

# NEWS.

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

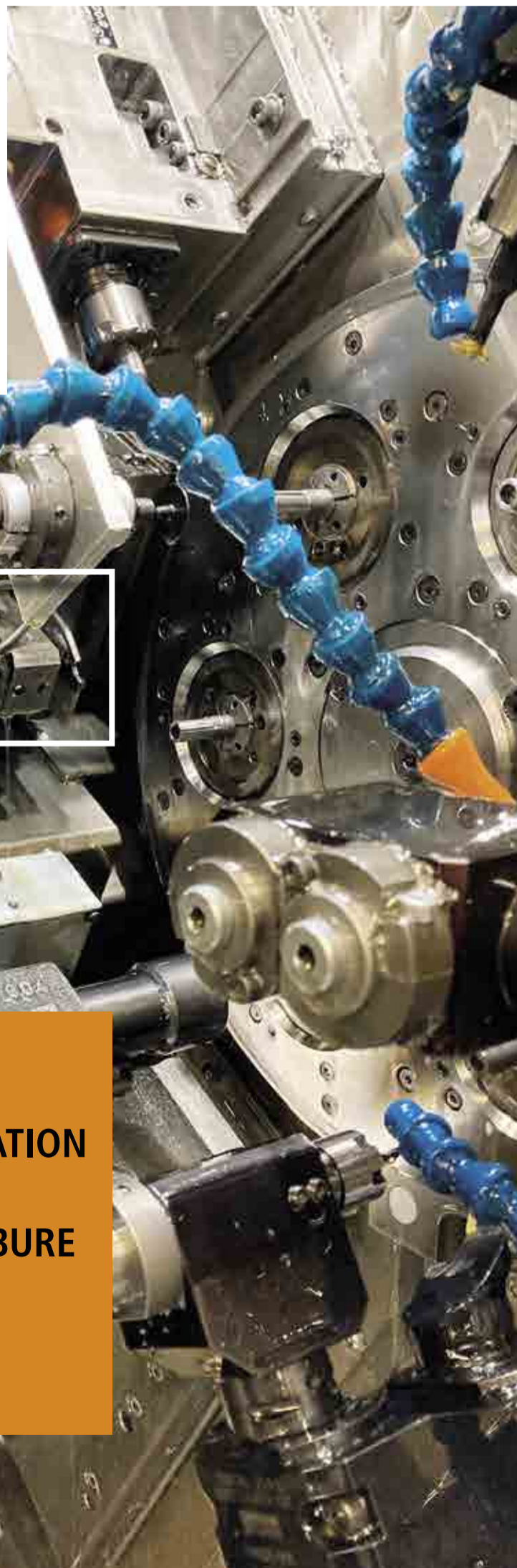
PAGE  
02

Uldrian Maschinenbau mise dans deux domaines de compétence sur des solutions Schwanog ! L'entreprise Uldrian est présente depuis près de 3 décennies sur le marché et est établie comme spécialiste...



PAGE  
03

Schwanog lance son système de propositions d'amélioration ! Pour favoriser le processus d'amélioration continue dans notre entreprise et...



Efficiace maximale dans le perçage de forme avec Schwanog :

**EN FONCTION DE L'APPLICATION AVEC PLAQUETTES INTER-CHANGEABLES OU EN CARBURE MONOBLOC !**

PAGE  
03



## ÉDITORIAL :

Chers Partenaires,

Dans notre quatrième numéro de Schwanog News, nous vous présentons à nouveau des reportages intéressants au cœur du marché, des présentations de produits passionnants et les dernières infos en provenance des sites de Schwanog dans le monde.

L'article à la une attirera votre attention sur les énormes avantages financiers du perçage de forme avec Schwanog – tous les faits à ce sujet sont résumés pour vous à la page 3.

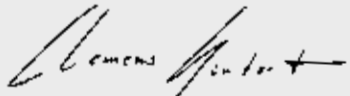
Notre compte-rendu client à la page 2 trace le portrait de la collaboration avec Uldrian, notre client depuis de nombreuses années. Que ce soit dans le domaine de la construction de machines ou dans la fabrication à façon, Uldrian mise sur des solutions Schwanog et ne jure plus que par les temps de réaction courts et le suivi technique de qualité.

