

NEWS.

DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

SEITE
03

Werkzeughalter mit innerer Kühlmittelzufuhr!
Bei der Bearbeitung von späneintensiven Materialien wie zum Beispiel 42CrMo4 oder Aluminium sind Lösungen gefragt, die eine spürbare Verbesserung...



SEITE
03

Die Business-Bike-Initiative von Schwanog!
Fahrradfahren ist zur Trendsportart geworden und hat alle Vorteile auf seiner Seite. Es schont die Umwelt, fördert die Gesundheit ...



Schwanog Escomatic Werkzeuge:

**ÜBERZEUGEND IM
HARTEN PRAXISTEST
BEI HALLER-JAUCH!**

SEITE
02



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

heute halten Sie die dritte Ausgabe der druckfrischen Schwanog News in Ihren Händen.

Ihr besonderes Augenmerk möchte ich gerne auf den Praxistest mit unseren Escomatic Werkzeugen auf Seite 2 lenken, den wir bei unserem Kunden Haller-Jauch durchgeführt haben. Wer von Ihnen mit Escomatic-Maschinen arbeitet, wird begeistert über die enormen Kosteneinsparungen sein, die in drei unterschiedlichen Testszenarien bestätigt wurden.

Für alle unter Ihnen ist sicherlich das Technikthema auf Seite 3 von großem Interesse. Gerade bei der Bearbeitung von späneintensiven Materialien wie zum Beispiel 42CrMo4 oder Aluminium bieten unsere Werkzeughalter mit innerer Kühlmittelzufuhr eine hocheffiziente Lösung.

Wie viele unserer Kunden haben auch wir die Zeit genutzt, um wichtige Projekte zur Prozessoptimierung voranzutreiben. In der Schwanog Fertigung in Oberschach war Startschuss für die Einführung der 5S-Methode. Vor kurzem konnte die Methode im Fertigungsbereich Schleifzentrum erfolgreich eingeführt werden. Lesen Sie hierzu weitere Fakten auf Seite 4 dieser News.

Ebenfalls auf Seite 4 porträtieren wir unsere neuen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an den Schwanog Fertigungsstandorten in China und den USA. Wir wünschen uns, dass sie ähnlich lange und erfolgreich bei uns arbeiten wie unser Logistik-Mitarbeiter Herr Bodemer, dem wir gerne auf Seite 3 zu seinem 10-jährigen Jubiläum einen Bericht widmen.

Ihnen und uns allen wünschen wir für das vierte Quartal diesen Jahres eine Belebung des Wirtschaftsklimas für einen gelungenen Jahresendspurt.

Clemens Güntert
Geschäftsführer

SCHWANOG

Je schwieriger das zu zerspanende Material, desto höher die Werkzeugkosteneinsparung:

DIE NEUEN SCHWANOG ESCOMATIC-WERKZEUGE IM HARTEN PRAXISTEST BEI HALLER-JAUCH!



v. l. Thomas Neumann, Leiter Qualitätssicherung Haller-Jauch GmbH, Andreas Hummel, Fertigungsleiter Haller-Jauch GmbH, Ralph Storz, Schwanog Außendienstmitarbeiter und Matthias Werner, Geschäftsführer Haller-Jauch GmbH

Das Unternehmen Haller-Jauch wurde vor über 100 Jahren gegründet und hat sich als Spezialist für die Herstellung von Mikro-Drehteilen und Triebfedern einen exzellenten Ruf am Markt erarbeitet. Das 38-köpfige Team um Geschäftsführer Matthias Werner fertigt auf über 60 Maschinen für Kunden aus der Medizintechnik, dem Automotive-Bereich, der Elektrotechnik und der Feinwerktechnik. Die Wertesäulen des Unternehmens sind geprägt von dem Anspruch an höchste Qualität, Präzision und effiziente Prozesse.

Im Bereich der Lohnfertigung von Mikro-Drehteilen setzt Haller-Jauch mit neuester Technik vorwiegend Escomatic-Maschinen ein.

Idealer Partner für den Schwanog-Praxistest

Mit diesen Voraussetzungen ist Haller-Jauch nicht nur ein idealer Kunde für unser Unternehmen, sondern bietet mit seiner Fertigungsausrichtung auf Escomatic-Maschinen perfekte Voraussetzungen für einen umfassenden Praxistest.

Ziel der Tests auf Escomatic D2 Maschinen war es, die enormen Werkzeugkosteneinsparungen

unter verschiedenen Produktionsbedingungen nachzuweisen. Dazu wurden drei verschiedene Drehteile in drei verschiedenen Materialien mit Schwanog Einstechwerkzeugen bearbeitet. Für den Einsatz auf D2 und D4 Maschinen muss zwar der Kopf auf eine Sechskantwelle umgebaut werden - dieser Umbau ist jedoch technisch einfach und mit einem nur geringen Aufwand verbunden.

