

SEITE
02 Steinco wird von Schwanog unterstützt!
Schnelle Bereitstellung von Krankenbettenrollen in
der Corona-Pandemie...

SEITE
03 Homeoffice-Effizienz in der Corona-Krise!
Die Schwanog IT-Abteilung macht's möglich und
organisiert die komplette Infrastruktur ...



Bühne frei für die Innovation Schwanog MSIK:

DAS NEUE MODULARE WERKZEUGSYSTEM MIT INNENKÜHLUNG!

SEITE
03



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

mit nie erwarteter Wucht hat auch unser Unternehmen die Corona-Pandemie getroffen. Dabei wurden alle Standorte zeitversetzt erfasst, beginnend mit China und zuletzt in den USA.

Wir haben alles unternommen, um unsere Mitarbeiter an den Standorten umfassend vor dem Virus zu schützen und deshalb auch den Anteil an Homeoffice-Tätigkeiten deutlich ausgebaut. Lesen Sie hierzu auch den Bericht über unsere IT auf Seite 3, die in kürzester Zeit optimale Arbeitsbedingungen für unsere Mitarbeiter geschaffen hat.

Unser Projektreport auf Seite 2 führt Sie in dieser News zu unserem Kunden Steinco, der mit Krankenbettenrollen einen wertvollen Beitrag in der Corona-Pandemie leistete. Wir konnten Steinco dabei mit kürzesten Lieferzeiten unseres PWP-Systems mit Wechselplatten unterstützen.

Ihre Aufmerksamkeit möchten wir besonders auf unser neues, innovatives Modularwerkzeugsystem MSIK lenken. Der große Vorteil mit MSIK ist, dass keine Schläuche oder IK-Rohre/Adaption bei der inneren Kühlmittelzufuhr mehr erforderlich sind.

Lassen Sie uns gemeinsam alle Potenziale nutzen, die uns helfen, aus der Corona-Krise heraus erfolgreichen Wiederaufbau zu leisten.

Wir stehen für Sie bereit - mit unseren Werkzeugsystemen, unserem motivierten Team und der Bereitschaft, alles für Ihren Erfolg zu geben.

Clemens Güntert
Geschäftsführer

Steinco engagiert sich mit Unterstützung von Schwanog:

SCHNELLE BEREITSTELLUNG VON KRANKENBETTENROLLEN IN DER CORONA-PANDEMIE.

Das Unternehmen Steinco mit Sitz in Wermelskirchen zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Rollen und Rädern, die auch kundenspezifisch auf spezielle Anforderungen hin entwickelt werden. Ausgezeichnet mit zahlreichen Design Awards beliefert Steinco neben den industriellen Branchen auch den medizintechnischen Bereich sowie Hersteller von Kranken- und Pflegebetten.

In der Corona-Pandemie stieg der Bedarf an Kranken- und Pflegebetten weltweit sprunghaft an und auch die Produktion der Rollen musste in kürzester Zeit massiv gesteigert werden. Krankenbettenrollen sind zwar ein kleines, aber entscheidendes Detail, um die Patienten in Betten bedarfsgerecht versorgen zu können.

Für Steinco war von Anfang an klar, hier einen eigenen Beitrag durch maximale Schnelligkeit zu leisten, um die Bereitstellung zusätzlicher Kapazitäten an Krankenbetten sofort und spürbar zu unterstützen.

Schwanog war als Partner sofort zur Stelle

Steinco hat bei Schwanog angefragt, teilespezifische Formplatten für die Bearbeitung der Achsen von Rädern für Krankenbettenrollen in kürzester möglicher Zeit zu liefern. Für Schwanog Chef Clemens Güntert war dies nicht nur eine professionelle Herausforderung, sondern auch eine Herzensangelegenheit in diesen Tagen der Corona-Pandemie.