Cette année, nous avons également lancé notre système soigneusement planifié de propositions d'amélioration et pouvons déjà profiter des premières idées ingénieuses de nos collaborateurs. Plus à ce sujet dans notre Story à la page 3.

À la page 4, nous présentons un reportage en provenance des USA sur Richard Bishop, un véritable briscard de la technique, qui prend une retraite bien méritée.

Il nous manquera, mais il manquera aussi certainement à ses chers clients. Avec Joseph Amstedt, notre responsable de production, célèbre presque en même temps son 10e anniversaire aux USA. Et Marco Formella de l'autre côté de l'Atlantique fait également le point sur 10 années de Schwanog et tout cela nous rend fiers de pouvoir travailler avec une équipe aussi motivée.

Pour finir, nous vous souhaitons au nom de toute l'équipe Schwanog un joyeux Noël et un bon début d'année 2021 !

  
Clemens Güntert  
Directeur général

**SCHWANOG**

Fabrication de machines spéciales et usinage par enlèvement de copeaux d'ébauches de frappe à froid :

## ULDRIAN MASCHINENBAU MISE DANS DEUX DOMAINES DE COMPÉTENCE SUR DES SOLUTIONS SCHWANOG !



L'entreprise Uldrian est présente depuis près de 3 décennies sur le marché. Uldrian est établie comme spécialiste dans la production de machines spéciales pour la fabrication complète de pièces de décolletage en grandes séries à partir de barres ou bobines ainsi que de machines spéciales pour l'usinage par enlèvement de copeaux d'ébauches de frappe à froid. L'entreprise a été fondée et établie par Monsieur Michael Uldrian.

Dès le début, l'investissement s'est tourné vers un parc de machines propre à l'entreprise. Ce qui permet en tant que client de fabriquer et d'élaborer directement chez Uldrian des pièces pour échantillons initiaux, des pièces de présérie et des processus pour de nouvelles pièces... Une fois le processus développé, le client peut acquérir une machine tout en ayant l'assurance d'une coordination parfaite et de générer une valeur ajoutée sous son propre contrôle. Comme option alternative, les clients peuvent également acheter le cas échéant des pièces via les prestations à façon d'Uldrian.

Les deux secteurs d'activité, la construction de machines et la prestation à façon, sont étroitement liés stratégiquement et l'intégration des perfectionnements techniques peut ainsi être réciproque. Cette situation aboutit en fin de compte à une amélioration continue des machines spéciales et à un élargissement ciblé des possibilités d'application.

Les spécialistes de la technique qui entourent Monsieur Michael Uldrian, Monsieur Hans Kübler et Monsieur Aribert Wurzinger ainsi que l'équipe dédiée à la construction des machines autour de Monsieur Frank Fährmann et les équipes autour des techniciens en applications Monsieur Janusz Kalinowski et Monsieur Lars Obreiter sont depuis quelques temps accompag-



nés de Monsieur Klaus Weis qui a repris actuellement la direction de l'entreprise.

**La gamme Schwanog offre à Uldrian la perspective d'une production efficace et économique**

Les machines spéciales d'Uldrian sont conçues d'une telle manière qu'avec un serrage octuple, il est possible dans le procédé en continu de toujours serrer une pièce à chaque cycle de la machine et de

l'usiner ensuite par prélèvement de copeaux.

Dans la collaboration, Uldrian apprécie la coordination simple et pragmatique avec le support technique de Schwanog qui permet chez Uldrian d'avoir des temps de réaction et de livraison courts. La proximité et l'accessibilité du technico-commercial de Schwanog Monsieur Andreas Bornbaum offrent à Uldrian une réaction rapide pour les processus de nouvelles pièces.

### Les systèmes d'outillage de Schwanog permettent à Uldrian :

- L'usinage de contours complets avec une seule plaquette et donc une économie pouvant aller jusqu'à trois outils standard
- Des pièces précises et des processus sûrs et fiables
- Un changement d'outil sûr et rapide grâce au système à plaquettes interchangeables
- Une méthode de fabrication efficace et économique

Depuis le début un « véritable Schwanog » :

## MARCO FORMELLA FÊTE SON 10E ANNIVERSAIRE !

Marco Formella fait partie des collaborateurs qui depuis leur apprentissage travaillent pour Schwanog et fête fièrement cette année sa 10e année d'appartenance à la société.

