

NEWS.

LA REVISTA SCHWANOG PARA CLIENTES,
EMPLEADOS Y AMIGOS DE LA EMPRESA

PÁGINA
02

Definitivamente establecidos en Baviera:
Thorsten Schneider, nuestro hombre en el área de
ventas de Baviera, desde que se hizo cargo del
área de ventas en noviembre de 2018...



PÁGINA
03

Fresado de ranuras de forma productiva:
Reducción de costes de preparación y costes de
revestimiento menores con los ocho sistemas
intercambiables WEP de 3 fillos...



Reducción de los costes de producción del 34 %

**¡MEA-PROTECC ENTUSIASMADO CON
LA RENTABILIDAD DE LAS BROCAS DE
METAL DURO DE SCHWANOG!**

PÁGINA
02



EDITORIAL:

Estimados socios comerciales,

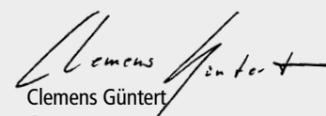
en la 3ª edición del boletín de este año, nuestra redacción ha vuelto a recopilar para usted interesantes historias del mundo Schwanog.

El titular proviene directamente del corazón de producción de nuestro cliente MEA-proTecc, que reflejamos en la página 2 de este boletín y que representa un enorme proyecto productivo con nuestras brocas de metal duro. Estas constituyen un mercado cada vez más importante y demuestran que con conocimientos y perfección técnica pueden generarse para nuestros clientes grandes beneficios de costes, por encima de la media.

En la página 3 queremos dirigir su atención hacia el tema del fresado de ranuras. El proyecto presentado muestra como pueden reducirse claramente los costes de producción con nuestro sistema WEP, como alternativa a las fresas convencionales de metal duro. Así mismo, en la página 3 dirigimos nuestra mirada hacia China, donde, en nuestro nuevo centro de producción existen aún mejores posibilidades para un mayor crecimiento.

En la página 4 presentamos cómo pueden solucionarse las perforaciones interiores horizontales con el sistema WEP de 3 fillos y reducir de este modo los tiempos de espera y de elaboración, aumentando al mismo tiempo la precisión. Finalmente queremos dirigir su atención a las ferias EMO y Advanced Manufacturing Expo, así como realizar una mirada retrospectiva a la feria WMTS en Wisconsin.

Nos alegraría que en los reportajes encontrase estímulos para la optimización de la producción; con este espíritu, avancemos juntos también el tercer trimestre de este año para conseguir el éxito.


Clemens Güntert
Gerente

SCHWANOG

Impresionante reducción de costes de producción del 34 %:

¡MEA-PROTECC SE BENEFICIA DE LAS BROCAS DE METAL DURO DE SCHWANOG!



La empresa MEA-proTecc, con sede en Hildesheim, se ha convertido durante los últimos 25 años, en uno de los líderes en la fabricación de piezas de precisión y grupos estructurales complejos de metal y plástico.

En este proceso, MEA-proTecc no solo se constituye como socio proveedor, sino también en gran medida como colaborador en el desarrollo y la optimización, acompañando a sus clientes desde la fase de desarrollo y prototipo hasta la fabricación en serie. Y desde las simples piezas torneadas, fresadas, acabadas con láser, de flexión o troqueladas, hasta los productos finales embalados para diversos segmentos del mercado de lujo.

Amplia estrategia de fabricación

De este modo, los clientes de la empresa, que a menudo son líderes tecnológicos y proceden de todos los sectores industriales, pueden confiar en un profundo conocimiento y creatividad técnica. MEA-proTecc ofrece a sus clientes la seguridad de disponer siempre de una solución rentable para cada exigencia, mediante la utilización de diversas tecnologías de fabricación.

En el sector de nuestro montaje de grupos estructurales, se incorporan a menudo piezas de precisión de lo más diversas, como piezas fresadas de aluminio, piezas torneadas de plástico, piezas de flexión de alambre, corte láser de acero y piezas troqueladas de metal como parte de complejos grupos estructurales mecánicos y electromecánicos. Por otra parte, esto supone un amplio parque tecnológico para cubrir un sector enormemente amplio del mecanizado con tensión y sin virutas de metal y plástico, así como la fabricación de precisas piezas fresadas de aluminio, piezas torneadas de latón, piezas torneadas automáticas y cortes láser.

El compromiso con el cliente supone la optimización de la calidad y de los costes

El compromiso de MEA-proTecc se orienta claramente hacia la optimización de la calidad y los costes. Con ello, la empresa ofrece también una base inmejorable para una colaboración con Schwanog, que también se ha posicionado con éxito en el mercado como un reductor de costes.