Wichtig für die geplante Lösung war nicht nur die Schnelligkeit in der Bereitstellung der Formplatten, sondern auch die hocheffiziente Produktion der Achsen selbst, um hier weitere wertvolle Zeit einzusparen.

Die Lösung ist das Außenstechen mit dem PWP-System

Das Schwanog Technikteam hat sich für das PWP-System entschieden, weil es für die Fertigung der Achsen die perfekte Stechbreite, verbunden mit der kostengünstigsten Lösung bietet.

Das Außenstechen mit dem Schwanog PWP-System ist ein typisches Beispiel für die hohe Fertigungseffizienz. Schwanog Werkzeugsysteme bestehen immer aus einem Systemhalter und wechselbaren Werkzeugplatten, in die kundenspezifische Konturen eingeschliffen oder erodiert werden.

Im Ergebnis erzielen Schwanog Einstechwerkzeuge gegenüber dem klassischen Kopierdrehen



Dietmar Höhler Stellv. Abt. Ltg. Dreherei, Firma Steinco (links) und unser Schwanog Mitarbeiter Jörg Hönle

eine Reduzierung der Werkstückkosten um oftmals über 40%. Höchste Oberflächengüte der Stechplatten und deutliche Zeitersparnis beim Plattenwechsel zeichnen alle Schwanog Lösungen aus. Das PWP-System lässt sich auf allen Drehmaschinen einsetzen und bietet mit Stechbreiten von 9 – 33 mm maximale Variabilität.

Alles eine Frage der Zeit – Schnelligkeit siegt

Entscheidend für Steinco war die Schnelligkeit der Lieferung. Schwanog hat seine Prozesse so optimiert, dass die ausschließlich nach Zeichnung gefertigten Stechplatten in kürzester Zeit produziert werden können.

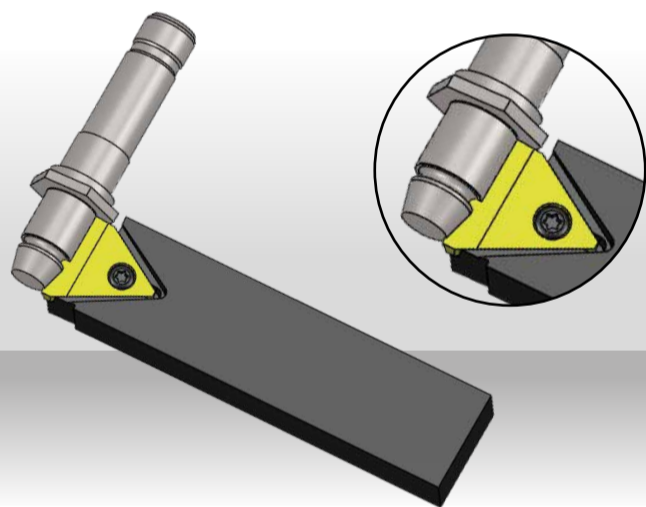
Am Beispiel Steinco lagen für den gesamten Prozess zwischen der Auftragserteilung für das Neuteil und der Auslieferung der Stechplatten nur 6 Tage.

Diese Tatsache hat auch Dietmar Höhler von Steinco begeistert:

„Wir sind in ersten Planungen von einer Lieferzeit von mindestens 10 Tagen ausgegangen. Deshalb gilt meine Anerkennung und mein Dank dem ganzen Schwanog Team, ein neues Teil in so kurzer Zeit in derartiger Perfektion zu produzieren.“

Schwanog empfiehlt Herstellern gerade auch im medizintechnischen Bereich, Bearbeitungsanforderungen anzufragen, da es eine Vielzahl von Lösungen anbieten kann, die spürbar Stückkosten senken und Qualität steigern.

Dazu zählen das Formbohren, Gewindewirbeln oder das Innenstechen, um nur einige zu nennen.