Marco Formella a commencé sa formation de mécanicien d'usinage en 2010 chez Schwanog. Une fois son diplôme obtenu, il a travaillé d'abord pendant plus d'un an sur un centre de tournage-fraisage STAMA. Ont suivi ensuite plus de cinq ans en tant qu'affûteur d'outils sur des rectifieuses 5 axes CNC Haas.

Le cœur de la stratégie de fabrication de Schwanog est d'investir continuellement dans les technologies de pointe, par exemple dans

des centres d'usinage alimentés par robot. Cela a aussi été bénéfique à Marco Formella qui, avec son talent et son excellent niveau professionnel, a décidé dans sa progression de suivre une formation de technicien. Marco a également passé cet examen avec bravoure.

Depuis 2019, Marco Formella est responsable, en tant que technicien, de l'optimisation des processus de fabrication et remplit parfaitement cette mission avec son savoir et son attitude positive. Le PDG Clemens Güntert le félicite au nom de tout le personnel pour ce 10e anniversaire en espérant que cette collaboration perdure.



Efficiéce maximale dans le perçage de forme avec Schwanog :

**EN FONCTION DE L'APPLICATION, AVEC PLAQUETTES INTERCHANGEABLES OU AVEC FORETS EN CARBURE MONOBLOC !**

Le perçage de forme fait partie des applications les plus souvent utilisées dans l'usinage de pièces de précision. Pour cela, des forets de forme avec des diamètres prédéfinis sont toujours autant répandus. Ils sont proposés en départ-usine par différents fabricants.

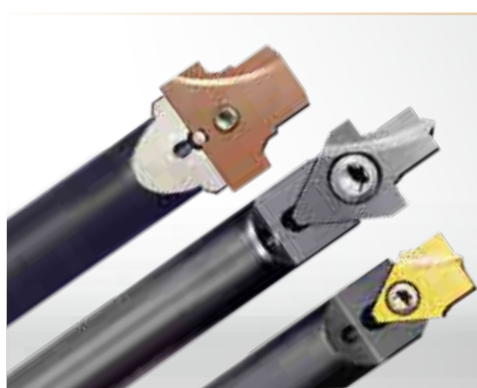
On obtient toutefois une productivité bien plus grande avec nos forets de forme avec plaquettes profilées sur plan que nous produisons depuis plusieurs années tout en augmentant notre part de marché.

Depuis maintenant près de quatre ans, nous élargissons également notre gamme, à la demande de nombreux clients, avec des forets en carbure monobloc. Car, les forets de forme avec plaquettes interchangeables présentent malgré tous leurs avantages, des limites techniques au delà d'un certain point en termes de stabilité et de précision. Avec les forets en carbure monobloc dans tous les types et revêtements usuels de carbure, nous proposons désormais pour chaque exigence une solution parfaite. À cet égard, nous restons fidèles à notre conviction et produisons exclusivement des forets en carbure monobloc profilés au diamètre et à la forme souhaités par les clients pour un maximum de productivité et de précision.

**Le pack tranquillité complet de Schwanog**  
Pour les aider à prendre une décision, nous proposons à nos clients un pack tranquillité complet. Car notre service technique se base sur sa grande expérience et sur l'étude de la faisabilité technique pour recommander l'utilisation d'un foret de forme avec plaquettes amovibles ou un foret en carbure monobloc.

**Notre message est donc :**

Il suffit d'envoyer un dessin de la pièce d'usinage et nous vous conseillerons la meilleure solution en matière de rendement, précision et fiabilité du processus !

