

STRONA
02

Krekeler & Losch pod wrażeniem:

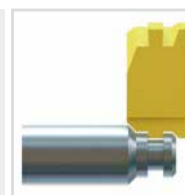
Dzięki zastosowaniu rozwiązań narzędziowych Schwanog na maszynach Escomatic udało się skrócić czas obróbki o 46%...



STRONA
04

Naszym zadaniem jest obniżanie kosztów!

Również najnowszy test praktyczny z USA potwierdza olbrzymią oszczędność kosztów dzięki narzędziom do rowkowania Schwanog...



75 YEARS

Na drodze do światowego sukcesu:

SCHWANOG ŚWIĘTUJE 75-LECIE!

STRONA
03



SŁOWO WSTĘPNE:

Drodzy partnerzy!

oto on - pierwszy numer Schwanog News w nowym roku 2021.

Już w samym tytule chcielibyśmy z dumą poinformować o naszej 75. rocznicy. W tym celu zapraszamy do zajrzenia na stronę 3 tych wiadomości do zajmującej podróży w czasie z ważnymi kamieniami milowymi w rozwoju naszej firmy.

Raport z projektu z Krekeler & Losch przedstawiony na stronie 2 powinien być szczególnie interesujący dla wszystkich naszych klientów używających maszyn Escomatic. To po raz kolejny pokazuje, jak wydajnie działają rozwiązania firmy Schwanog dla Escomatic i w tym przypadku doprowadziły do znacznej redukcji kosztów o 46%. Ponadto test porównawczy rowkowania zamiast toczenia kopiowego z USA doskonale wpisuje się w temat obniżania kosztów jednostkowych. W ten sposób w rzeczywistych, praktycznych warunkach można osiągnąć u klienta oszczędności kosztów o ponad 40%. Podobnie jak wielu naszych klientów i partnerów my również wykorzystaliśmy czas i znacznie rozszerzyliśmy procesy cyfryzacji w firmie. Przeczytaj na stronie 4. tych wiadomości krótką recenzję naszego ostatniego globalnego spotkania kierownictwa, które odbyło się oczywiście na poziomie wirtualnym.

Dla producentów precyzyjnych części medycznych, takich jak śruby kostne, opracowaliśmy rozwiązanie zapewniające maksymalną wydajność. Płytki Schwanog o szerokości 7 mm z 3 krawędziami tnącymi umożliwiają łuszczenie trójwchodowych gwintów śrub kostnych aż do kołnierza w jednym przejściu. Wszystkie fakty na ten temat przedstawiono w raporcie na stronie 2.

Jak widzicie, robimy wszystko, co w naszej mocy, aby nowy rok był dla Was udany dzięki bogactwu pomysłów i sile innowacji.

Życzę Państwu wielu sukcesów

Clemens Güntert
Prezes zarządu

Krekeler & Losch pod wrażeniem rozwiązań Schwanog dla maszyn Escomatic:

SKRÓCENIE CZASU OBRÓBKI O 46%!

Firma Krekeler & Losch GmbH & Co KG została założona w 1984 roku przez właścicieli Uwe Krekeler i Gustava Loscha. Zgodnie z filozofią „Innowacja jest tym, co nas napędza”, firma od ponad 30 lat produkuje precyzyjne części toczone dla przemysłu elektronicznego i elektrotechnicznego, motoryzacyjnego oraz domowego i sanitarnego.

Ciągły rozwój firmy zawdzięczamy kompetencjom, rzetelności i innowacyjności Krekeler & Losch. Dziś na powierzchni produkcyjnej ok. 5000 m², zatrudniającej około 65 pracowników, produkowane są precyzyjne i skomplikowane części toczone dla renomowanych firm z całego świata. Firma jest ceniona przez klientów jako preferowany na arenie międzynarodowej dostawca w dziedzinie precyzyjnych części toczonych.

Według Ingo Firzlaff-Maiera, kierownika produkcji w dziale automatów tokarskich wzdłużnych (ESCO), decydującym czynnikiem sukcesu jest z pewnością elastyczność i wydajność, którą osiągamy przede wszystkim dzięki własnej konstrukcji maszyn i narzędzi. Albowiem Krekeler & Losch postrzega siebie jako całościowego partnera przemysłowego, od budowy po produkcję, montaż, obróbkę cieplną i wysyłkę po logistykę.

Dla przedsiębiorstwa maksymalna satysfakcja klienta to jedna z pięciu decydujących wytycznych, którą osiąga się między innymi poprzez dążenie do ciągłego doskonalenia wszystkich procesów firmy.