Schwanog PWP-System für die Bearbeitung der Achsen von Krankenbettenrollen

Mehr Power für Schwanog USA:

MATTHEW CRIDER VERSTÄRKT DEN TECHNISCHEN VERTRIEBS-INNENDIENST!



Matthew Crider verstärkt seit Januar das Schwanog Innendienst-Team im technischen Vertrieb. Seinen Abschluss am MTEC hat Matthew im Jahre 2008 für das Fachgebiet „Industrielle Technologie“ erfolgreich abgelegt. Im Jahr 2013 folgte eine Weiterbildung mit Abschluss am GRCC im Bereich „Mechanische Konstruktion“ mit Erwerb folgender Zertifikate: Scrum, Six Sigma Green Belt, BA und PMP.

In seiner beruflichen Entwicklung arbeitete Matthew als Maschineneinrichter und Programmierer von CNC Maschinen und war zuvor in der Spritzgusstechnik tätig.

In den letzten 6 Jahren lagen seine Aufgaben im Bereich von „Sonderanfertigungen“ für verschiedene Maschinen-Hersteller sowie zuletzt im Projektmanagement für individuell entwickelte CNC-Automaten und Schleifmaschinen.

Mit diesen breit gefächerten Erfahrungen passt Matthew ganz ausgezeichnet zu uns und wir sind glücklich, dass er unser Team mit seinem Know-how verstärkt.

Seine Hobbys sind so vielseitig wie seine Berufserfahrung: Dazu zählen Sport, Golf, seine Familie und Reisen nach Florida, Tennessee und Michigan, um die Verwandtschaft zu besuchen. Außerdem sieht er sich gerne Filme an und einmal im Monat steht ein Theaterbesuch in Chicago auf dem Programm. Ein wichtiges Anliegen ist ihm die aktive Beteiligung an Wohltätigkeits-Veranstaltungen, um anderen Menschen zu helfen, die dringend Hilfe brauchen.

Bühne frei für die neueste Innovation aus unserer Ideenschmiede:

DAS MODULARE WERKZEUGSYSTEM SCHWANOG MSIK MIT INNENKÜHLUNG!

Hersteller von Präzisionsteilen in der zerspanenden Industrie können sich ab sofort auf eine deutliche Verbesserung ihrer Arbeitsprozesse freuen. Denn Schwanog hat mit dem modularen Werkzeugsystem MSIK eine innovative Lösung entwickelt, bei der die innere Kühlmittelzufuhr über Grundkörper und Kassette direkt an die Schneide erfolgt.

Der große Vorteil

Ab sofort sind bei der inneren Kühlmittelzufuhr weder Schläuche oder IK-Rohre noch Adaptionen erforderlich!

