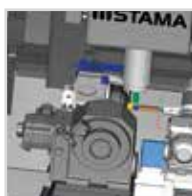


NEWS.

IL GIORNALE SCHWANOG PER CLIENTI,
COLLABORATORI E AMICI DELL'AZIENDA

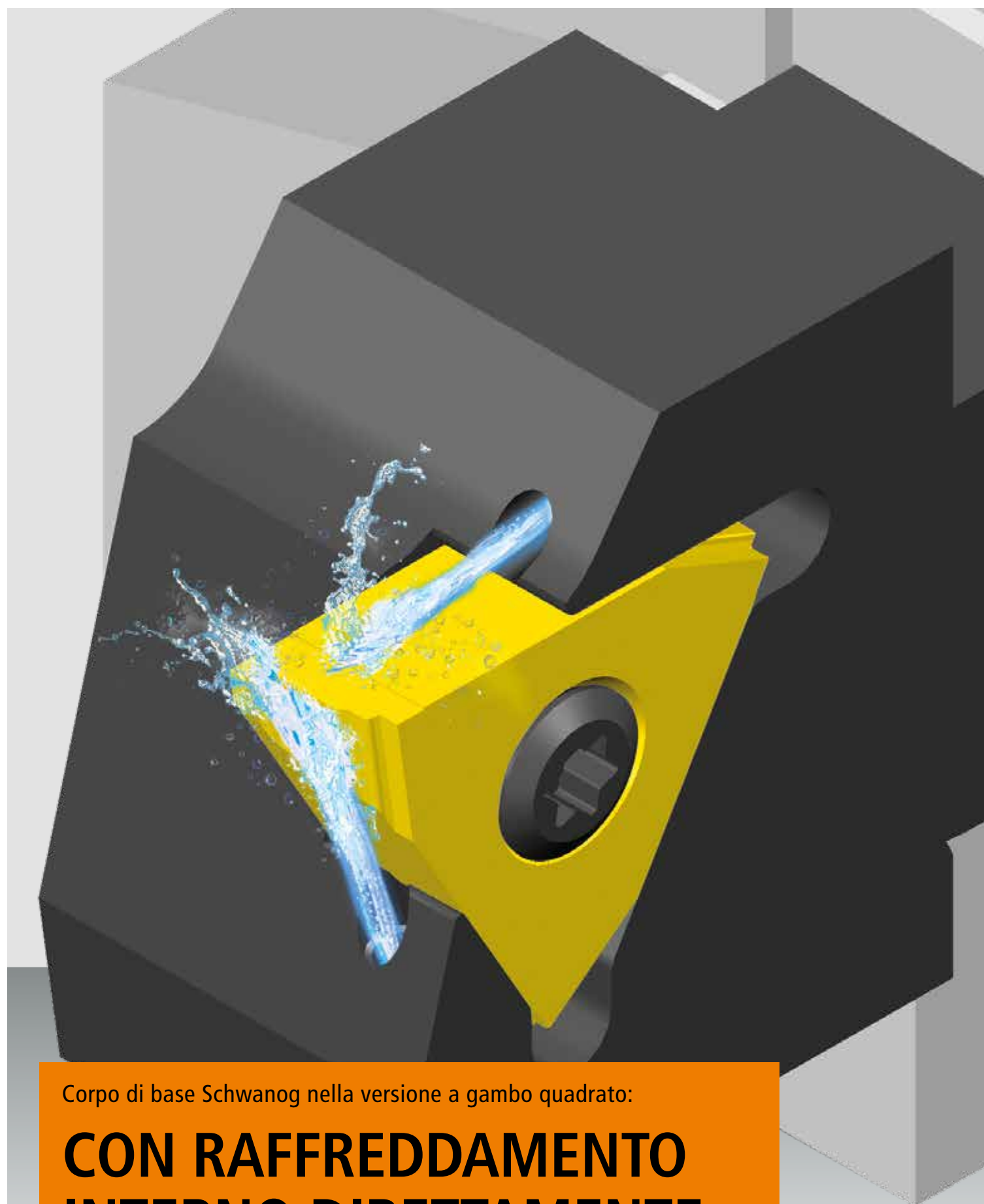
PAGINA
02

Aumento della qualità di programmazione
per i supporti per utensili Schwanog:
Con l'investimento nel software di simulazione
Vericut siamo in grado...



