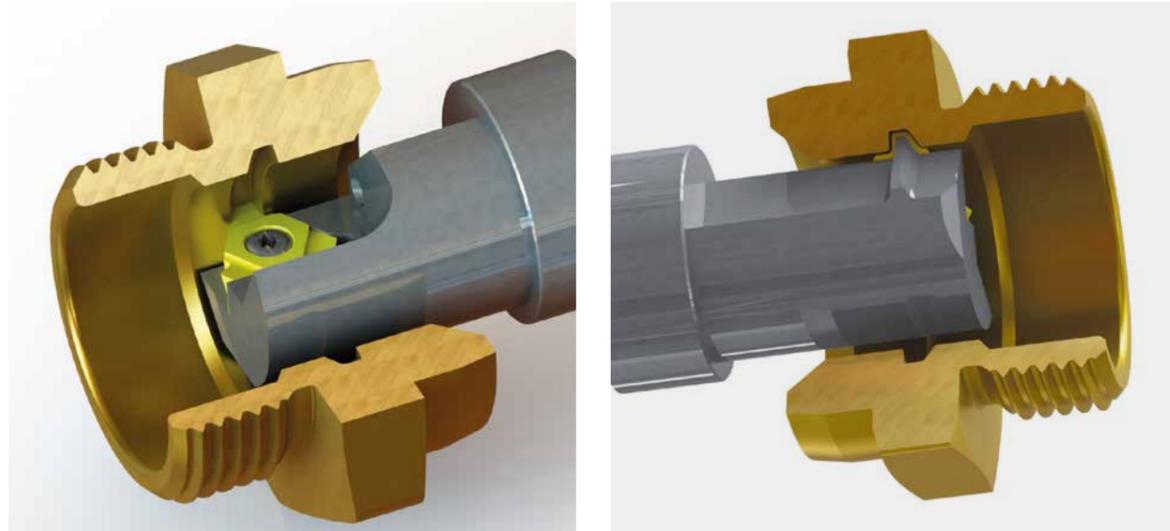
Auch Verwaltung und Vertrieb sind mit 5 Mitarbeitern in größere Büroräume umgezogen. Der Vertrieb wird weiter ausgebaut, um die Kunden noch intensiver zu betreuen. Standortleiter Gökay Dumlupinar dankte den Kollegen aus Oberschach und seinen chinesischen Mitarbeitern für die große Unterstützung.

Durch den gleichzeitigen intensiven Ideenaustausch von Produktionsprozessen und Qualitätsstandards wird Schwanog China in vollem Umfang profitieren können.



Inneneinstiche liegend gelöst:

3-SCHNEIDIGE WEP-PLATTE MIT HÖHEREN STANDZEITEN UND DEUTLICHER REDUZIERUNG DER BEARBEITUNGSZEIT!



Das 3-schneidige WEP-System ist ein wahres Wunderwerk in punkto Vielseitigkeit, Stückkostenreduktion und Stabilität.

Ein aktuelles, sehr beeindruckendes Beispiel liefert die 3-schneidige WEP-Platte bei der liegenden Bearbeitung von Inneneinstichen ab. Ob Standzeit, Bearbeitungszeit oder Präzision, das WEP-System überzeugt auf der ganzen Linie.

Vorteile:

- Kürzeste Rüstzeiten beim Werkzeugwechsel, da nur die Platte gedreht oder getauscht wird und nicht das komplette Werkzeug
- Höhere Standzeiten und mehr Stabilität durch direkte Wirkung des Halters auf die Platte
- Dadurch geringere Maßabweichungen durch den Schnittdruck im Schneidprozess
- Halter in allen gängigen Ausführungen mit Innenkühlung erhältlich
- Einstich mit allen Fasen in einem Arbeitsgang herstellbar
- Werkzeug auch in hochlegierten Werkstoffen einsetzbar
- Deutliche Reduzierung der Werkstückkosten durch Stechen statt Kopierdrehen

Fortbildung zahlt sich aus:

MARCO RAIS UND MARCO FORMELLA IN NEUEN POSITIONEN!

Schwanog setzt aktiv auf die Weiterbildung seiner Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, um für die steigende Komplexität und die neuen technologischen Herausforderungen bestens vorbereitet zu sein.

Gerade im technischen Bereich haben sich schon zahlreiche Schwanog-Mitarbeiter weiterqualifiziert und so auch für sich selbst beste Voraussetzungen für eine erfolgreiche berufliche Zukunft geschaffen.

Aktuelle Beispiele sind unsere Mitarbeiter Marco Rais und Marco Formella, die beide schon viele Jahre für Schwanog tätig sind. Wir freuen uns sehr, dass sie mit ihren erfolgreichen Abschlüssen zum Meister und Techniker unser Team in Zukunft noch qualifizierter unterstützen können.



Marco Formella

Marco Formella hat seine Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker im Jahre 2010 bei Schwanog begonnen und nach erfolgreichem Abschluss über 5 Jahre als Werkzeugschleifer an Haas-Schleifmaschinen gearbeitet. Seine Weiterbildung zum Techniker hat er nun ebenfalls mit Bravour bestanden und ist seit dem 1. Juli 2019 im Bereich Prozessoptimierung tätig.

Marco Rais

Marco Rais ist bereits seit 7 Jahren als Werkzeugschleifer an Haas-Schleifmaschinen im Schwanog-Schleifzentrum tätig. Nach seiner erfolgreichen Weiterbildung zum Meister arbeitet Marco Rais seit dem 1. Juli 2019 in der Konstruktion.

Messerückblick International:

SCHWANOG AUF DEN MESSEBÜHNEN DIESER WELT ON TOUR!



Auch die Messen EMO in Hannover/Deutschland, Advanced Manufacturing Expo in Novi und Grand Rapids/USA sowie die WIMTS in Wisconsin/USA bildeten wieder die ideale Plattform, um dem Fachpublikum neueste Produktentwicklungen und aktuelle Best Practice Beispiele zu präsentieren.

Einen bedeutenden Schwerpunkt in den Anwendungsbereichen bildete auf allen drei Messen das Formbohren mit Schwanog, für das seit der Markteinführung von Vollhartmetallbohrern nun ein Rundum-Sorglos-Paket bereitsteht.

Die Fachbesucher zeigten sich beeindruckt von den enormen Stückkostenreduzierungen der präsentierten Projektbeispiele und waren auch begeistert von den Möglichkeiten, die Schwanog mit seinen hoch produktiven Mehrfachwerk-



zeugen bietet. So konnten die Messeauftritte wieder als voller Erfolg für unser Unternehmen gewertet werden.

SCHWANOG

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