Klaus Rosenfeld, activo en la distribución técnica de Schwanog, ve en ello una gran oportunidad para incorporar las competencias de los especialistas en sistemas de herramientas.

La solución Schwanog logra una reducción de costes de producción del 34 %.

También destacan nuevamente para la optimización el desafío y el arte en la misma medida, como lo demuestra continuamente el empleado de ventas de Schwanog Klaus Rosenfeld.

En el proyecto actual con MEA-proTecc se trata de una pieza que con las herramientas tradicionales necesita un tiempo de mecanizado de 108 segundos. El objetivo fijado por MEA-proTecc de 90 segundos de tiempo de mecanizado resultaba muy ambicioso.

Klaus Rosenfeld acordó con el equipo técnico de Schwanog presentar una solución que sorprendiera verdaderamente a la empresa. Y lo hizo: Tras la introducción con una herramienta de perforación de formas de metal duro, el tiempo de mecanizado se quedó en 71 segundos, lo que supuso una reducción de más de 30 segundos.

Además se pudo prescindir de una herramienta de taladro, lo que implicó también una reducción del tiempo de preparación. Y Schwanog también brilló por la seguridad del proceso, ya que el perforador de forma de Schwanog alcanzó una vida útil de 1400 perforaciones en una Nakamura-Tome WT-150 , Fanuc 30i de 2 canales.

"Todo el proceso de optimización con Schwanog nos ha entusiasmado totalmente: Desde la primera reunión del proyecto con el señor Rosenfeld hasta el seguimiento durante la incorporación del perforador de formas de metal duro en la máquina. ¡Y la optimización lograda ha superado ampliamente nuestras expectativas!"

Mario Dembowski, Director de Producción



A la vista de las excelentes experiencias y de la sintonía de los valores y objetivos propios, ambos socios han acordado la realización de más proyectos.

Definitivamente establecidos en Baviera:

¡THORSTEN SCHNEIDER SE HA INTEGRADO PERFECTAMENTE EN EL ÁREA DE VENTAS DE BAVIERA!



Thorsten Schneider, nuestro hombre en Baviera, se ha integrado perfectamente, desde que se hizo cargo del área de ventas en noviembre de 2018. En un principio había finalizado una sólida formación como mecánico de precisión en la especialidad de construcción de maquinaria. Tras su formación, programó, configuró y optimizó diversos tornos CNC de doble árbol para un productor bávaro de prototipos de precisión.

Lógicamente su siguiente paso fue la formación de perfeccionamiento como técnico superior en mecánica de precisión. Posteriormente, el señor Schneider ejerció su actividad como jefe del departamento de torneado, así como en el apoyo técnico de programación y utilización de herramientas.

Con su amplio conocimiento especializado y su trabajo centrado en la precisión y en la reducción de costes, ha colaborado en el éxito de nuestros clientes en numerosos proyectos diferentes.

Aproveche nuestra nueva fuerza en Baviera para sus proyectos:

Thorsten Schneider

Móvil: +49 173 320 89 51

Correo electrónico: thorsten.schneider@schwanog.com

Fresado de ranuras de forma productiva:

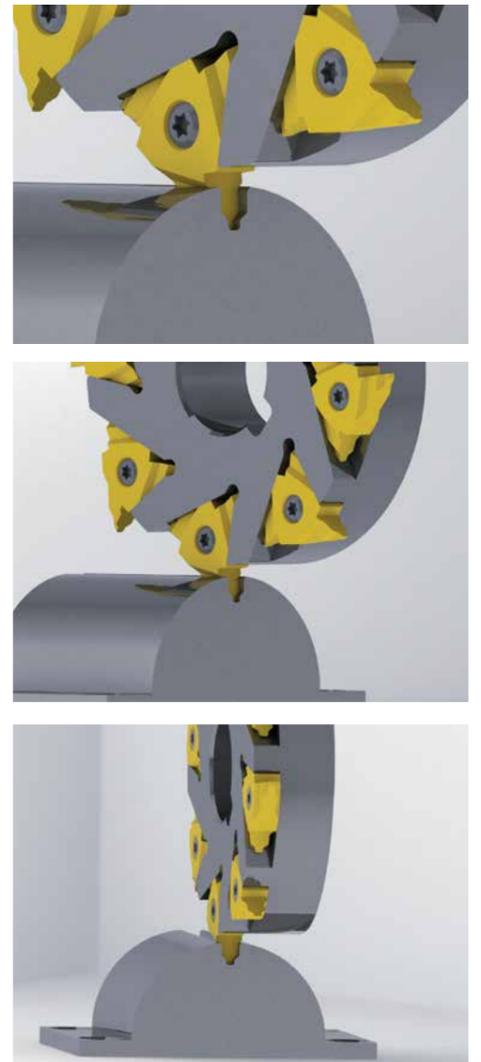
SISTEMA INTERCAMBIABLE WEP SCHWANOG CON OCHO PLACAS INTERCAMBIABLES DE 3 FILOS

El fresado de ranuras es una de las aplicaciones típicas en el mecanizado de las piezas de trabajo de precisión. A menudo se siguen empleando fresas de metal duro para este fin, aunque existen alternativas, que reducen claramente tanto los tiempos de preparación como los costes por pieza.