PAGINA
04

Se viene richiesta la massima potenza:
Con il sistema PWP Schwanog in HSS-E permettiamo
la lavorazione completa di superfici per chiave...



Corpo di base Schwanog nella versione a gambo quadrato:

**CON RAFFREDDAMENTO
INTERNO DIRETTAMENTE
SUL TAGLIO!**

PAGINA
02



EDITORIALE:

Cari Partner Commerciali,

Nella nostra nuova edizione delle Schwanog News, vi presentiamo nuovi esempi dell'alta produttività delle nostre soluzioni di utensili e informazioni attuali dal mondo Schwanog. Il nostro titolo di copertina ritrae i nuovi portautensili Schwanog nella versione a gambo quadrato. Con il raffreddamento interno direttamente sul taglio raggiungete una durata maggiore e una più efficace rimozione dei trucioli. Scoprite tutti i dettagli a pagina 2 di queste News.

A pagina 3 di queste News affrontiamo un altro tema tecnico, evidenziando gli enormi vantaggi di una produzione altamente economica delle dentature longitudinali tramite fresatura nella lavorazione completa con il sistema Schwanog.

Abbiamo inoltre investito, ancora una volta, nella nostra produzione, aumentando la qualità di programmazione in modo sostenibile con il nuovo software di simulazione "Vericut".

Scoprite a pagina 2 tutti i vantaggi di questa soluzione di software.

Negli altri articoli di queste News vi parliamo del 25° anniversario del nostro valido collaboratore Wolfgang Dold e degli esami superati con successo dei nostri apprendisti "Lukas e Manuel" come meccanici di truciolatura.

Le prospettive economiche mondiali e la collaborazione globale mostrano di nuovo il loro lato positivo.

Sfruttiamo queste ottime prospettive per un comune sviluppo commerciale.

Clemens Güntert
Amministratore

SCHWANOG

Aumento della qualità di programmazione per i supporti per utensili Schwanog:

IL NUOVO SOFTWARE DI SIMULAZIONE VERICUT!

Con l'investimento nel software di simulazione Vericut siamo in grado di aumentare notevolmente la qualità di programmazione nella produzione dei nostri supporti per utensili su macchine STAMA. Vericut svolge una funzione di controllo ed è stato recentemente applicato su tutti i pezzi nuovi e modificati. Il risultato ottenuto è un'ottimizzazione dell'efficienza dei nostri processi nella produzione di supporti.

