NEWS.

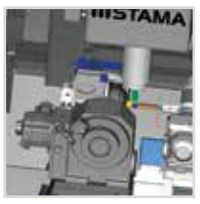
02
21

GAZETA SCHWANOG DLA KLIENTÓW, WSPÓŁPRACOWNIKÓW I PRZYJACIÓŁ FIRMY

STRONA 02

Wzrost jakości programowania przy produkcji uchwytów narzędziowych firmy Schwanog:

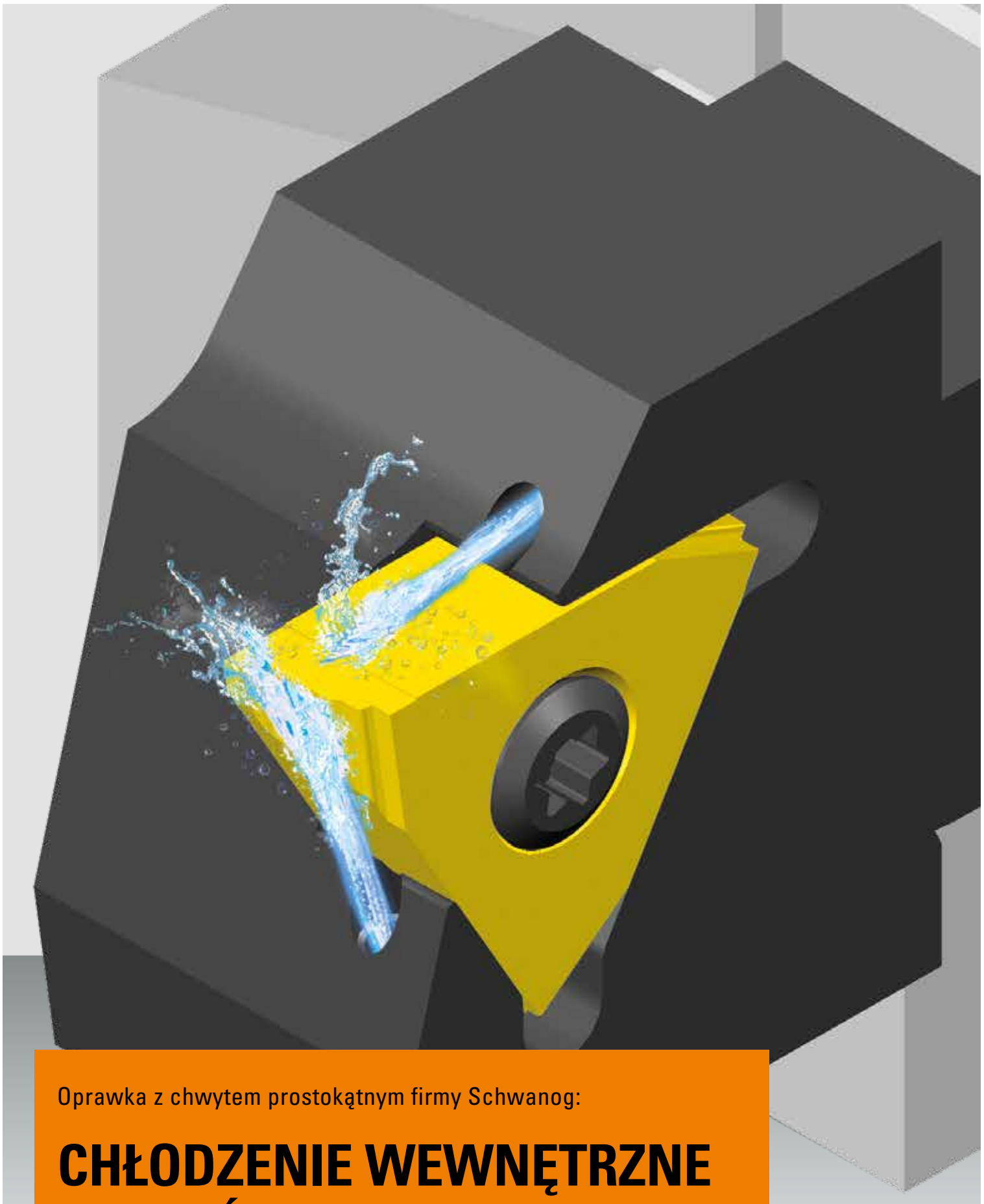
Inwestując w oprogramowanie symulacyjne Vericut, jesteśmy w stanie ...



