

NEWS.

LA REVUE SCHWANOG POUR LES CLIENTS,
LES COLLABORATEURS ET LES AMIS

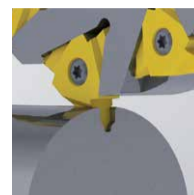
PAGE
02

Déjà bien implanté en Bavière : Thorsten Schneider, notre nouveau responsable des ventes en Bavière, s'est bien impliqué depuis la reprise du secteur de vente en novembre 2018 ...



PAGE
03

Fraisage de rainures de manière productive : Réduction des temps d'usinage et des coûts de revêtement avec le système interchangeable WEP de huit plaquettes à 3 arrêtes...



Réduction du coût des pièces de 34 %

MEA-PROTECC ENCHANTÉ PAR LA RENTABILITÉ DES FORETS EN CARBURE MONOBLOC SCHWANOG !

PAGE
02



ÉDITORIAL :

Chers partenaires commerciaux,

Dans le numéro 3 des News de cette année, notre équipe éditoriale a également compilé pour vous des articles intéressants sur le monde de Schwanog.

Le titre de couverture vient directement du cœur de la production de notre client MEA-proTecc, que nous présentons à la page 2 des News et d'un projet extrêmement productif avec nos forets en carbure monobloc. Ceux-ci s'imposent de plus en plus sur le marché et prouvent que le savoir-faire et la perfection technique peuvent générer des résultats supérieurs à la moyenne pour nos clients.

Nous souhaitons attirer votre attention en page 3 sur le fraisage de rainures. Le projet présenté montre comment l'on peut réduire significativement le coût des pièces usinées avec notre système WEP comme alternative aux fraises conventionnelles en carbure monobloc. Également en page 3 nous nous tournons vers la Chine, où nos opportunités de croissance sont encore meilleures sur notre nouveau site de production.

En page 4 vous trouverez comment solutionner les rainures internes et ainsi la durée de vie, le temps d'usinage et augmenter la précision avec le système WEP à 3 arrêtes. Enfin, nous attirons votre attention sur la rétrospective du salon EMO, sur l'Advanced Manufacturing Expo et sur le salon WMTS.

Nous serions ravis que vous trouviez dans les articles proposés ici des suggestions pour optimiser votre production. Laissez-nous envisager dans cet esprit le troisième trimestre de cette année ensemble !

Clemens Güntert
Directeur général

SCHWANOG

Impressionnante réduction du coût des pièces de 34 % :

MEA-PROTECC PROFITE DES FORETS EN CARBURE MONOBLOC SCHWANOG !



L'entreprise MEA-proTecc GmbH dont le siège est à Hildesheim s'est développée au cours des 25 dernières années pour devenir l'un des principaux prestataires de services en fabrication de pièces de précision et d'assemblages complexes en métal et en plastique.

MEA-proTecc ne se considère pas seulement comme un partenaire d'externalisation, mais surtout comme un partenaire de développement et d'optimisation qui accompagne ses clients depuis la phase de développement et de prototypage jusqu'à la production en série. Cela va des pièces tournées individuelles, pièces fraisées, pièces laser, pièces pliées et pièces découpées jusqu'aux produits finis entièrement emballés pour différents segments du marché de luxe.

Stratégie de fabrication à grande échelle

Les clients de l'entreprise, qui sont souvent des leaders technologiques qui sous-traitent dans tous les secteurs industriels, peuvent compter sur un savoir-faire approfondi et une créativité technique. MEA-proTecc offre à ses clients la sécurité d'avoir toujours la solution la plus économique pour leurs exigences respectives en utilisant les technologies de fabrication les plus diverses.