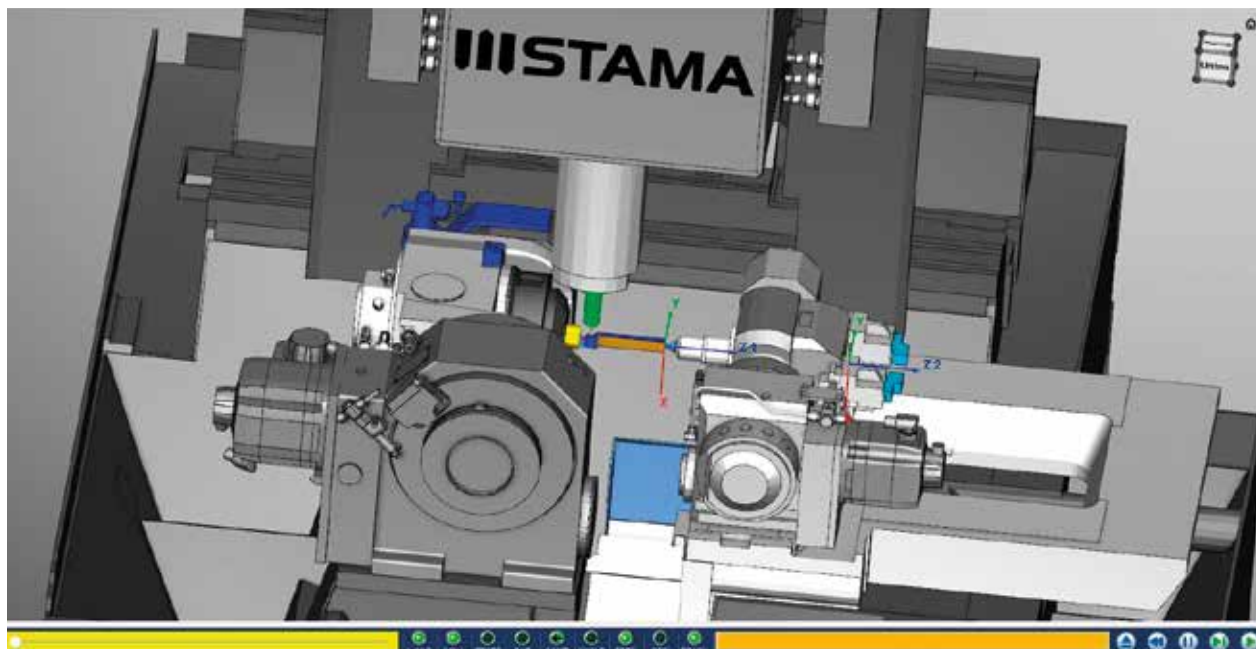
Le fasi di processo del software Vericut:

- Programmazione tramite il programma CAM
- Trasmissione del programma a Vericut compresi i dispositivi di serraggio, la materia prima, gli utensili e il programma NC
- Simulazione completa del programma NC nell'ambiente Vericut

Il software Vericut permette al programmatore CAM o all'operatore della macchina di vedere gli effetti della sua programmazione nell'ambiente di produzione reale. Ciò non solo aumenta significativamente la sicurezza, ma offre anche un vantaggio di tempo misurabile.

Dopo aver introdotto con successo il software Vericut sulle prime due macchine, anche le altre macchine saranno successivamente equipaggiate.

Scansionate il codice QR e guardate il film su Vericut...



Panoramica dei fatti:

- Il programma CAM viene comunque sempre utilizzato, perché il software Vericut non è adatto alla programmazione.
- Mentre il programma CAM mostra solo la simulazione interna CAM, con Vericut è possibile simulare anche i dati esatti della macchina in un ambiente reale, che produce il supporto quale esito del processo di fabbricazione.
- L'utilizzo di Vericut permette di evitare costosi crash della macchina.
- Per tutti i pezzi nuovi o modificati, prima di produrre il supporto per utensile Schwanog sulla STAMA, viene sempre effettuata una simulazione tramite Vericut.

Supporto per gambo quadrato schwanog con raffreddamento interno:

DIRETTAMENTE SUL TAGLIO!

Per i suoi sistemi di inserti intercambiabili PWP e WEP, Schwanog ha standardizzato i supporti per gambo quadrato con raffreddamento interno adatti agli alloggiamenti VDI in conformità alla norma DIN69880 (VDI3425).

Tutti i supporti sono dotati di un'alimentazione interna del refrigerante direttamente sul taglio.

Il refrigerante viene trasferito tramite 3 collegamenti RI, che sono montati sul supporto a sinistra, a destra e sul retro. A seconda della dimensione del gambo, vengono utilizzate le misure di connessione M8x1, G1/8 o G1/4. Le dimensioni del gambo quadrato sono inoltre realizzate con un trasferimento RI nella parte inferiore del supporto tramite foro e asola.