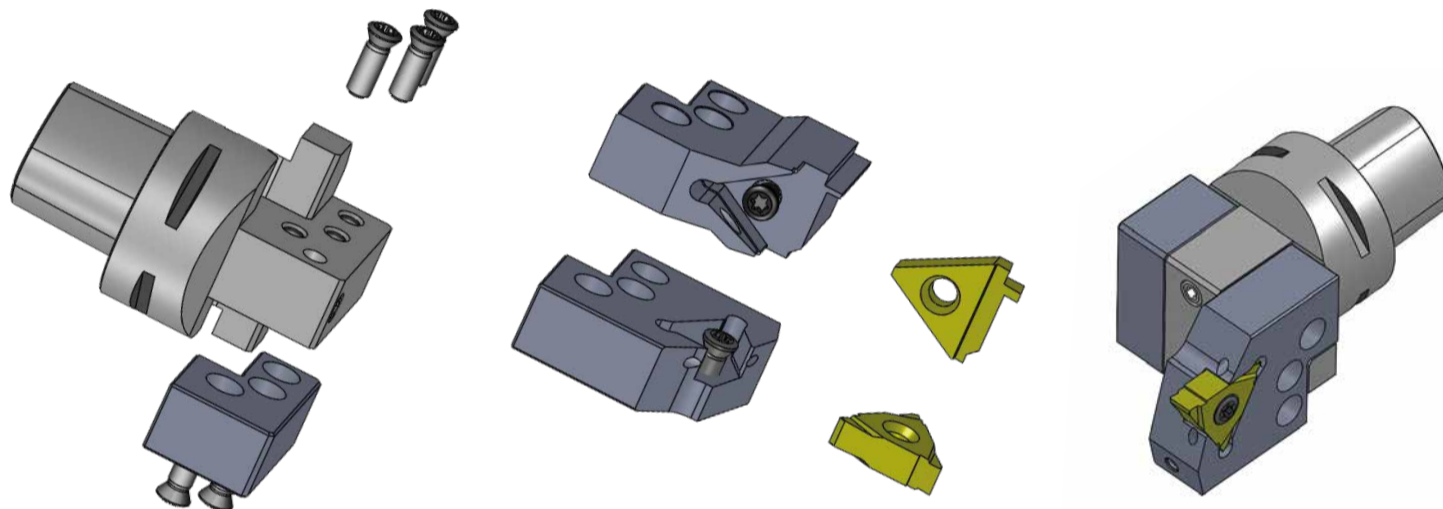
Ausgangspunkt der Innovation

In der zerspanenden Industrie kommen immer häufiger modulare Werkzeugsysteme zum Einsatz, da sie gegenüber gängigen Wechsel- und Spannsystemen einen bedeutenden Mehrwert für den Anwender bieten. Das Grundprinzip und der zentrale Vorteil lie-

gen darin, dass die Werkzeughalter parallel zum Zerspanungsprozess voreingestellt werden können und somit einsatzbereit an der Maschine zur Verfügung stehen. Modulare Werkzeugsysteme zeichnen sich durch hohe Flexibilität, eine deutliche Reduzierung des Werkzeugbestands und somit auch der Werkzeugkosten bei allen Zerspan-Operationen aus. Ein Werkzeugwechsel über den Wechselhalter ist schneller, prozesssicherer und einfacher als ein manueller Wendeplattenwechsel in der Maschine.

Aufbau des Werkzeugsystems MSIK

Auf dem Grundkörper, der mit der maschinenseitigen Schnittstelle ausgeführt ist, sind unterschiedliche standardisierte Kassetten zum Einstecken und Formstechen verwendbar. Die Schnittstelle der seitlich an den Grundkörper angeschraubten Kassetten gewährleistet eine stabile und sichere Verbindung. Die Kassetten sind für die Wendeplattensysteme WEP und PWP erhältlich.



System-Highlights

Schnittstellen-Grundkörper:

- Polygonschaft ISO 26623 (Capto) C3, C4, C5, C6
Ausführung mit und ohne Greiferrille (ohne Greiferrille kürzere Baulänge)
- HSK-T63 (Turning-Norm) ISO12164
Ausführung mit und ohne Greiferrille (ohne Greiferrille kürzere Baulänge)
- TS-System ISO 26622 TS40,50,63

Grundkörper in rechter, linker und neutraler Ausführung erhältlich:

- Neutrale Ausführung mit 2 Kassettensitzen (nur 1 Grundkörper erforderlich für rechte und linke Werkzeuge)
- Rechte und linke Kassetten (Wechselhalter) für Wendeplattensysteme WEP und PWP
- Innere Kühlmittelzufuhr über Grundkörper und Kassette direkt an die Schneide

Sonderausführungen:

- Kundenspezifische Sonderausführungen auf Anfrage

Homeoffice-Effizienz in der Corona-Krise:

DIE SCHWANOG IT-ABTEILUNG MACHT'S MÖGLICH!

Die Corona-Krise hat auch unsere Unternehmen getroffen und uns zu konsequenten Schritten gezwungen, um die Mitarbeiter vor einer Infektion zu schützen und gleichzeitig den Betrieb aufrechtzuerhalten.