Zastosowanie rozwiązań narzędziowych Schwanog w maszynach Escomatic

To pozytywne, ofensywne podejście do zmian doprowadziło również do udanej współpracy z firmą Schwanog jako dostawcą wysoce wydajnych rozwiązań narzędziowych. Jörg Hönle, jako odpowiedzialny techniczny przedstawiciel handlowy, zalecił stosowanie rozwiązań narzędziowych Schwanog w maszynach

Escomatic. Ingo Firzlaff-Maier, odpowiedzialny za produkcję w firmie Krekeler & Losch, był od razu bardzo otwarty i gotowy do modernizacji.

Rozwiązanie Schwanog zapewnia skrócenie czasu obróbki o 46%

Do mocowania narzędzi Schwanog została przerobiona głowica Ventura. Zespół Ingo Firzlaff-Maiera był cały czas entuzjastycznie nastawiony do wyniku. Czas obróbki mógł zostać skrócony o 46%, a tym samym przekroczył wszelkie oczekiwania. Firmę przekonał również wysoki poziom wygody i oszczędność czasu podczas ustawiania i wymiany płytek, a także duża powtarzalność i dokładność położenia profilu na płytce.



Ingo Firzlaff-Maier stwierdza:

„Oprócz skrócenia czasu obróbki o 46%, jestem pod wrażeniem wysokiego poziomu precyzji, znacznie dłuższej żywotności płytek oraz oszczędności czasu przy ustawianiu i wymianie płytek w rozwiązaniach Schwanog.”

Ingo Firzlaff-Maier, kierownik produkcji w dziale automatów tokarskich wzdłużnych (ESCO) w Krekeler & Losch



Ingo Firzlaff-Maier, kierownik produkcji w dziale automatów tokarskich wzdłużnych (ESCO) w Krekeler & Losch

Płytki Schwanog o szerokości 7 mm z 3 krawędziami tnącymi umożliwia:

ŁUSZCZENIE TRÓJWCHODOWYCH GWINTÓW ŚRUB KOSTNYCH AŻ DO KOŁNIERZA W JEDNYM PRZEJŚCIU.

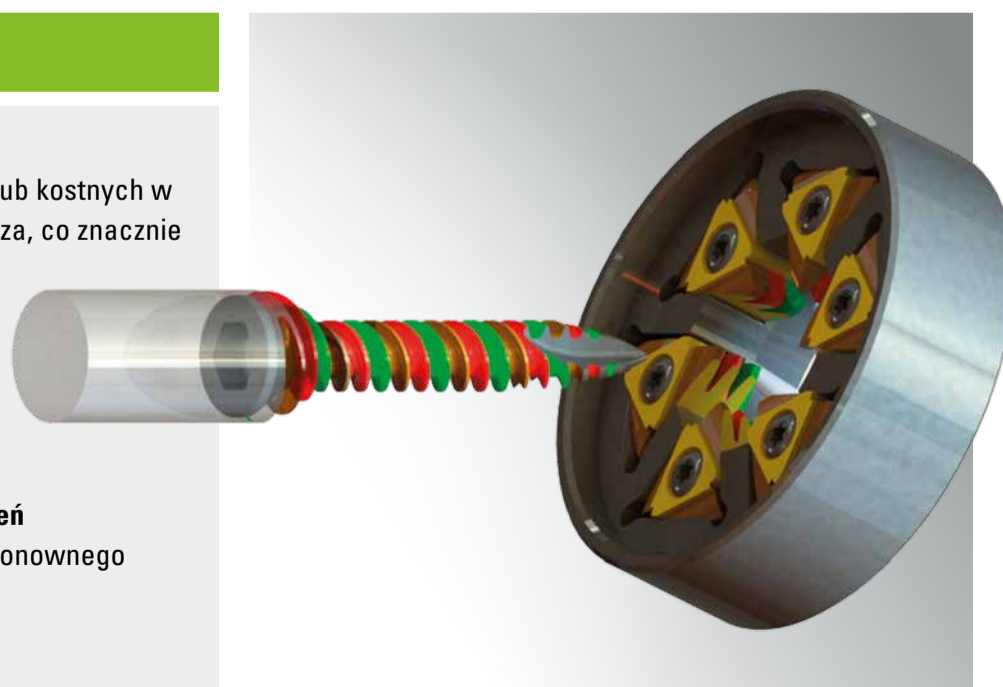
Wielu klientów na rynku postrzega firmę Schwanog jako pioniera w dziedzinie łuszczenia gwintów za pomocą wymiennych płytek narzędziowych. Zgodnie z tradycją ciągłych innowacji i optymalizacji procesów produkcyjnych swoich klientów, firma Schwanog udoskonaliła łuszczenie gwintów śrub kostnych w jednym przejściu.