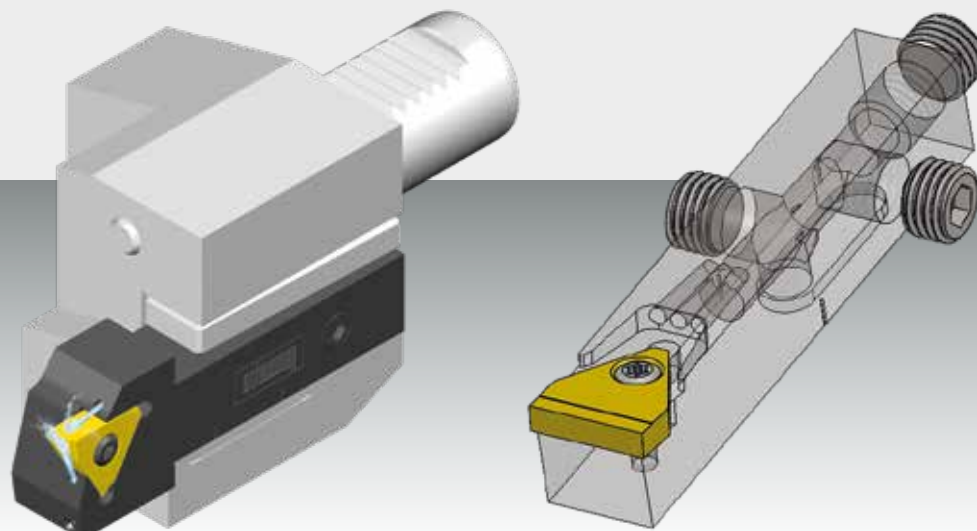
Le viti di arresto incluse nella fornitura servono a sigillare le connessioni che non sono necessarie; la sigillatura sul fondo del supporto avviene solo attraverso la pressione superficiale.

Tutte le altre informazioni sono riportate nel nostro catalogo, disponibile da subito per il download in formato PDF.



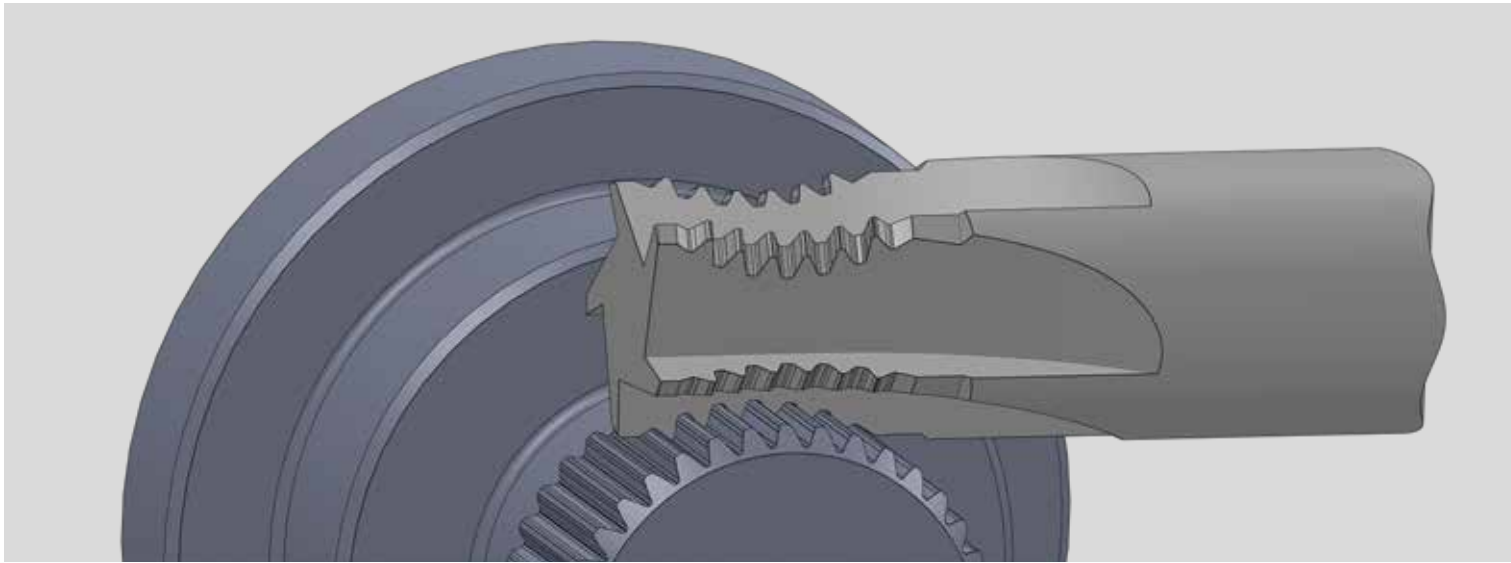
Principali caratteristiche del sistema:

- Alimentazione interna del refrigerante direttamente sul taglio
- Collegamenti RI a sinistra, destra, dietro e in basso
- Elevata flessibilità, utilizzabile in tutti gli alloggiamenti base VDI
- Aumento della durata grazie al raffreddamento mirato
- Scarico dei trucioli migliorato
- Utensili e teste corti e compatti



Massima precisione e sicurezza di processo tramite fresatura nella lavorazione completa:

PRODUZIONE ECONOMICA DI DENTATURE LONGITUDINALI!



Esempio di applicazione:

Un esempio di applicazione mostra chiaramente l'alta efficienza che può essere raggiunta con le nuove frese Schwanog nella produzione di dentature longitudinali.

Schwanog offre una soluzione perfetta per la più efficiente produzione di dentature longitudinali con la massima precisione e la sicurezza di processo. A seconda del profilo e delle esigenze di precisione, si possono anche fresare più denti contemporaneamente. Un grande vantaggio è che il processo di produzione non richiede alcun prerequisito speciale sul lato macchina. Sono necessari solo un utensile azionato, un asse C e un asse Y.

Panoramica dei vantaggi: - Produzione economica di dentature longitudinali tramite fresatura - Massima precisione e sicurezza di processo - A seconda del profilo e delle esigenze di precisione, si possono produrre più denti in 1 taglio - Processo semplice, sono necessari solo un utensile azionato, un asse C e un asse Y - Lavorazione completa in un unico passaggio	Materiale	QST34-3 / 1.0213
	Macchina	Torno NC raffreddato a emulsione, AGW-VDI25, asse C + asse Y
	Lavorazione	Fresatura longitudinale dentatura modulo 0,5 Numero di denti $z = 38$ Cerchio della testa – $\varnothing 19,5$ Cerchio del piede – $\varnothing 18$; con 1 taglio vengono fresati contemporaneamente 5 denti Lunghezza della dentatura 20 mm
	Fresatrice	VHM-Fräser Schneidkreis – $\varnothing 11,7$ 5-Schneider, Schaft – $\varnothing 12$
	Parametri di taglio	$v_c = 112 \text{ m/min}$ $n = 3050 \text{ U/min (Drehzahl)}$ $f_z = 0,045 \text{ mm/Zahn}$ → $f = 0,22 \text{ mm/U}$ → $v_f = 670 \text{ mm/min (Vorschubgeschwindigkeit)}$
	Tempo di lavorazione	15 sec (8 Frässchnitte)
Parametri tecnici: - Cerchio di taglio: $\varnothing 4\text{-}\varnothing 16$ realizzabile - Numero dei tagli: $z = 3\text{-}6$ denti - Moduli di dentatura 0,25-5 realizzabile	Durata:	1200 Teile prozesssicher

Specialista di tecnologia di truciolatura:

WOLFGANG DOLD FESTEGGIA IL 25° ANNIVERSARIO IN SCHWANOG!

Wolfgang Dold può essere considerato, a ragione, come la roccia primitiva di Schwanog. Con 25 anni di lavoro in azienda, è uno dei dipendenti con più anni di servizio del team Schwanog.