Einen großen Beitrag dafür leistete dabei unsere IT-Abteilung. Innerhalb weniger Tage wurde der Homeoffice-Anteil der Verwaltung international von einem sehr geringen Anteil auf 80 % erhöht. Bemerkenswert ist, dass die komplette Konstruktionsabteilung innerhalb von 2 Tagen ins Homeoffice verlagert wurde. Viele Vorgänge wurden dafür kurzfristig digitalisiert.

Seitdem werden die Prozesse jeden Tag weiter angepasst, um die Koordination der Mitarbeiter im Homeoffice mit den in der Firma verbleibenden Kräften optimal zu gestalten. Zudem sind auch in den kommenden Wochen weitere technische Optimierungen geplant, die Heimarbeit und neue Kommunikationstechniken auch langfristig im Unternehmen etablieren sollen.

Möglich machte all dies der Weitblick der IT-Abteilung und die in den vergangenen Jahren konsequenten Investitionen in zukunftsorientierte Technologien. Die Einführung der CAD-Virtualisierung im Jahre 2019 kam genau zum richtigen Zeitpunkt. Für die reibungslose Verlagerung der Verwaltung wurden abhängig von den individuellen Anforderungen verschiedenste Technologien angewandt. Aber auch die Flexibilität des ERP-Systems leistet ihren Beitrag zum Erfolg der Corona-Strategie der Firma Schwanog. Mit dem Sage ERP b7 und der Entwicklungsumgebung BOA können sämtliche Prozesse schnell und zuverlässig an die sich täglich ändernde Situation angepasst werden.



Carsten Schwabe



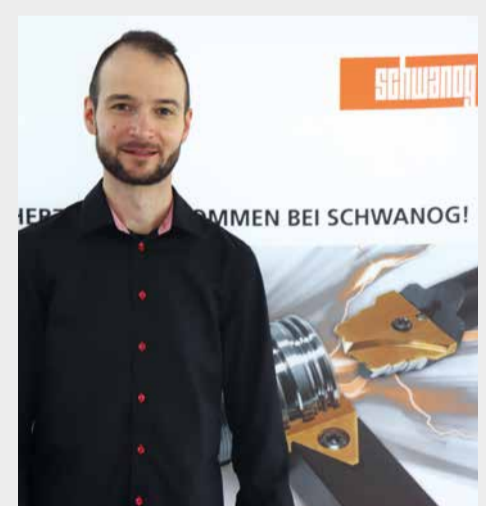
Daniel Brandi

Zoran Timotic verstärkt IT-Team

Doch wir haben nicht nur in IT-Technologien investiert, sondern auch in Manpower. Deshalb sind wir sehr glücklich, dass wir mit Herrn Zoran Timotic einen ausgewiesenen Spezialisten mit über 20 Jahren Erfahrung als IT-Administrator für unseren IT-Bereich gewinnen konnten.

Nach seiner Ausbildung zum Informatik-kaufmann hat er an zahlreichen Weiterbildungen teilgenommen. So folgte z.B. berufsbegleitend der Abschluss zum Betriebsinformatiker (HWK) an der Gewerbeakademie in Villingen, aber auch zahlreiche Microsoft-Zertifizierungen runden sein Profil ab. Als Ausbilder im IT-Bereich hat er Azubis für das Berufsleben vorbereitet.

Bei Schwanog konnte er sein Know-how bereits in zahlreichen Projekten einbringen – von der Einführung der CAD-Virtualisierung bis hin zur Umsetzung der Homeoffices während der aktuellen Corona Krise. Um die Kommunikation mit den Kollegen im Homeoffice mit Kunden und Lieferanten zu optimieren, hat Zoran Timotic Microsoft Teams in kürzester Zeit in die Infrastruktur



Zoran Timotic

integriert. Das gesamte IT-Team leistet hier erstklassige Arbeit und unterstützt mit großem Engagement die Mitarbeiter im Unternehmen sowie im Homeoffice.