Dans le domaine de l'assemblage de composants, les pièces de précision les plus diverses, telles que les pièces fraisées en aluminium, les pièces tournées en plastique, les pièces en fil plié, en acier inoxydable découpées laser et les pièces découpées en métal, sont souvent complétées par des assemblages mécaniques et électromécaniques complexes. Cela nécessite à un vaste parc technologique pour couvrir une très large gamme d'usinages et de transformation des métaux et des matières plastiques, tels que la fabrication de pièces usinées de précision en aluminium, de pièces tournées en laiton, de pièces décolletées et de découpe laser.

L'engagement du client : optimisation de la qualité et des coûts

L'engagement de MEA-pro Tecc s'oriente indubitablement vers l'optimisation de la qualité et des coûts. Pour cela, l'entreprise offre également une base de première classe pour une collaboration avec Schwanog qui se positionne avec succès sur le marché comme le réducteur de coûts. Klaus Rosenfeld, ingénieur technique au service commercial chez Schwanog, y voit une opportu-

nité considérable d'apporter avec réussite les compétences du spécialiste des systèmes d'outils.

La solution Schwanog atteint une réduction du coût des pièces de 34 %.

Optimiser l'excellence est à la fois un défi et un art comme le prouve à maintes reprises Klaus Rosenfeld représentant commercial Schwanog.

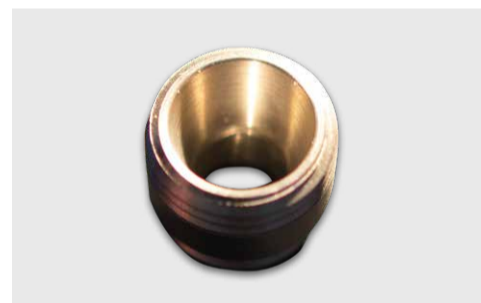
Le projet en cours avec MEA-proTecc concernait un composant nécessitant un temps d'usinage de 108 secondes avec des outils classiques. Avec un temps de cycle souhaité d'environ 90 secondes, l'objectif de MEA-proTecc était très ambitieux.

Klaus Rosenfeld a convenu avec l'équipe d'ingénieurs Schwanog de présenter une solution qui convaincrerait réellement l'entreprise. Et il l'a fait : après la mise en place d'un outil de perçage de forme en carbure monobloc Schwanog, le temps d'usinage est passé à 71 secondes, ce qui représente une réduction de plus de 30 secondes.

En outre, cela a permis de se passer d'un outil de perçage représentant également une économie au niveau du temps de réglage. Schwanog s'est également distinguée par la fiabilité du processus, car le foret de forme Schwanog atteint une durée de vie d'environ 1 400 pièces sur un Nakamura Tome WT-150, Fanuc 30i, à 2 canaux.

« L'ensemble du processus d'optimisation avec Schwanog nous a totalement enthousiasmés : de la première réunion de projet avec Monsieur Rosenfeld à l'accompagnement lors de l'introduction du foret de forme en carbure monobloc Schwanog sur la machine. Et les optimisations obtenues ont largement dépassé nos objectifs ! »

Mario Dembowski, responsable de la production



À la lumière de cette expérience de premier ordre et de l'harmonie de leurs valeurs et objectifs respectifs, les deux partenaires se sont mis d'accord pour de nouveaux projets.

Déjà bien implanté en Bavière :

THORSTEN SCHNEIDER MAÎTRISE PARFAITEMENT LE SECTEUR DE VENTE DE LA BAVIÈRE !



Thorsten Schneider, notre représentant en Bavière, s'est bien impliqué depuis la reprise du secteur de vente en novembre 2018. Il a d'abord suivi avec succès une solide formation de mécanicien de précision avec une spécialisation en génie mécanique. Après sa formation, il a travaillé pour un fabricant bavarois de pièces de précision, programmant, mettant au point et optimisant des prototypes et des séries sur différents tours CNC bi-broches.

Logiquement l'étape suivante a été la formation continue en tant que maître-artisan en mécanique de précision. Par la suite, Monsieur Schneider a été responsable en tant que chef du département tournage de la programmation et de l'utilisation des outils, y compris le support technique.