Il suo sviluppo professionale è caratterizzato dalla sua passione per la truciolatura. Nel 1977 ha completato la sua formazione come meccanico industriale presso l'azienda Anton Tränkle a Triberg-Schonachberg. Nel 1996 è poi arrivato nella nostra azienda contribuendo alla sua crescita dinamica.

Per prepararsi al meglio alle sfide del futuro, Wolfgang Dold nel 2000 ha seguito un ulteriore corso di formazione in tecnica CNC tornitura e fresatura presso la BBT, Berufliche Bildungsstätte di Tuttlingen.

I suoi hobby sono il motociclismo e il gioco degli scacchi, nel quale si diverte a partecipare a tornei del club Schachfreunde Furtwangen-Vöhrenbach.

Oggi il signor Dold è uno degli specialisti di truciolatura ed è una colonna portante del team del direttore di produzione Franz Hummel.

La nostra foto lo mostra insieme a Franz Hummel e all'amministratore delegato Clemens Güntert durante i festeggiamenti del suo anniversario lavorativo.



Da sinistra a destra: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert

Se viene richiesta la massima potenza:

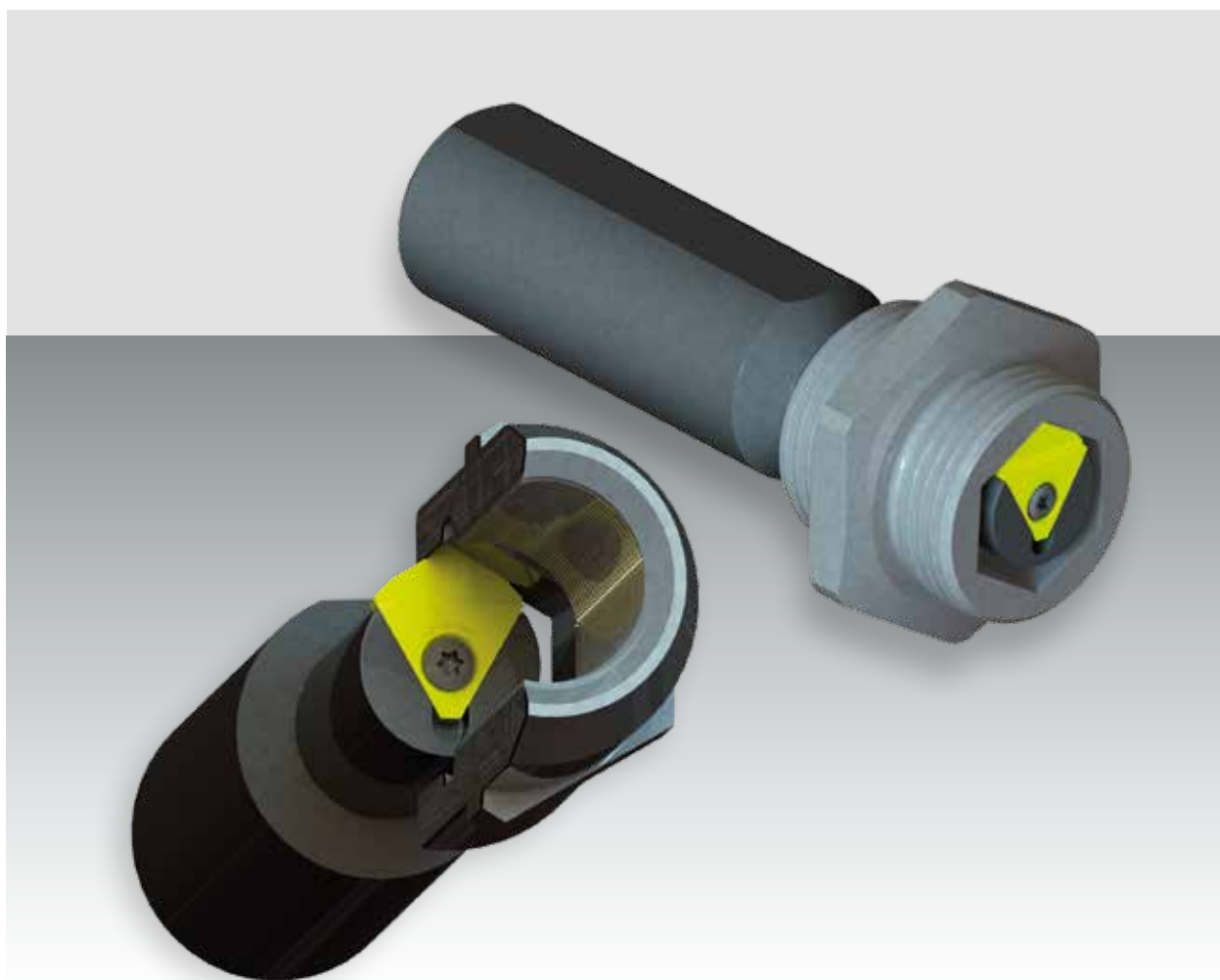
STOZZATURA INTERNA CON IL SISTEMA PWP SCHWANOG IN HSS-E!