TEST 1: MIKRO-DREHTEIL

MATERIAL: 1.4021 X20 CR13

In der ersten Testreihe wurde ein Mikro-Drehteil mit dem schwer zerspanbaren Material 1.4021

X20 Cr13 auf einer Escomatic D2 bearbeitet. Mit einer Standmenge/Werkzeug der Schwanog Platte von 33.000 Stück gegenüber dem Voll-HM-Werkzeug Escostahl von 4.500 Stück konnte dieser Versuch die bereits hohen Erwartungen bei weitem übertreffen.

Zudem entfielen bei den Schwanog Wechselplatten die Kosten für den Nachschliff, sodass die Werkzeugkostensparnis im Praxistest satte 96,89 % betrug.

TEST 2: BUCHSE

MATERIAL: 9SMN28K

In der zweiten Versuchsreihe wurde eine Buchse aus Automatenstahl 9SMn28K bearbeitet. Obwohl die Testreihe aufzeigte, dass der Vorteil bei schwer zerspanbaren Materialien am größten ist, zeigte auch dieser Test beeindruckende Vorteile. Trotz einer geringeren Standmenge/Werkzeug von 270.636 Stück gegenüber 540.000 Stück beim Einsatz eines Voll-HM Werkzeuges Escostahl ergab sich ein enormer Vorteil durch die nicht erforderlichen Nachschliffkosten. So konnte eine Reduktion der Werkzeugkosten von 57,14 % erzielt werden.

TEST 3: MIKRO-PRÄZISIONSTEIL

MATERIAL: X5CRNiMO 1.4401

In der dritten Versuchsreihe wurde ein Mikro-Präzisionsteil mit dem Material X5CrNiMo 1.4401 bearbeitet, ein nichtrostender austenitischer Chrom-Nickel-Molybdän-Edelstahl.

Mit diesem schwer zerspanbaren Material sprang die Werkzeugkostensparnis wiederum auf einen Spitzenwert von rund 88 %.

Beeindruckend war erneut die Qualität der Schwanog Wechselplatten mit einer Standmenge je Werkzeug von 83.000 Stück gegenüber 45.000 Stück in Voll-HM Escostahl.

Umbau der Sechskantköpfe

Nach Tests verschiedener Umbauten entschied sich Haller-Jauch für den Ventura-Kopf, weil das Schwanog-Werkzeug wie beim bislang eingesetzten Voll-HM-Werkzeug weiterhin von außen einstellbar ist. Der gewohnte Prozess konnte so gewahrt werden.

Wie die Versuchsreihen eindrücklich zeigen, bieten die Schwanog Einstechwerkzeuge auf Escomatic Maschinen beeindruckende Vorteile und überzeugen durch enorme Werkzeugkostenreduktionen von oftmals über 90%. Kurzum: Ein Kopfbau lohnt sich immer, denn Kunden profitieren von Qualität und Produktivität in einer ganz neuen Dimension.

Breites Schwanog-Programm an Werkzeugen und Haltern für Escomatic-Maschinen

Auf Anregung zahlreicher Kunden haben wir unser Programm weiter gezielt ausgebaut und eröffnen für alle Escomatic-Maschinen eine hoch produktive Werkzeuglösung. Neben den Einstechwerkzeugen bieten wir für alle Maschinentypen auch gleich die passenden Halter, von den kurvengesteuerten Maschinen D2, D4 und D6 bis zu den neuen D2/D5 CNC und NM New Mach Maschinen.

Weitere Informationen erhalten Sie sehr gerne auf Anfrage.



ESCOMATIC D2 Maschine

Geschäftsführer Clemens Güntert:

„Die Versuchsreihen haben gezeigt, dass man grundsätzlich unter allen Rahmenbedingungen erheblich profitiert.“

Ganz speziell aber gilt: Je schwieriger das zu zerspanende Material, desto höher ist die Werkzeugkosteneinsparung!“