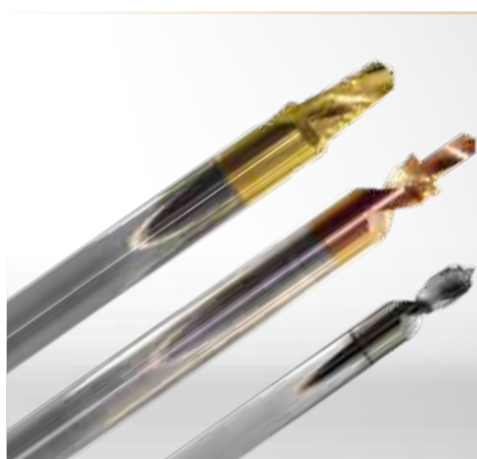


**Les faits en détail :**

- Réduction des coûts de pièce jusqu'à 40 %
- Deux systèmes avec des plaquettes de largeur différente
- Système PWP-D pour diamètre de perçage jusqu'à 28 mm de large
- Précision de changement < 0,02 mm
- Gain de temps, car le réglage séparé devient superflu lors des changements d'outil
- Coûts d'induction des plaquettes interchangeables significativement moindres
- Avec arrosage intégré dans le porte-plaquettes
- Choix de différentes qualités de carbure

**Forets de forme à plaquettes interchangeables**

Pour le perçage de forme avec plaquettes interchangeables, seule la plaquette en carbure est profilée et non la totalité du produit semi-fini en carbure. Ce qui permet de garantir une solution efficace et économique. Avec les plaquettes profilées individuellement sur plan, il est possible de réaliser des tolérances de perçage  $\geq \pm 0,02$  mm. De plus, les forets de forme avec plaquettes interchangeables peuvent être utilisés sur tous les tours et centres de fraisage/perçage.



**Les faits en détail :**

- Forets en carbure monobloc disponibles dans presque toutes les versions, sortes de carbure et tous les revêtements souhaités
- Tous les paramètres de précision peuvent être représentés en respectant le processus
- Avec et sans arrosage intégré

**Perçage de forme avec forets en carbure monobloc**

Lorsque le système à plaquettes interchangeables atteint ses limites au niveau de la stabilité et de la précision, les forets en carbure monobloc de Schwanog offrent la solution parfaite.

Les forets en carbure monobloc sont disponibles dans tous les types et revêtements usuels du carbure. Tout comme avec les forets de forme à plaquettes interchangeables, les profils des forets en carbure monobloc sont toujours rectifiés sur plan en fonction du client. Ainsi, tous les paramètres de précision peuvent être représentés en respectant le processus et sont vérifiables par des machines de mesure ultra modernes.

Le potentiel d'idées des collaborateurs : un trésor précieux

## SCHWANOG LANCE SON SYSTÈME DE PROPOSITIONS D'AMÉLIORATION.

Pour favoriser le processus d'amélioration continue dans notre entreprise et exploiter le potentiel d'idées de nos collaboratrices et collaborateurs, nous avons introduit il y a quelque temps un système de propositions d'amélioration.

Nos collaboratrices et collaborateurs ont ainsi à leur disposition une plateforme neutre sur laquelle ils peuvent activement apporter leurs idées créatives. Pour évaluer les idées, nous avons constitué une commission composée d'experts de différentes spécialités. En premier lieu, on vérifie si la proposition faite présente une substance intéressante et offre à Schwanog une valeur ajoutée économique. Une fois par an, trois propositions d'amélioration sont récompensées parmi toutes les idées apportées. Elles sont sélectionnées par la commission et la Direction sur la base de facteurs prédéfinis.

Ci-après le TOP 3 des propositions d'amélioration récompensées en 2020 :

**TOP 1: Domaine de fabrication Électroérosion**

**Thème :** Enregistrement des palettes

Augmentation de l'efficacité par un système de classification clairement défini des palettes lors du processus d'érosion. L'idée est déjà en phase de mise en œuvre.

**TOP 2: Domaine d'activité Rectification**

**Thème :** Protection des robots Fanuc

Recouvrements pour éviter les entrées d'huile sur les moteurs d'entraînement des robots Fanuc. Un prototype est déjà commandé, l'idée est en phase de test.

**TOP 3: Domaine Ressources humaines**

**Thème :** Introduction de workflows (congé, horaires variables, saisie des temps)

Numérisation des processus de demandes de congés et d'horaires variables par un logiciel avec un gain de temps et économique considérable. L'idée a déjà été mise en œuvre avec succès.

Depuis l'introduction du système de propositions d'amélioration, de nombreuses suggestions d'amélioration prometteuses ont été reçues, parmi lesquelles certaines sont déjà actuellement en phase de réalisation.

**Cela vaut donc la peine d'apporter activement des idées innovantes.**