W tym celu zaprojektowano płytkę Schwanog o szerokości 7 mm z trzema ostrzami tnącymi. Oznacza to, że system WEP firmy Schwanog może być również używany do wytwarzania trójwchodowych śrub kostnych do kołnierza w jednym przejściu. Efektem jest znaczny wzrost produktywności przy najwyższej precyzji i jakości powierzchni, co ma szczególne znaczenie w chirurgii medycznej i stomatologicznej.

Warunkiem osiągnięcia najwyższej jakości jest profesjonalne obliczenie odkształceń procesu łuszczenia, które oferujemy naszym klientom jako usługę.

Zalety:

- **Najwyższa rentowność**
Produkcja trójwchodowych śrub kostnych w jednym przejściu aż do kołnierza, co znacznie zwiększa trwałość narzędzia
- **Imponująca wydajność**
Zastosowanie wymiennych płytek o szerokości 7 mm z 3 krawędziami skrawającymi
- **Zmniejszone koszty przebrojeń**
Szybsza wymiana płytek bez ponownego ustawiania narzędzia



Sukces na całym świecie ze strategią kompetencji od podstaw:

SCHWANOG ŚWIĘTUJE 75-LECIE!

Jesteśmy dumni, że w ciągu 75 lat stworzyliśmy działającą globalnie, odnoszącą sukcesy firmę z wysoce zmotywowanym zespołem. I oczywiście taka rocznica jest wystarczającym powodem, by świętować z klientami i pracownikami.

Jednak w obliczu obecnej pandemii szybko zdecydowaliśmy, że obchody naszej rocznicy zostaną zorganizowane dopiero w przyszłym roku.



75 lat firmy Schwanog – spojrzenie w przeszłość

Założona w 1946 roku przez Oscara Günterta, początkowo produkowano w niej standardowe części zgodnie z normą DIN. Kiedy Siegfried Güntert dołączył do firmy w 1954 roku, w połowie lat 60-tych produkcja przestawiła się na precyzyjne części toczzone. Wkrótce portfolio poszerzono o urządzenia pomiarowe, dzięki czemu dostarczano na rynek trzy grupy produktów: budowa maszyn, technika pomiarowa i narzędzia z ostrzami z węglików spiekanych.

Opracowanie pierwszego systemu wymienne-

go PWP w 1977 roku i wielki sukces rynkowy doprowadził do strategicznej decyzji o podziale firmy. W 1987 roku została również utworzona spółka Güntert Präzisionstechnik, która koncentruje się na produkcji precyzyjnych części i podzespołów.

Wraz z wejściem Clemensa Günterta na stanowisko kierownika działu sprzedaży w 1990 roku rozpoczęła się nowa era w firmie Schwanog, która zaowocowała skupieniem się na systemach wymiany narzędzi. Wielki sukces potwierdził tę strategicznie odważną i istotną

decyzję. Wkrótce stało się możliwe otwarcie biur sprzedaży w USA i Francji, które niedługo potem w 2005 i 2007 roku zostały rozbudowane o lokalizacje produkcyjne. W 2010 roku w ramach globalnej ekspansji firma przeniósła się również do Chin, otwierając własne biuro handlowe, które jest czwartą lokalizacją produkcyjną od 2017 roku.

Dziś napędzamy naszą międzynarodową ekspansję na rynku, którą zawsze wspierają innowacyjne rozwiązania, przedsiębiorcza odwaga i zapał do zmian.

Ale ten nieprzerwany sukces trwający od 75 lat to głównie zasługa Was, naszych cenionych klientów. Ponieważ tylko dzięki waszemu zaufaniu i partnerstwu w czasie wszelkich wzlotów i upadków ekonomicznych tych epok byliśmy w stanie uzyskać ten jakże ekscytujący i udany rozwój.

Za to serdecznie dziękujemy!



Schwanog Niemcy



Schwanog Francja



Schwanog USA



Schwanog Chiny

Również aktualny test porównawczy rowkowania zamiast toczenia kopiowego potwierdza:

NASZYM ZADANIEM JEST OBNIŻANIE KOSZTÓW!

Schwanog to właściwe miejsce dla każdego, kto jako producent precyzyjnych części toczonych chce znacznie obniżyć koszty obrabianego przedmiotu. Ponieważ nasze narzędzia z wymiennymi płytkami koncentrują się na najszybszej i najbardziej efektywnej formie redukcji kosztów. Dzięki rowkowaniu zamiast toczenia kopiowego zapewniamy oszczędności w kosztach przedmiotu obrabianego często przekraczające 40%!

A co najlepsze: Typowe dla nas wielkości partii zamówień to tylko 3-50 sztuk, a dzięki naszym wysoce wydajnym procesom nawet najmniejsze ilości mogą być produkowane szybko i ekonomicznie.