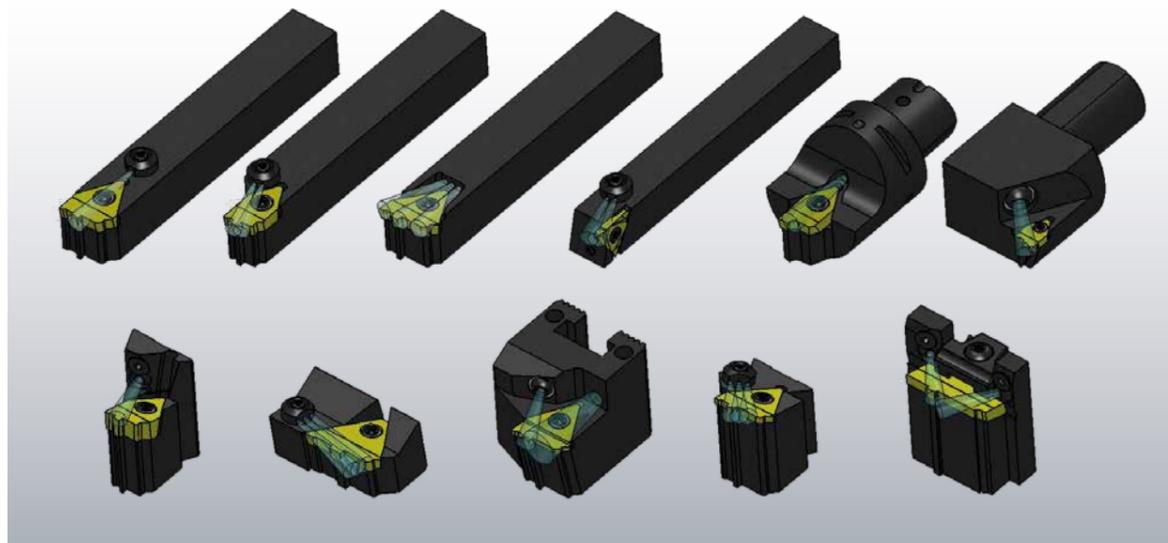
ESCO-Maschinenpark Haller-Jauch GmbH

Die Vorteile im Überblick:

- Enorme Reduzierung der Werkzeugkosten
- Durch höchste Wechselgenauigkeit entfällt das separate Einstellen beim Werkzeugwechsel
- Deutliche Zeitersparnis beim Plattenwechsel
- Wesentlich geringere Stillstandskosten durch weniger Werkzeugwechsel
- Komplett Lösungen für die gesamten Baureihen der ESCO Maschinen

Optimiertes Spänemanagement und höhere Standzeiten:

SCHWANOG WERKZEUGHALTER MIT INNERER KÜHLMITTELZUFUHR SIND DIE HOCHEFFIZIENTE LÖSUNG!



Bei der Bearbeitung von späneintensiven Materialien wie zum Beispiel 42CrMo4 oder Aluminium sind Lösungen gefragt, die eine spürbare Verbesserung der Späneabfuhr bieten. Häufig werden bislang noch Kühlmittleitungen eingesetzt, die sich beim Plattenwechsel verstellen können. Oder man kämpft mit Spänen, die sich um Kühlmittleitungen wickeln.

Schwanog Werkzeughalter mit innerer Kühlmittelzufuhr oder mit aufgesetzter Spritzdüse bieten hier durch das verbesserte Spänemanagement und den deutlich höheren Standzeiten eine optimale Lösung. Die Spritzdüse kann dabei individuell auf das zu bearbeitende Werkstück ausgerichtet werden und ermöglicht so eine optimale Versorgung mit dem Kühlmittel.

Durch die enorm positive Resonanz unserer Kunden haben wir das Werkzeugprogramm mit innerer Kühlmittelzufuhr und Spritzdüse in den letzten Jahren konsequent ausgebaut. Zum aktuellen Stand bieten wir heute alle Werkzeughaltertypen mit dieser Lösung an.

Das Ergebnis: Reduzierte Maschinenstillstandzeiten und deutlich höhere Produktivität.

Die Vorteile:

- Die Späne werden sofort vom Werkstück weggespült
- Dank der verstellbaren Spritzdüse haben Späne keine Chance
- Verbesserte Standzeit durch optimale Kühlschmierung
- Durch gezielte Versorgung mit Kühlmittel sinkt die Temperaturentwicklung am Werkstück, die Standzeit wird nachhaltig erhöht
- Hochdruck-Kühlschmierung möglich
- Die Lösung mit innenliegendem Kühlmittelkanal und Spritzdüse ermöglicht auch den wirtschaftlichen Einsatz unter Hochdruck
- Kein Verhaken der Späne an Kühlmittleitungen

Übrigens: Wir empfehlen mit unseren Lösungen den Einsatz von Hochdruckpumpen und beraten Sie gerne im Detail!

Gesundheitsmanagement, von dem alle profitieren:

DIE BUSINESS-BIKE-INITIATIVE VON SCHWANOG!