Grâce à ses vastes connaissances techniques et à son travail axé sur la précision et la réduction des coûts unitaires, il a déjà contribué au succès de nos clients sur de nombreux projets différents.

Profitez de notre nouvel atout en Bavière pour vos projets :

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

Fraisage de rainures de manière productive :

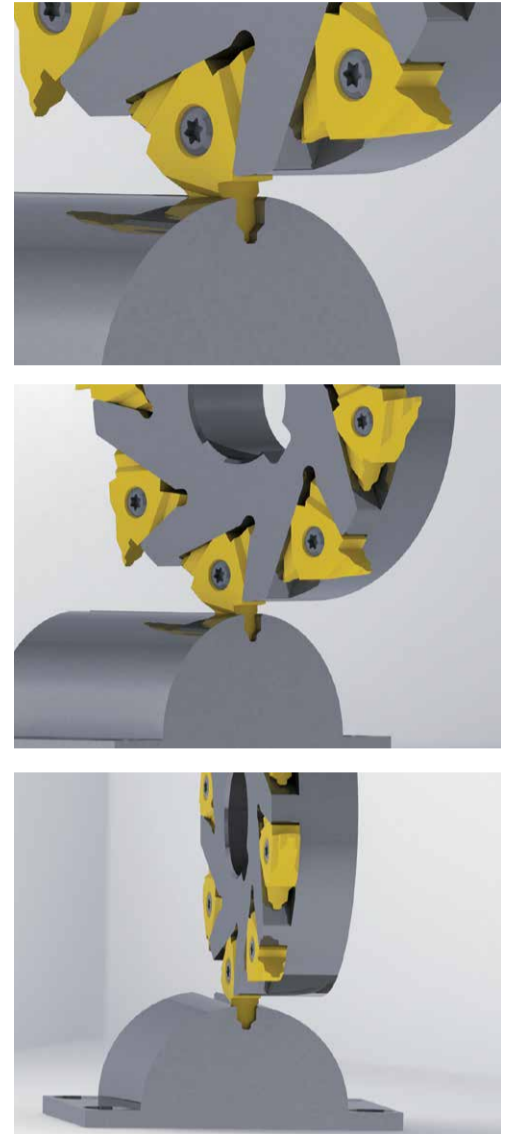
SYSTÈME WEP INTERCHANGEABLE AVEC HUIT PLAQUETTES RAPPORTEES À 3 ARRETES

Le fraisage de rainures est l'une des applications typiques de l'usinage de pièces de précision. On utilise couramment dans ce but des fraises en carbure monobloc, même s'il existe des alternatives, réduisant considérablement les temps de préparation ainsi que les coûts des pièces usinées.

La meilleure alternative pour ce type d'usinage est probablement le système à plaquettes interchangeable WEP de Schwanog avec ses huit plaquettes à 3 arêtes. De la réduction des temps de réglage en passant par les faibles coûts de revêtement, jusqu'à l'élimination des réaffûtages coûteux, c'est entre vos mains que reposent désormais tous les ces avantages.

Avantages:

- ❑ **Aucun réaffûtage**
Contrairement aux fraises en carbure monobloc, le réaffûtage coûteux est totalement éliminé.
- ❑ **Coûts de revêtement réduits**
Coûts de revêtement nettement inférieurs, puisque seules les plaquettes sont revêtues et non l'outil dans sa totalité.
- ❑ **Coûts de préparation réduits**
En cas d'usure, seule la plaquette à 3 tranchants est tournée ou remplacée - le corps de fraise reste dans sa position pré réglée.
- ❑ **Flexibilité maximale**
Le corps de fraise est universellement utilisable, c'est-à-dire que pour d'autres géométries de fraisage, seules les plaquettes sont changées.
- ❑ **Réduction significative des coûts pour les familles de pièces**
Dans la production de familles de pièces, les temps de préparation sont extrêmement raccourcis grâce au corps de fraise universel.
- ❑ **Réduction des temps d'équilibrage des outils**
L'équilibrage des outils s'effectue directement dès la phase de conception en 3D, ce qui réduit ainsi les coûts de réglage sur la machine.
- ❑ **Ouvert à tout**
Tous les attachements de fraises standards et spéciaux peuvent généralement être réalisés.