Il sistema PWP Schwanog in HSS-E consente la lavorazione completa di superfici per chiave e dentature. Rispetto agli utensili ad oscillazione convenzionali, la soluzione Schwanog offre vantaggi convincenti in termini di qualità ed economicità. Le forme speciali, così come le superfici per chiave e le dentature possono essere prodotte in modo altamente efficiente.

I vantaggi:

- ❑ Produzione completa sulla macchina
- ❑ Lavorazione anche di forme speciali
- ❑ Produzione di superfici per chiave e dentature che devono essere in una posizione esatta rispetto al pezzo
- ❑ Riduzione della pressione di taglio rispetto all'utilizzo di un utensile a oscillazione, quindi aumento della qualità e protezione della macchina
- ❑ Costi unitari ridotti rispetto a un utensile a oscillazione garantiscono la massima efficienza.

Parlate con i nostri specialisti della vendita B2B dei vostri progetti di produzione di superfici per chiave, dentature e forme speciali: aumenteremo la vostra produttività!



Esami superati per meccanici di truciolatura:

LUKAS E MANUEL CONVINCONO CON LA LORO ECCELLENTE PRESTAZIONE!

È sempre meglio formare gli specialisti all'interno della propria azienda. Con questa filosofia dell'amministratore delegato Clemens Güntert, ogni anno diversi tirocinanti in professioni industriali e commerciali vengono formati presso Schwanog per diventare specialisti nei loro campi. I tirocinanti ricevono il supporto attivo del responsabile della formazione Patrick Faller, che dall'anno scorso è responsabile dell'area tecnica.

Tra questi, Manuel Hezel e Lukas Hergenröder a febbraio 2021 hanno concluso con successo il loro percorso di formazione come meccanici di truciolatura e ora lavorano nella produzione come collaboratori qualificati e con un'eccellente formazione. Vi presentiamo brevemente i giovani collaboratori:

Manuel Hezel

Manuel ha 20 anni e, dopo aver superato con successo il proprio esame, lavora nel centro di erosione Schwanog come specialista di erosione. Manuel trova il suo equilibrio con i suoi hobby: guidare la moto e andare in bici.

Lukas Hergenröder

Lukas ha 21 anni e da febbraio 2021 lavora nell'area di fresatura come specialista per la fresatura dei supporti per utensili e soluzioni speciali Schwanog. Si intuisce subito quali siano i suoi hobby preferiti: le sue passioni sono il fitness e la boxe.



Da sinistra a destra: Patrick Faller, Manuel Hezel, Lukas Hergenröder, Clemens Güntert

SCHWANOG

75 years

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

ubr
COSTRUZIONE UTENSILI SPECIALI DAL 1977

UBR SRL
Viale Italia 95
25064 Gussago (Bs)
Italia
Tel +39 030 2520842
ubr@ubr.it · www.ubr.it