STRONA 04

Gdy wymagana jest najwyższa wydajność:

Dzięki systemowi PWP z HSS-E firmy Schwanog – umożliwiamy kompleksową obróbkę powierzchni pod klucz...



Oprawka z chwytem prostokątnym firmy Schwanog:

CHŁODZENIE WEWNĘTRZNE BEZPOŚREDNIO NA OSTRZE!

STRONA 02

ARTYKUŁ WSTĘPNY:

Szanowni Partnerzy,

W nowym wydaniu naszego biuletynu Schwanog News, po raz kolejny przedstawiamy Państwu przykłady naszych rozwiązań bardzo wydajnych narzędzi oraz najnowsze informacje ze świata firmy Schwanog.

Okładka przedstawia nową oprawkę Schwanog z chwytem prostokątnym. Dzięki chłodzeniu wewnętrznemu bezpośrednio na ostrze skrawające, uzyskuje się dłuższą żywotność narzędzia i jeszcze lepsze odprowadzenie wiórów podczas obróbki. Wszystkie fakty można przeczytać na stronie 2. naszych wiadomości.

W kolejnym zagadnieniu technicznym, na stronie 3. przedstawiamy niezwykłe zalety wysoce ekonomicznej produkcji zębatek wzdłużnych - poprzez frezowanie przy pełnej obróbce z udziałem systemu firmy Schwanog.

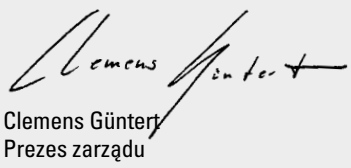
Ponadto zainwestowaliśmy w produkcję i stale podnosimy jakość za pomocą nowego oprogramowania symulacyjnego "Vericut".

Dowiedz się więcej na stronie 2. o wszystkich zaletach zastosowania tego oprogramowania.

W dalszych doniesieniach wiadomości informujemy o 25-letnim jubileuszu naszego zasłużonego pracownika Wolfganga Dolda oraz o pozytywnie zdanych egzaminach przez naszych uczniów „Lukasa i Manuela" na operatorów maszyn do obróbki skrawaniem.

Po raz kolejny widoczne są pozytywne strony globalnej perspektywy gospodarczej i globalnej współpracy.

Wykorzystajmy te perspektywy na przyszłość, aby wspólnie osiągnąć sukces w rozwoju biznesu.