Schwanog China aujourd'hui :

PLUS DE CROISSANCE AVEC LE TRANSFERT DANS NOTRE NOUVEAU SITE DE PRODUCTION

La surface de production et de bureaux a presque doublé grâce au déménagement dans un nouveau site de production directement à côté de l'emplacement précédent. Avec des surfaces de production généreuses pour l'extension du parc de machines et des conditions de travail idéales, le nouvel emplacement offre les meilleures conditions pour une croissance future.

La délocalisation et la construction des installations ont été précédées d'une planification intensive. L'équipe composée de Franz Hummel, Karl Dreßler et Carsten Schwabe a été assistée énergiquement par nos collaborateurs chinois. Sous un soleil éclatant et par plus de 40 degrés, les machines de production ont été redémarrées exactement dans les délais impartis. L'interaction entre les fournisseurs et les employés de Schwanog en Allemagne et en Chine a été très bien coordonnée et toutes les personnes impliquées ont fait preuve d'une grande motivation.

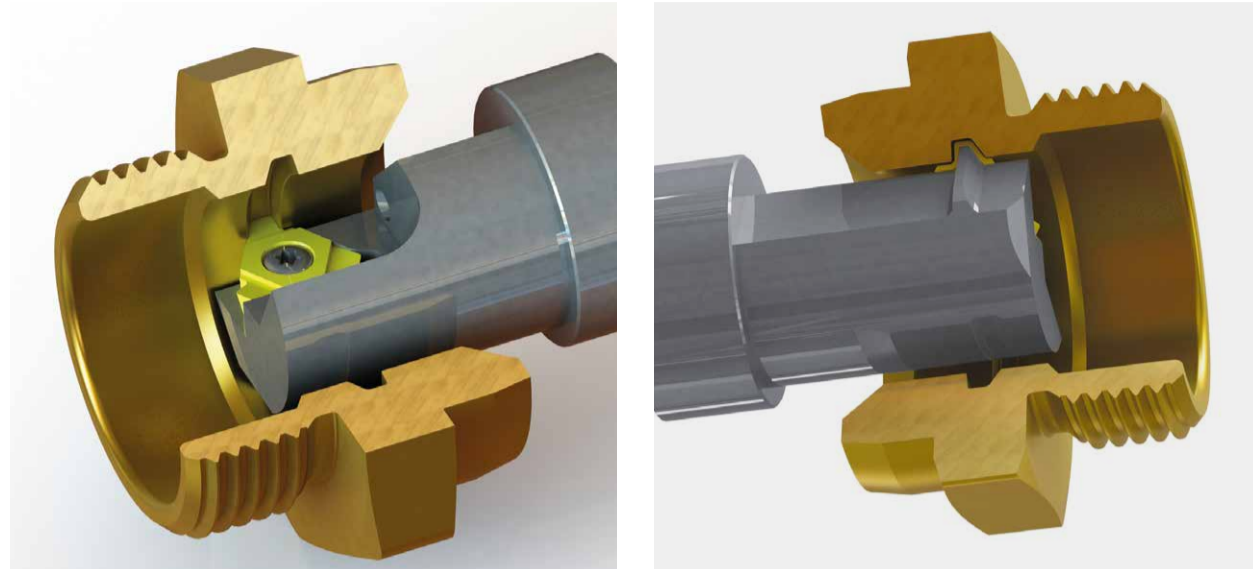
L'administration et les ventes ont également déménagé dans des bureaux plus grands avec 5 employés. Les ventes seront encore développées pour mieux répondre aux attentes des clients. Gökay Dumlupinar, directeur du site, a remercié ses collègues d'Obereschach et ses collaborateurs chinois pour leur précieux concours.