Herr Timotic ist 37 Jahre alt, verheiratet und wohnt in VS-Schwenningen. Was er am liebsten in seiner Freizeit macht? Fußball, Basketball und Technik sind seine Leidenschaft. Und wenn es die Zeit erlaubt, reist er gerne in seine Heimat nach Serbien.

Wir passen einfach überall drauf:

SCHWANOG LÖSUNGEN FÜR ALLE STANDARD- UND SONDERAUFNAHMEN!

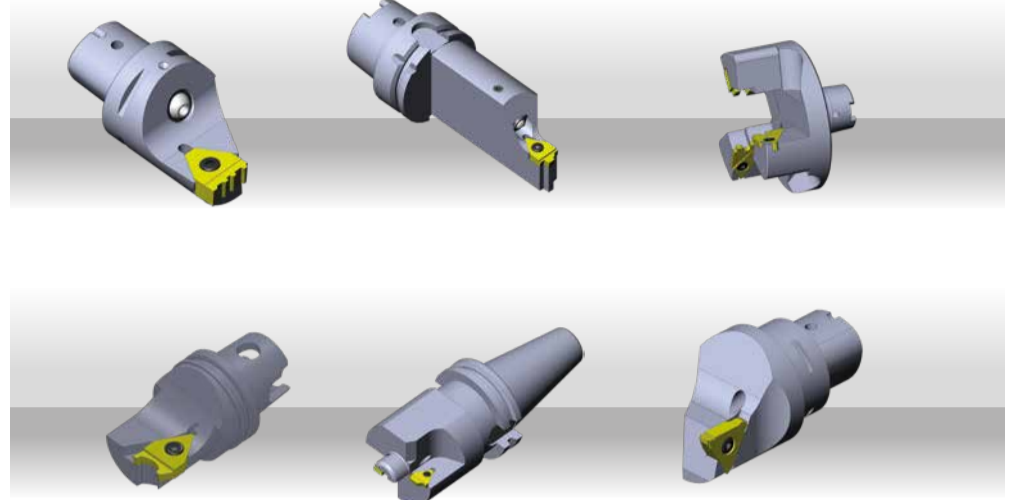
So vielfältig der Markt für Werkzeugmaschinen ist, so breit gefächert präsentiert sich auch die damit verbundene Angebotsbreite an Werkzeugaufnahmen. Und Schwanog bietet für jede Aufnahme eine Lösung.

Die standardmäßigen Werkzeugaufnahmen von Ein- und Mehrspindeldrehautomaten wie z.B. Rechteck und Rundschaft, AWN und Blockform gehören bereits seit Jahrzehnten zu unserem Portfolio. Aber auch alle gängigen Kegel- und Sonderaufnahmen wie zum Beispiel Capto, HSK, SK oder UTS wurden in den letzten Jahren sukzessive erweitert. So werden heute für alle Größen sowie alle Schwanog-Profilwerkzeugsysteme mit Wechsellplatten perfekt passende Lösungen angeboten.

Doch auch höhen- und seitenverstellbare Werkzeughalter nach kundenspezifischen Spezifikationen werden von unserem Team genauso verwirklicht wie zum Beispiel Werkzeughalter mit Innenkühlung. Diese sind wahlweise mit einstellbarer Spritzdüse erhältlich.

Die Vorteile:

- **Optimale Integration des Schwanog-Systems mit allen gängigen Werkzeug-Aufnahmesystemen.**
- **Deutliche Kostensenkung durch Reduzierung der Rüstzeiten.**
- **Höchste Wirtschaftlichkeit beim Einsatz des Schwanog-Systems mit Stückkostenreduzierungen von oftmals über 40 %.**



Der modulare Grundaufbau des Schwanog Wechselsystems eröffnet uns dabei nahezu grenzenlose Möglichkeiten. Dies führt dazu, dass sich heute alle Schwanog Produktlinien optimal auf jedes marktübliche Aufnahme-System integrieren lassen. Damit schaffen wir per-

fecte Voraussetzungen, um jedem Hersteller von Präzisionsteilen die Möglichkeit zu geben, von unseren Systemvorteilen zu profitieren.