Clemens Güntert
Prezes zarządu

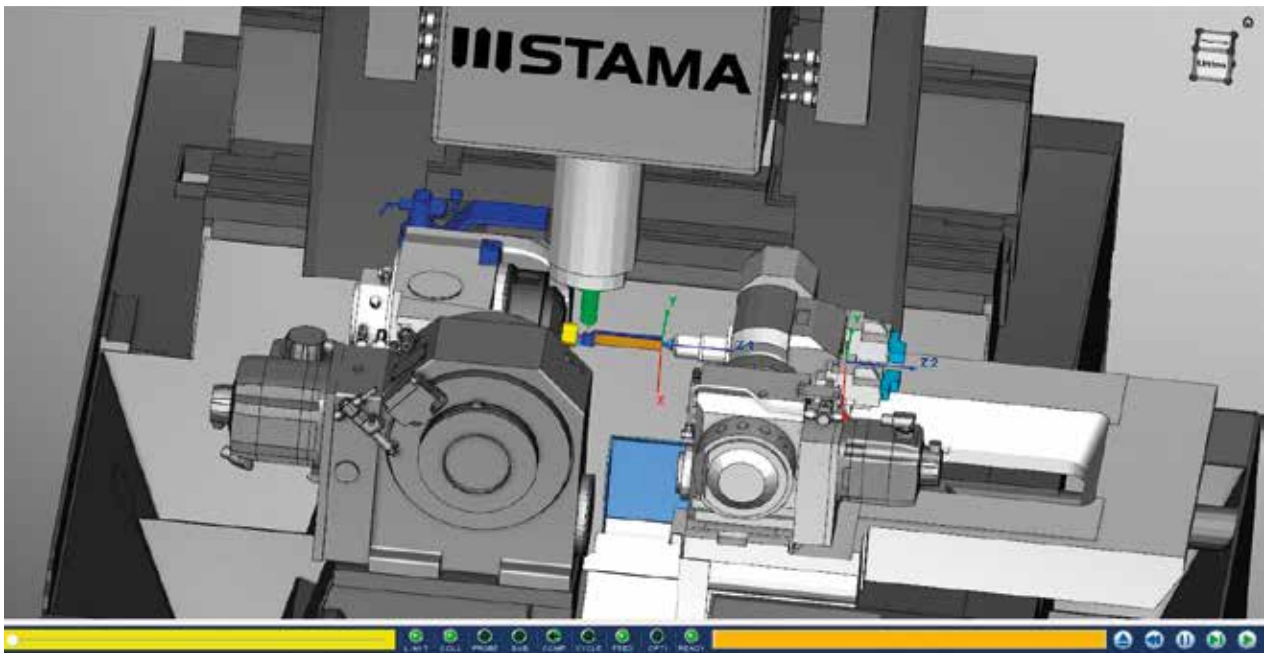
schwanog

Wzrost jakości programowania przy produkcji uchwytów narzędziowych firmy Schwanog:

NOWE OPROGRAMOWANIE SYMULACYJNE VERICUT!

Inwestując w oprogramowanie symulacyjne Vericut, jesteśmy w stanie znacząco podnieść jakość programowania przy produkcji naszych uchwytów narzędziowych na obrabiarkach STAMA.

Vericut pełni funkcję kontrolną i od niedawna jest stosowany do wszystkich nowych i modyfikowanych części. W efekcie uzyskujemy optymalizację opłacalności naszych procesów przy produkcji uchwytów.



Etapy procesu programu Vericut:

- Zwykłe programowanie za pomocą programu CAM
- Zainstalowanie danych do programu Vericut wraz z danymi o urządzeniach mocujących, materiale, narzędziach i z programem NC
- Przeprowadzenie pełnej symulacji programu NC w środowisku Vericut

Dzięki oprogramowaniu Vericut programista CAM lub operator maszyny może zobaczyć efekty jego działania w wymiarze rzeczywistej produkcji. To nie tylko znacznie zwiększa aspekt bezpieczeństwa, ale także oznacza wymierną korzyść czasową.

Po udanym wprowadzeniu oprogramowania Vericut na dwóch pierwszych maszynach, zostanie on również zainstalowany w pozostałych obrabiarkach.

QR-Code scannen und Vericut-Film ansehen ...

Sprawdzanie faktów:

- Zastosowany program CAM posiada możliwość edycji własnej, ponieważ Vericut nie podlega dalszemu programowaniu.
- W czasie, kiedy program CAM pokazuje tylko wewnętrzną symulację CAM, Vericut może również symulować dokładne parametry pracy maszyny w rzeczywistym środowisku całego procesu produkcji uchwytu.
- Korzystając z oprogramowania Vericut można uniknąć kosztownych awarii obrabiarek.
- W przypadku wszystkich nowych i zmodyfikowanych części, firma Vericut zawsze przeprowadza symulację, zanim uchwyt narzędziowy Schwanog zostanie wyprodukowany na obrabiarkach STAMA.

Oprawka o przekroju prostokątnym z wewnętrznym chłodzeniem firmy Schwanog:

BEZPOŚREDNIO NA OSTRZE PŁYTKI!

W swoich systemach wymiennych płytek skrawających PWP i WEP firma Schwanog oferuje znormalizowane oprawki z chwytem prostokątnym i chłodzeniem wewnętrznym, które odpowiadają wymaganiom VDI zgodnie z normą DIN69880 (VDI3425).