Schwanog Chine pourra tirer pleinement parti de l'échange intensif et simultané d'idées sur les processus de production et les normes de qualité.



Rainures internes allongées résolues :

DURÉE DE VIE ACCRUE ET RÉDUCTION SIGNIFICATIVE DES TEMPS D'USINAGE AVEC LES PLAQUETTES WEP À 3 ARRÊTES !



Les plaquettes WEP à 3 arrêtes apportent un exemple très intéressant d'usinage des gorges internes ; qu'il s'agisse de durée de vie, temps de cycle ou précision, le système WEP convainc sur toute la ligne.

Avantages :

- Temps de réglage plus court au changement d'outils dans la mesure où seule la plaquette est tournée ou est changée et non l'outillage complet
- Durées de vie accrues et plus de stabilité grâce à l'efficace appui direct de la plaquette sur le porte-outil
- De ce fait, des variations de cotes dues aux efforts de coupe plus faibles
- Support disponible dans toutes les versions courantes avec arrosage intégré
- Usinage des gorges avec tous les chanfreins en une seule opération
- L'outil peut également être utilisé dans des matériaux fortement alliés
- Réduction conséquente des coûts des pièces par fonçage à la place du tournage par copiage

L'investissement dans la formation continue rapporte :

NOUVEAUX POSTES POUR MARCO RAIS ET MARCO FORMELLA !

Schwanog est activement engagé dans la formation continue de ses employés afin d'être bien préparée à la complexité croissante et aux nouveaux défis technologiques.

De nombreux employés Schwanog ont déjà poursuivi leur qualification dans le domaine technique et se sont ainsi dotés des meilleurs atouts pour un avenir professionnel réussi.

Nos employés Marco Rais et Marco Formella, qui travaillent déjà depuis de nombreuses années chez Schwanog, en sont le dernier exemple en date. Nous sommes très heureux qu'ils puissent soutenir notre équipe grâce à leurs nouvelles qualifications en tant que contremaître et technicien.



Marco Formella

Marco Formella a commencé une formation de mécanicien d'usinage en 2010 chez Schwanog et terminé celle-ci avec succès. Il a travaillé pendant plus de 5 ans comme rectifieur d'outils sur les rectifieuses Haas. Il a également terminé sa formation de technicien au sein de l'entreprise avec brio et travaille depuis le 1er juillet 2019 dans le domaine de l'optimisation des processus.

Marco Rais

Marco Rais travaille depuis 7 ans en tant qu'affûteur d'outils sur les rectifieuses Haas de l'atelier de rectification Schwanog. Après sa formation réussie en tant que contremaître, Marco Rais travaille depuis le 1er juillet 2019 dans la construction.

Rétrospective du salon EMO et perspective WIMTS :

SCHWANOG EN TOURNÉE SUR LES SCÈNES DES FOIRES DU MONDE ENTIER



Les salons EMO à Hanovre, Allemagne, Advanced Manufacturing Expo à Novi et Grand Rapids, États-Unis et le salon WIMTS à Wisconsin, États-Unis représentent la plateforme idéale pour présenter les derniers développements de produits et des exemples des meilleures pratiques actuelles à un public d'experts.

Le point fort des domaines d'application sur ces deux salons a été le perçage de forme avec l'introduction des forets en carbure monobloc désormais disponibles avec Schwanog. Les visiteurs professionnels ont été impressionnés par les énormes réductions de coûts unitaires des exemples de projets présentés et ont également été enthousiasmés par les opportunités qu'offre Schwanog avec ses multiples outils hautement productifs. Ainsi, les deux aspects du salon



peuvent être considérés comme un succès total pour notre société.

SCHWANOG

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

Schwanog France
ZAC des Léchères · 65 Clos de l'Ouche · 74460 Marnaz
Téléphone 0450 18 65 16 · Fax 0450 18 47 75
www.schwanog.com · info.france@schwanog.com