con ocho placas intercambiables de 3 filos. Desde la reducción de costes de preparación, pasando por unos costes de revestimiento menores hasta la supresión del costoso afilado posterior, todo serán ventajas para usted en el futuro:

Ventajas:

- ❑ **No es necesario afilar**
Se suprime totalmente el costoso afilado necesario para las fresadoras de metal duro.
- ❑ **Menores costes de revestimiento**
Unos costes de revestimiento claramente inferiores, ya que se revisten únicamente las placas y no la herramienta completa.
- ❑ **Costes de preparación más bajos**
En caso de desgaste, solo es necesario girar o sustituir la placa de tres filos; el cuerpo principal de la fresadora permanece en posición calibrada.
- ❑ **La mayor flexibilidad**
El cuerpo principal de la fresadora puede utilizarse universalmente, es decir, que para otras geometrías de fresado solo es necesario cambiar las placas.
- ❑ **Clara reducción de costes para familias de piezas**
En la elaboración de familias de piezas, pueden reducirse considerablemente los tiempos de preparación mediante el cuerpo principal de la fresadora, de uso universal.
- ❑ **Reducción de los tiempos de equilibrado de las herramientas**
El equilibrado de las herramientas se realiza directamente en la fase de diseño 3D y se reducen de este modo los costes de preparación en la máquina.
- ❑ **Abierto a todos**
Pueden encargarse normalmente todos los alojamientos para fresadoras estándar y especiales.



Actualidad en Schwanog China:

¡CRECIMIENTO CONTINUO CON EL TRASLADO A LA NUEVA NAVE DE PRODUCCIÓN!

Con el traslado a una nueva nave de producción junto al centro anterior, la superficie de producción y oficinas prácticamente se ha duplicado. El nuevo centro ofrece, junto a enormes superficies de producción para la ampliación del parque de maquinaria y unas condiciones climáticas de trabajo ideales, las mejores condiciones para un crecimiento posterior.

El traslado y el montaje de las instalaciones requirieron una planificación intensiva. El equipo con Franz Hummel, Karl Dreßler y Carsten Schwabe recibió el valioso apoyo de nuestros empleados chinos. Con un sol radiante y a más de 40 grados de temperatura, la maquinaria de producción fue montada exactamente en el plazo previsto. La interacción de los proveedores y los trabajadores de Schwanog de Alemania y China fue excelente y podía apreciarse la gran motivación de todos los participantes.

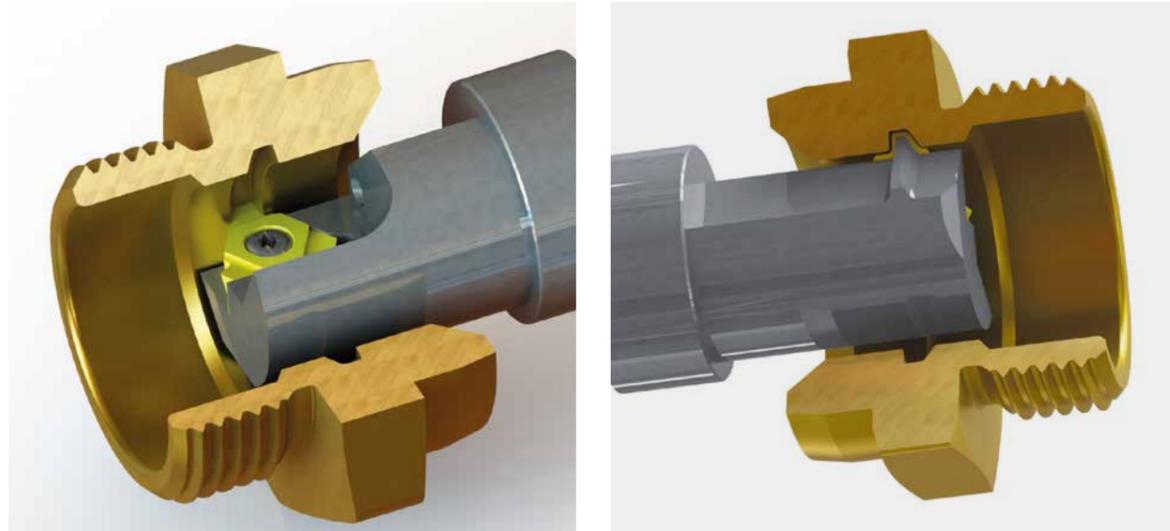
También se trasladaron los 5 empleados de administración y ventas al gran espacio de oficinas. Ventas seguirá ampliándose para poder atender mejor a los clientes. El director del centro Gökay Dumlupinar agradeció el gran apoyo de los compañeros de Oberschach y de los empleados chinos.