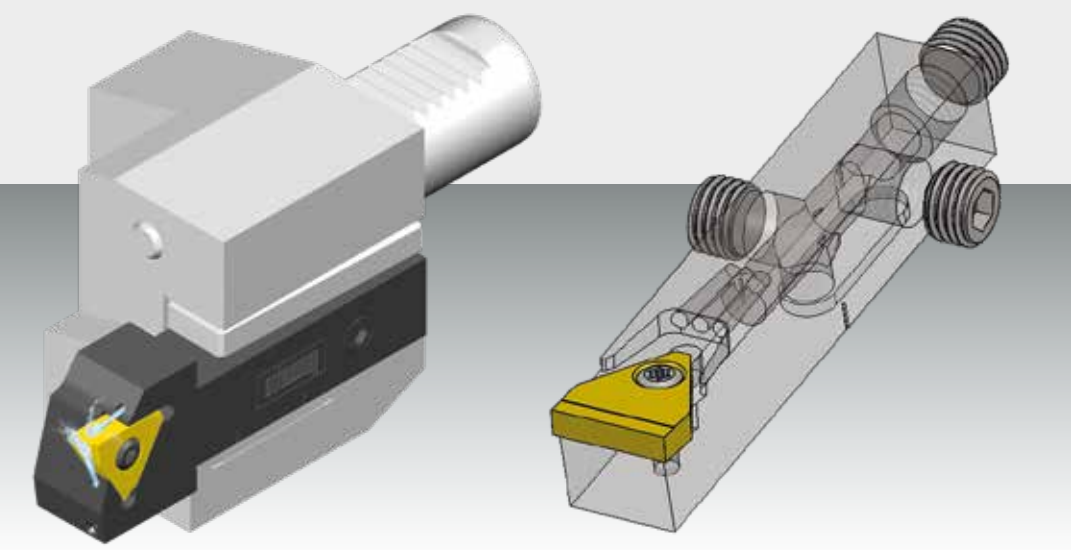
Wszystkie oprawki są zaprojektowane z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa bezpośrednio na ostrze. Chłodziwo jest przesyłane przez 3 złącza, które są umieszczone z lewej, prawej i tylnej strony oprawki. W zależności od wymiarów oprawki stosowane są przyłącza M8x1, G1/8 lub G1/4.

Oprawki o przekroju kwadratowym są również wykonywane ze złączem na spodzie uchwytu, przez otwór i kanał wzdłużny.

Załączone w dostawie zaślepki służą do zabezpieczenia wolnych podłączeń. Spód uchwytu jest uszczelniony wyłącznie przez docisk powierzchniowy.

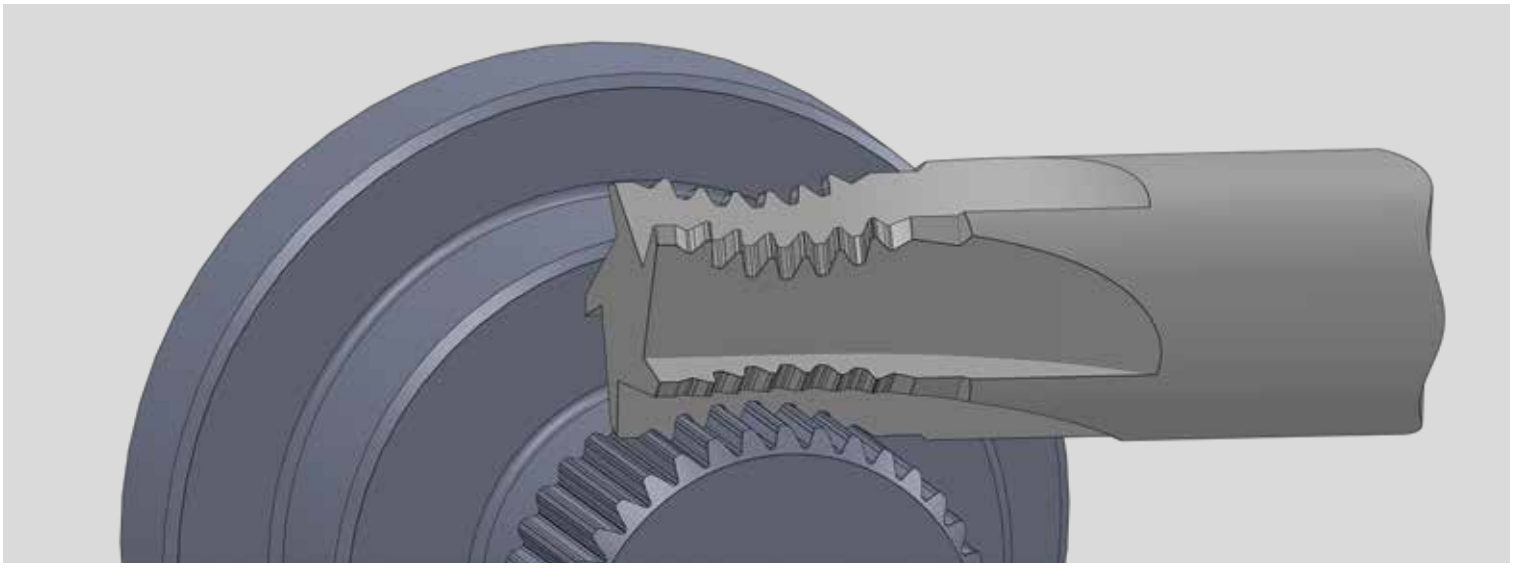
Najważniejsze cechy systemu:

- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa bezpośrednio do ostrza,
- Złącza chłodzenia wewnętrznego: lewe, prawe, tylne i dolne,
- Duża elastyczność, mogą być stosowane we wszystkich podstawowych wymaganiach VDI,
- Zwiększona żywotność dzięki ukierunkowanemu chłodzeniu,
- Lepszy odpływ wiórów podczas skrawania,
- Krótkie, kompaktowe długości oprawek.



Maksymalna precyzja i niezawodność procesu dzięki frezowaniu przy pełnej obróbce:

EKONOMICZNA PRODUKCA ZĘBATEK WZDŁUŻNYCH!



Firma Schwanog oferuje doskonałe rozwiązanie dla ekonomicznej produkcji zębatek wzdłużnych z najwyższą precyzją i niezawodnością procesu. W zależności od profilu i wymagań dokładności, w jednym cięciu można wykonać kilka zębów. Ogromną zaletą jest to, że proces produkcyjny nie wymaga żadnych specjalnych wymagań dla obrabiarek. Potrzebny jest tylko napęd dla narzędzia w osi C i Y.

Przykład zastosowania

Aktualny przykład zastosowania wyraźnie wskazuje na wysoką ekonomikę, jaką można osiągnąć przy produkcji zębatek wzdłużnych za pomocą nowych frezów firmy Schwanog.

Zalety:

- Ekonomiczna produkcja zębatek wzdłużnych poprzez frezowanie
- Najwyższa precyzja i niezawodność procesu
- W zależności od profilu i wymagań dokładności, w jednym cięciu można wykonać kilka zębów.
- Prosty proces, wymagany jest tylko napęd narzędzia w osi C i Y
- Pełna obróbka w jednym przejściu

Parametry techniczne:

- Okręg cięcia: wykonalny od Ø4 do Ø16
- Liczba ostrzy: z = 3 - 6 zębów
- Moduły przekładni wykonalne od 0,25 do 5

Materiał	QST34-3 / 1.0213
Obrabiarka	Tokarka NC chłodzona emulsją, AGW-VDI25, oś C + oś Y
Obróbka skrawaniem	Frezowanie wzdłużne, moduł uzębienia 0,5 Liczba zębów z = 38 Średnica zewnętrzna - Ø19,5 Średnica podstawy zębów - Ø18; przy 1 nacięciu frezuje się jednocześnie 5 zębów Długość zęba 20 mm
Frez	Średnica ostrza dla frezu VHM - Ø11,7 Frez z 5 ostrzami, chwyt - Ø12
Parametry skrawania	vc = 112 m/min; n = 3050 obr/min (prędkość obrotowa) fz = 0,045 mm/ząb ➜ f = 0,22 mm/obr ➜ vf = 670 mm/min (prędkość posuwu)
Czas obróbki	15 sekund (8 przejść)
Trwałość narzędzia	1200 detali z zachowaniem bezpieczeństwa procesu

Specjalista ds. technologii obróbki skrawaniem:

WOLFGANG DOLD ŚWIĘTUJE 25 LAT W SCHWANOG!