Ale oczywiście zawsze stawiamy sobie jako wyzwanie wykonanie praktycznych testów porównawczych na automatach tokarskich wzdłużnych i tokarkach. Są one dostępne dla Was jako krótkie filmy w czasie rzeczywistym na naszej stronie internetowej. Niedawno nasz zakład produkcyjny w USA ponownie przeprowadził praktyczny test z klientem, który kolejny raz potwierdza ogromne korzyści kosztowe. Wy również możecie skorzystać z naszych rozwiązań narzędziowych, aby w pełni wykorzystać swój potencjał kosztów jednostkowych.

Z niecierpliwością czekamy na Wasze wyzwanie, ponieważ naszym zadaniem jest obniżanie kosztów!

Fakty:

- Do tej pory do toczenia konturów części precyzyjnej używano dwóch standardowych narzędzi.
- Całkowity koszt wynosił 4200 USD
- Dzięki rozwiązaniu Schwanog oba procesy można było przeprowadzić za pomocą narzędzia do rowkowania z wymiennymi płytkami.
- **Oszczędności wyniosły 1748.48 USD, co oznacza redukcję o 41,63%.**

	Standard Tool 1	Standard Tool 2	Schwanog Tool
Price/Tool	\$ 10.00	\$ 8.00	\$ 80.90
No. of Edges	2	2	3
Tool Life	500	1,000	3,300
Total Cost/Part	\$ 0.0100	\$ 0.0040	\$ 0.0082
Total Parts/Year	300,000	300,000	300,000
Total Tool Costs/Year	\$ 3,000.00	\$ 1,200.00	\$ 2,451.52
Savings/Year			\$ 1,748.48

Kierownictwo jest zdeterminowane, aby opanować pandemię koronawirusa:

WIRTUALNE GLOBALNE SPOTKANIE KIEROWNICTWA!

Tym razem nasze Globalne spotkanie kierownictwa odbyło się jako wirtualne wydarzenie MS Teams. Oczywiście dominującym tematem była sytuacja na poszczególnych rynkach spowodowana pandemią koronawirusa.



Wszyscy uczestnicy zgodzili się, że dialog ma ogromne znaczenie, zwłaszcza w tych czasach. Mottem wydarzenia było „Uczyć się od siebie nawzajem” - bardzo ważny czynnik sukcesu ze względu na zachwiany rozwój rynku oraz związane z nim doświadczenia i rozwiązania.

Tak też Gökyay Dumlupinar z rynku chińskiego zanotował w zeszłym roku ponownie zauważalny wzrost, podczas gdy rynki w Niemczech, Francji i USA poprawiły się dopiero w IV kwartale 2020 roku.

Wszyscy dyrektorzy zgodzili się, że mądrą decyzją było zajęcie się wewnętrznymi kwestiami w okresie szczytu pandemii, które czasami mogą zostać zaniedbane w czasach wzrostu.

W programie uwzględniono również możliwy postęp w kierunku silnej, wspólnej cyfryzacji we wszystkich firmach. W oparciu o ten cel w międzyczasie możliwe było znaczne zwiększenie udziału pracy w biurze domowym, a tematy takie jak optymalizacja procesów, zapewnienie jakości i bezpieczeństwo danych będą nadal kontynuowane.

Clemens Güntert stwierdził:

„Byłem pod wrażeniem tego, jak dobrze wszyscy menedżerowie przygotowali się do tego spotkania i mogli udzielić innym kolegom konkretnego wsparcia w obecnej sytuacji poprzez ukierunkowany wkład i pomysły. To pokazuje mi, że nasza kultura kierownictwa jest na właściwej drodze”.

Obróbka skrawaniem ukształtuje ich życie zawodowe:

NOWI STAŻYŚCI ZACZYNAJĄ W SCHWANOGU!

Fabian Hummel i Jason Heler to nazwiska dwóch nowych stażystów, którzy rozpoczęli szkolenie jako operatorzy maszyn do obróbki skrawaniem w firmie Schwanog we wrześniu ubiegłego roku.

Perspektywy dla obu młodych osób są pierwszorzędne, ponieważ Schwanog ma wysokie zapotrzebowanie na wykwalifikowanych specjalistów. Produkcja własna, obejmująca obszary szlifowania, erodowania i frezowania, oferuje najlepsze możliwości kariery i zaawansowane możliwości szkoleniowe, które są aktywnie wspierane po udanym szkoleniu.

Życzymy obojgu stażystom dalszych sukcesów i zadowolenia ze szkolenia na najwyższej klasy specjalistów.



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

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
PL-05-410 Józefów
Tel: +48 606 177 025 · Fax: +48 22 610 07 45
lukasz.kucinski@schwanog.com · www.schwanog.com