Beruflich wie privat ein facettenreiches Leben:

ALEXANDER LEHMANN FEIERT SEIN 10-JÄHRIGES SCHWANOG-JUBILÄUM!



Alexander Lehmann am Arbeitsplatz bei Schwanog

Im Februar konnte Alexander Lehmann sein 10-jähriges Jubiläum bei Schwanog feiern. Dazu wurde ihm von Geschäftsführer Clemens Güntert und allen Kolleginnen und Kollegen herzlich gratuliert.

Alexander Lehmann ist bei Schwanog als Konstrukteur für alle Anwendungsbereiche zuständig und betreut zusätzlich als Spezialgebiet den Produktbereich Selectoren.

Eigentlich ist Alexander Lehmann schon viel länger bei Schwanog, aber sein tief verwurzelter Glaube führte ihn in ein 1 ½ jähriges Volontariat nach Costa Rica.

Die Idee dazu reifte schon lange in ihm und so nutzte er die Chance, sein Leben durch eine Missionarszeit für die Organisation Movida zu bereichern. Seine Motivation war es, in einem fernen

Land wie Costa Rica den Menschen den christlichen Glauben näher zu bringen und für sich selbst Zeit zu finden.

Seit Februar 2018 ist Alexander Lehmann wieder zurück an seinem Arbeitsplatz bei Schwanog in Obereichach. Die vielfältigen Eindrücke sind haften geblieben und haben Alexander Lehmann geprägt. Ob es nun das Erlernen der spanischen Sprache war, das Leben im Umfeld großer Armut oder die prägende Herzlichkeit im Umgang mit Kindern und Jugendlichen. Movida nutzte seine Stärken auch für die logistische Organisation von Großveranstaltungen, was ihm zusätzlich neue Erfahrungen schenkte.

Sehr zu schätzen weiß Alexander Lehmann, dass ihm Schwanog seinen Arbeitsplatz in der Volontärzeit freihielt und er so direkt nach seiner Rückkehr wieder als Konstrukteur durchstarten konnte.



Alexander Lehmann in Costa Rica (Foto: Schwarzwälder Bote)

Erfolgreiche Ausbildung:

ZEUGNISÜBERGABE LORENZ HERBST ZERSPANNUNGSMECHANIKER!



Jung, erfolgreich und voller Tatendrang – so lässt sich unsere neueste Verstärkung im Team Schleiftechnik am besten auf den Punkt bringen. Lorenz Herbst hat im jungen Alter von gerade einmal 20 Jahren seine Prüfung zum Zerspanungsmechaniker erfolgreich abgelegt, und das mit Bravour!

Seit Februar dieses Jahres verstärkt nun Lorenz Herbst das Team Schleiftechnik am Standort in Obereichach.

Und seine neuen Kolleginnen und Kollegen schätzen seine sympathische Art und seinen Willen, sich in seinem Beruf kontinuierlich weiterentwickeln zu wollen.

Auch in seiner Freizeit ist Lorenz am liebsten schnell unterwegs. Rennrad und Motorrad fahren sind seine liebsten Hobbies, bei denen er die wunderschöne Gegend des heimischen Schwarzwalds erkundet.

Unser Foto zeigt Geschäftsführer Clemens Güntert bei der Gratulation und Überreichung des Zeugnisses – mit großer Freude, und in diesen Zeiten natürlich in gebührendem Abstand.

Das gesamte Schwanog-Team freut sich über seine erstklassige Prüfung und wünscht Lorenz Herbst alles Gute für die Zukunft bei Schwanog.