Wolfgang Dold może być słusznie nazywany weteranem firmy Schwanog. Z 25-letnim stażem pracy jest jednym z najdłużej pracujących członków zespołu Schwanog.

Jego rozwój zawodowy charakteryzuje się zamiłowaniem do obróbki skrawaniem. W 1977 r. ukończył naukę zawodu mechanika przemysłowego w firmie Anton Tränkle w Triberg-Schonachberg. W 1996 roku dołączył do firmy Schwanog, aby uczestniczyć w dynamicznym rozwoju firmy.

Aby być odpowiednio przygotowanym na wyzwania przyszłości, Wolfgang Dold w 2000 roku zdecydował się na dalszą edukację w zakresie toczenia i frezowania w technologii CNC - w Centrum Szkolenia Zawodowego BBT w Tuttlingen.

Jego hobby to jazda na motorze i gra w szachy, w której chętnie bierze udział jako zawodnik klubu Schachfreunde Furtwangen-Vöhrenbach.

Dziś pan Dold jest jednym z doświadczonych specjalistów w dziedzinie obróbki skrawaniem i stanowi filar zespołu Kierownika Produkcji Franza Hummela.

Nasze zdjęcie przedstawia go wraz z Franzem Hummelem i Dyrektorem Zarządzającym Clemensem Güntertem – na uroczystych obchodach jego jubileuszu.

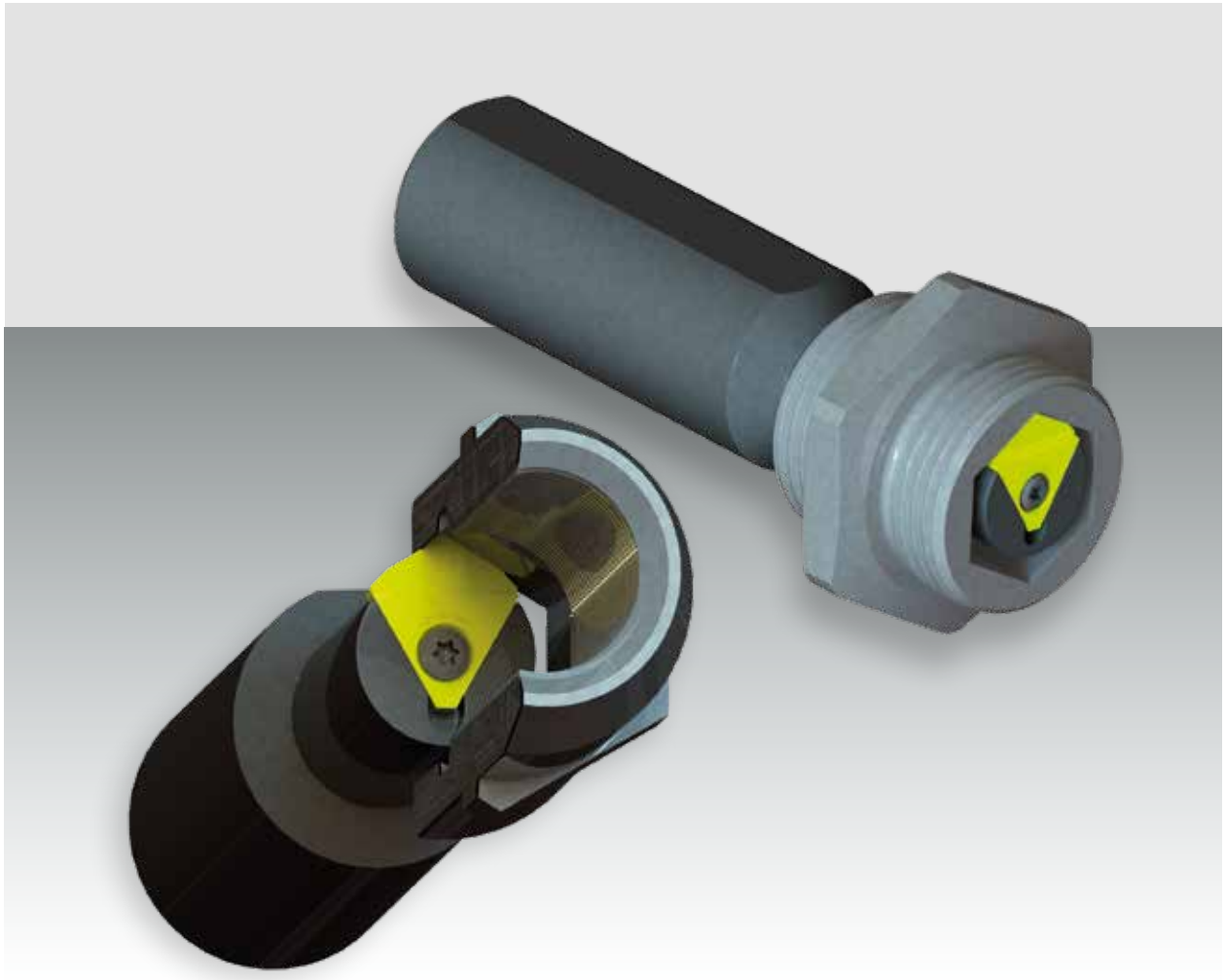
Od lewej do prawej: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert

vma-werbeagentur.de

Gdy wymagana jest najwyższa wydajność:

DŁUTOWANIE WEWNĘTRZNE Z SYSTEMEM PWP WYKONANYM Z HSS-E W FIRMIE SCHWANOG!

Dzięki systemowi Schwanog PWP wykonanym z HSS-E umożliwiamy kompleksową obróbkę powierzchni pod klucz oraz zębatek na obrabiarce. W porównaniu z powszechnie stosowanymi narzędziami obrotowymi, rozwiązanie firmy Schwanog oferuje przekonujące zalety w zakresie jakości i wydajności ekonomicznej.



Zalety:

- Produkcja na obrabiarce
- Obróbka również kształtów specjalnych
- Obróbka powierzchni pod klucz i zębów zębatek musi być dokładna, a części dopasowane do siebie
- Zmniejszenie nacisku skrawania, w porównaniu z używaniem narzędzia obrotowego, zwiększa jakość i chroni obrabiarkę
- Niższe koszty narzędzia, w porównaniu z narzędziem obrotowym, zapewniają optymalną ekonomikę

W ten sposób można bardzo efektywnie obrabiać specjalne kształty, a także powierzchnie pod klucz i zębatki. Porozmawiaj z naszymi doradcami technicznymi o projektach produkcyjnych, obróbce powierzchni pod klucz, uzębieniach i kształtach specjalnych - zwiększymy Twoją produktywność!

Zdane egzaminy na Mechanika Obróbki Skrawaniem:

LUKAS I MANUEL PRZEKONUJĄ DOSKONAŁYM OSIĄGNIĘCIEM!

Wykwalifikowani specjaliści są stale najlepiej szkoleni w firmie. Zgodnie z filozofią Dyrektora Clemensa Günterta co roku w firmie Schwanog kształci się wielu praktykantów w zawodach przemysłowych i handlowych, którzy stają się specjalistami w swojej profesji. Praktykanci otrzymują aktywne wsparcie ze strony Kierownika Szkoleń Patricka Fallera, który od ubiegłego roku jest odpowiedzialny za obszar techniczny.

Dwóch z nich, a mianowicie Manuel Hezel i Lukas Hergenröder w lutym 2021 r. pomyślnie ukończyło naukę zawodu Mechanika Obróbki Skrawaniem i obecnie pracują jako wysoko wykwalifikowani pracownicy produkcji. Przedstawiamy pokrótce obu młodych pracowników:

Manuel Hezel

Manuel ma 20 lat i od czasu zdanego egzaminu pracuje jako Specjalista ds. elektrodrążenia w Centrum elektrodrążarek w Schwanog. Manuel znajduje wytchnienie od pracy w swoim szybkim hobby, jakim jest jazda na motorze i rowerze.

Lukas Hergenröder

Lukas ma 21 lat i od lutego 2021 r. pracuje w dziale frezowania jako Specjalista ds. Uchwytów Narzędziowych Schwanog i rozwiązań specjalnych. Od razu widać jego największe hobby - fitness i boks – to jego pasje.

Od lewej do prawej: Patrick Faller, Manuel Hezel, Lukas Hergenröder, Clemens Güntert

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**