Schwanog China podrá beneficiarse plenamente mediante el intensivo intercambio de ideas de procesos de producción y estándares de calidad.



Perforación horizontal solucionada:

¡PLACAS WEP DE 3 FILOS CON LARGA VIDA ÚTIL Y CLARA REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE MECANIZADO!



Un ejemplo actual impresionante lo proporciona la placa WEP de 3 filos en el mecanizado horizontal de las perforaciones interiores.

Ya se trate de la vida útil, el tiempo de mecanizado o la precisión, el sistema WEP convence en todos los sentidos.

Ventajas:

- Tiempos de preparación más cortos durante el cambio de herramienta, ya que solo debe girarse o cambiarse la placa y no la herramienta completa
- Vida útil más larga y mayor estabilidad mediante el efecto directo del soporte sobre la placa
- Una menor desviación de medida mediante la presión de corte en el proceso de corte
- Soporte disponible con refrigeración interior en todas las versiones normales
- Perforación realizable con todas las fases en un solo proceso de trabajo
- Herramienta utilizable también en materiales de alta aleación
- Clara reducción de los costes en herramientas mediante tronzado en vez de torneado copiado

Merece la pena la formación continuada:

¡MARCO RAIS Y MARCO FORMELLA EN SUS NUEVOS PUESTOS!

Schwanog interviene activamente en la formación continuada de sus trabajadoras y trabajadores, para que estén mejor preparadas y preparados para la complejidad en aumento y los nuevos retos tecnológicos.

En el área técnica ya continúan cualificándose numerosos trabajadores de Schwanog, adquiriendo de este modo una mejor cualificación para futuro éxito laboral.

Un ejemplo actual son nuestros trabajadores Marco Rais y Marco Formella, ambos activos en Schwanog desde hace años. Estamos encantados de que con sus títulos de Maestro y Técnico puedan seguir formando parte de nuestro equipo con una cualificación mayor.



Marco Formella

Marco Formella comenzó su formación de tornero fresador en Schwanog en el año 2001 y, tras concluir, trabajó más de 5 años como afilador de herramientas en Haas-Schleifmaschinen. Marco Formella ha superado con creces su formación de perfeccionamiento para convertirse en Técnico y desde el 1 de julio de 2019 trabaja en el área de optimización de procesos.

Marco Rais

Marco Rais ha estado trabajando desde hace 7 años como afilador de herramientas en Haas-Schleifmaschinen en el centro de afilado de Schwanog y desde el 1 de julio de 2019, tras completar con éxito su formación de perfeccionamiento como Maestro, trabaja en el departamento de construcción.

Retrospectiva de la feria EMO y perspectiva de la muestra WIMTS:

¡SCHWANOG DE GIRA POR LAS FERIAS DEL MUNDO!



Las ferias EMO en Hannover (Alemania), la Advanced Manufacturing Expo en Novi y Grand Rapids (EEUU) y la WIMTS en Wisconsin (EEUU) volvieron a constituir una Plataforma ideal para presentar al público especializado los desarrollos más nuevos de productos y ejemplos de buenas prácticas

Un elemento significativo en las áreas de aplicación en ambas ferias lo constituyó el taladrado de formas con Schwanog, para el que la introducción de brocas de metal duro ya constituye un "Paquete sin preocupaciones". Los visitantes especializados se mostraron impresionados por las enormes reducciones de costes de producción de los ejemplos de proyectos presentados y también estuvieron impresionados con las posibilidades que ofrece Schwanog con sus herramientas múltiples de elevada productividad. Por lo que la



presencia en ambas ferias puede considerarse un éxito completo para nuestra empresa.

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

Schwanog LLC
1301 Bowes Road, Suite A · Elgin, IL 60123
Phone: 847-289-1055 · Fax: 847-289-1056
info.usa@schwanog.com · www.schwanog.com