Fahrradfahren ist zur Trendsportart geworden und hat alle Vorteile auf seiner Seite. Es schont die Umwelt, fördert die Gesundheit und es macht jede Menge Spaß, sich in der freien Natur zu bewegen. Auf der Fahrt mit dem Fahrrad zur Arbeit tankt man jede Menge Sauerstoff und auf dem Weg nach Hause bekommt man schnell den Kopf frei.

Im Rahmen des Schwanog Gesundheitsmanagements bieten wir allen unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Möglichkeit, ein Business-Bike auch zur privaten Nutzung zu leasen. Das spart nicht nur bares Geld, auch die Service-Checks und die Vollkaskoversicherung sind bei unserem Partner „Businessbike.de“ schon inklusive. Auch die Preisklasse und Ausstattung ist frei wählbar.

Dabei kann jeder sein Bike ganz nach eigenem Wunsch auswählen: Ob Citybike, MTB, Rennrad oder Pedelec, auf geht's für mehr Fitness und Vitalität.

Unserem Unternehmen ist die Entscheidung für die Business-Bike-Initiative sehr leicht gefallen. Denn wir fördern schon seit Jahren die Gesunderhaltung unseres Teams mit Projekten wie gemeinsame Joggingrunden, Yogakurse oder Veranstaltungen wie Firmenläufe für soziale Zwecke.

Und die neue Business-Bike-Initiative ist auch erfolgreich aufgenommen worden. Mit Beginn der Initiative haben sich schon mehrere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter für das Schwanog Business-Bike-Leasing entschieden.

Herzlichen Glückwunsch für ein Jahrzehnt Leistung und Loyalität:

MICHAEL BODEMER FEIERT 10-JÄHRIGES FIRMENJUBILÄUM



Michael Bodemer zählt seit diesem Jahr zum Kreis der zahlreichen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die bereits 10 Jahre oder mehr für Schwanog tätig sind.

Im Rahmen einer kleinen Feier dankte Firmenchef Clemens Güntert Herrn Bodemer für ein Jahrzehnt voller Leistungsbereitschaft und Loyalität.

Michael Bodemer begann seine Laufbahn in der Metallbranche Anfang der 80er Jahre. Als Schleifer in einer Dreherei lernte er, höchste Präzision und Qualität zu produzieren und blieb in der Folge der Branche weiter treu.

Bei Schwanog ist Herr Bodemer im Bereich der Logistik tätig und verantwortet hier zahlreiche unterschiedliche Aufgabenstellungen. Dazu gehören die Laserbeschriftung, die Kontrolle der beschichteten Wechsellplatten, Verpackungs-

arbeiten sowie die Kommissionierung an einem Hänel High-Speed-Rotomat.

Auch privat liebt es Michael Bodemer schnell, denn sein Hobby ist Motorradfahren. Darüber hinaus ist er gerne auf Reisen, um Neues kennen zu lernen.

Wir wünschen Herrn Bodemer auch für die Zukunft viel Erfolg und Schaffenskraft im Schwanog-Team.

Standardisierung der Fertigungs-Arbeitsplätze:

5S-METHODE BEWÄHRT SICH IM SCHLEIFZENTRUM OBERESCHACH.

Mit dem Ziel der kontinuierlichen Prozessoptimierung haben wir letztes Jahr mit der 5S-Methode die Optimierung der Haas-Arbeitsplätze im Schleifzentrum vorangetrieben.

Die 5S-Methode ist eine systematische Vorgehensweise zur Gestaltung der eigenen Arbeitsumgebung. Ziel ist, durch eine strukturierte Organisation des Arbeitsplatzes nicht wertschöpfende Tätigkeiten, also Verschwendung, zu minimieren.

Ursprünglich leiten sich die fünf „S“ von den japanischen Begriffen Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu und Shitsuke ab, die die fünf Schritte der 5S-Methode beschreiben. Sinngemäß übersetzt bedeuten sie: Selektieren, Systematisieren, Säubern, Standardisieren und Selbstdisziplin üben. Als ersten Fertigungsbereich haben wir letztes Jahr damit begonnen, das Schleifzentrum in Obereschach mit den Arbeitsplätzen an Haas-Schleifmaschinen zu optimieren.

Dabei konnten wir ein sehr positives Fazit ziehen. Denn sogenannte Kleinigkeiten und persönliche Vorlieben wurden zugunsten einer



enormen Reduktion standardisiert und führten bereits zu messbarer Effizienzsteigerung.

In diesem Zusammenhang bedanken wir uns auch bei Projektleiter Peter Erz und allen beteiligten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, für

die das Thema echtes Neuland war. Im nächsten Schritt werden nun mit den positiven Erfahrungen im Rücken die weiteren Arbeitsplätze in den Fertigungsbereichen Erodieren und Fräsen standardisiert.

Die Vorteile der 5S-Methode:

- Erhöhung der Transparenz an jedem Arbeitsplatz
- Steigerung der Effizienz durch Zeitersparnis
- Verminderung von Verschwendung durch Reduktion auf das Wesentliche
- Höhere Sicherheit durch freie Arbeitsflächen
- Vereinfachte Vertretungsübergaben durch Standardisierung
- Verbesserung der Qualität
- Förderung der Arbeitsroutine

Neue Vertriebsmitarbeiter für Schwanog USA und China:

WIR BEGRÜSSEN ALISON ZHOU, DAVID BAIRD, FRANK SUNQUIST UND JEFFREY MALSTROM.

Mit der Verstärkung der Vertriebsteams in den USA und China treiben wir die Qualität, Intensität und Effizienz der Kundenberatung weiter voran. Deshalb freuen wir uns sehr, vier Verstärkungen im Vertrieb begrüßen und vorstellen zu können.



Alison Zhou, China

Mit Alison Zhou freuen wir uns, eine erfahrene Mitarbeiterin als Vertriebsassistentin gewonnen zu haben. Nach ihrem Hochschulabschluss am Jiangsu electronic vocational College mit Fachrichtung Verkauf und Kundenservice hat Alison umfassende Erfahrungen als Vertriebsassistentin für internationale Unternehmen sammeln können. Seit ihrem Start bei Schwanog im Juni 2020 hat sich Alison mit viel Eigeninitiative in ihre Aufgaben eingearbeitet und zeichnet sich durch ihr kooperatives Verhalten aus. Zu ihren Aufgaben bei Schwanog zählen alle administrativen Verkaufstätigkeiten sowie Einkauf, Buchhaltung und Telefonzentrale. Ihre persönlichen Interessen sind vielseitig: Lesen, Filme schauen, Reisen, Sport, soziale Projekte und sehr viel Zeit mit ihrer Familie verbringen.



Frank Sunquist, USA

Frank hat im Sommer 2019 bei Schwanog begonnen und bereist als Außendienstmitarbeiter die Bundesstaaten Michigan, Ohio und Indiana. Frank bringt für diese Aufgabe ein umfassendes Wissen in der Zerspanungstechnik mit. In den ersten 12 Jahren seiner beruflichen Karriere arbeitete Frank als Maschineneinrichter an Hydraulik Maschinen und war für Programmierung und Bedienung zuständig. Dieser wertvollen Zeit folgten zwei Jahre im Verkauf eines großen Händlers für Metallbearbeitung. In dieser Kombination ist Frank für uns genau der richtige Mann, wie sich bereits jetzt herausstellt. Seine Freizeit verbringt Frank am liebsten mit seiner Frau und den beiden Kindern. Boot fahren, Fischen, Fahrradfahren und Filme anschauen zählen zu seinen Hobbies.



David Baird, USA

David ist seit September 2020 ganz neu im Schwanog Team und für die Verkaufsregion Südost verantwortlich. In Nashville geboren und aufgewachsen, hat er zunächst Betriebswirtschaftslehre und Wirtschaftswissenschaften studiert und in der Folge um die Fachrichtung Business und Marketing Management erweitert. David bringt unter anderem 24 Jahre Erfahrung im Verkauf von Hartmetall- und HSS-Werkzeugen mit. Durch seine Tätigkeit im Außendienst bereiste er bereits 46 US-Staaten und 5 Länder. Klar, dass es da öfter schnell gehen muss und so überraschen seine Hobbies nicht: Schnelle Autos, Boote und Motorräder und Rennen aller Art. Ausgleich findet David auch in der Natur bei sämtlichen Outdoor-Aktivitäten.



Jeffrey Malstrom, USA

Auch Jeffrey ist ganz neu bei Schwanog und hat seine Arbeit im Vertriebs-Innendienst im September 2020 begonnen. Er ist in York, Pennsylvania geboren und hat dort auch die Technische Fachschule mit Fachrichtung CAD-Konstruktion und Technisches Zeichnen erfolgreich abgeschlossen. In den ersten 8 Jahren seines beruflichen Werdegangs war Jeffrey für das Bedienen und Programmieren von CNC-Maschinen verantwortlich. Der Außendienst reizte Jeffrey und so wechselte er in die Position als Außendiensttechniker für mobile Heizungen, Lüftungen und Klimaanlage in Bussen und Sattelschleppern. Seine Hobbies und persönlichen Interessen sind geprägt von Disc Golf, Wandern und Backpacking.