

# NEWS.

GAZETA SCHWANOG DLA KLIENTÓW,  
WSPÓŁPRACOWNIKÓW I PRZYJACIÓŁ FIRMY

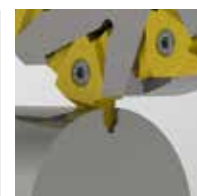
STRONA  
02

**W Bawarii ma już ugruntowaną pozycję:**  
Thorsten Schneider, nasz przedstawiciel handlowy na terenie Bawarii od momentu przejścia obszaru sprzedaży w listopadzie 2018 r. ...



STRONA  
03

**Wydajne frezowanie rowków:**  
Skrócony czas zbrojenia i niższe koszty powlekania dzięki systemowi wymiany WEP z ośmioma 3-ostrzowymi płytkami...



Redukcja kosztów jednostkowych o 34%

**FIRMA MEA-PROTECC  
ZACHWYCONA WYDAJNOŚCIĄ  
WIERTEŁ PEŁNOWĘGLIKOWYCH  
SCHWANOG!**

STRONA  
02



## OD REDAKCJI:

### Drodzy partnerzy!

również w bieżącym 3. wydaniu Aktualności z tego roku nasz zespół redakcyjny zebrał dla Was interesujące historie ze świata Schwanog.

Motyw tytułowy pochodzi bezpośrednio z centrum produkcyjnego naszego Klienta MEA-proTecc, którego charakterystykę zamieszczamy na stronie 2, prezentując jednocześnie niezwykle wydajny projekt związany z naszymi wiertłami pełnowęglukowymi. Wiertła zdobywają coraz większą popularność na rynku i są dowodem na to, że know-how i techniczna doskonałość mogą przynieść naszym klientom ponadprzeciętne oszczędności.

Na stronie 3 chcemy zwrócić Państwa uwagę na temat frezowania rowków. Prezentowany projekt pokazuje, w jaki sposób można znacznie obniżyć koszty obróbki półwyrobów stosując nasz system WEP, zamiast tradycyjnych frezów pełnowęglukowych. Na stronie 3 przypatrujemy się Chinom, gdzie mamy jeszcze lepsze możliwości dalszego rozwoju w naszym nowym zakładzie produkcyjnym.

To jak wykonać podtoczenia wewnętrznego w pozycji poziomej zwiększając trwałość i precyzję oraz skracając czas obróbki, opisaliśmy na przykładzie 3-ostrzowego systemu WEP na stronie 4. Na koniec wspomniemy targi „EMO” i „Advanced Manufacturing Expo”, a także targi „WMTS” w Wisconsin /USA.

**Mamy nadzieję, że w raportach znajdą Państwo sugestie na temat zoptymalizowania własnej produkcji - wspólnie pracujmy na sukces również w trzecim kwartale tego roku!**

Clemens Güntert  
Dyrektor generalny

**SCHWANOG**



Imponująca redukcja kosztów jednostkowych o 34%:

## FIRMA MEA-PROTECC CZERPIE KORZYŚCI Z WIERTEŁ PEŁNOWĘGLIKOWYCH SCHWANOG!



Firma MEA-proTecc GmbH z siedzibą w Hildesheim w ciągu ostatnich 25 lat stała się jednym z wiodących dostawców usług produkcyjnych w zakresie części precyzyjnych i złożonych zespołów wykonanych z metalu i tworzywa sztucznego.

MEA-proTecc jest nie tylko partnerem outsourcingowym, ale także partnerem ds. rozwoju i optymalizacji, który towarzyszy swoim klientom od fazy rozwoju i prototypu do produkcji seryjnej. Od pojedynczych części toczonych, frezowanych, wycinanych laserowo, giętych i tłoczonych do gotowych i zapakowanych produktów końcowych dla różnych segmentów rynku dóbr luksusowych.

### Szeroko zakrojona strategia produkcji

W ten sposób klienci firmy, będący często liderami technologicznymi i wywodzący się ze wszystkich sektorów przemysłu, mogą polegać na dogłębnej wiedzy i kreatywności technicznej. MEA-proTecc daje swoim klientom pewność, że korzystając z szerokiej gamy technologii produkcji zawsze zaoferuje im najbardziej ekonomiczne rozwiązanie.

W zakresie montażu podzespołów gamę najróżniejszych części precyzyjnych, np. frezowanych z aluminium, toczonych z tworzywa sztucznego, giętych z drutu, wykrojów laserowych ze stali nierdzewnej i tłoczonych części metalowych, uzupełniają częściowo złożone podzespoły mechaniczne i elektromechaniczne. To z kolei wymaga rozległego parku technologicznego obejmującego bardzo szeroki zakres obróbki skrawaniem i bezwiórowej metali i tworzyw sztucznych, takich jak produkcja precyzyjnych części frezowanych z aluminium, toczonych z mosiądzu, toczonych automatycznie i ciętych laserowo.

### Obiecujemy klientom optymalizację jakości i kosztów

MEA-pro Tecc bardzo wyraźnie obiecuje optymalizację jakości i kosztów. W ten sposób firma zapewnia znakomity fundament pod współpracę ze spółką Schwanog, która sama z powodzeniem zdobywa pozycję na rynku jako firma redukująca koszty.

Klaus Rosenfeld pracujący w dziale sprzedaży technicznej Schwanog, uznał to za doskonałą okazję do skutecznego wykorzystania wiedzy specjalistycznej w dziedzinie systemów narzędziowych.

### Rozwiązanie Schwanog umożliwia redukcję kosztów jednostkowych o 34%.

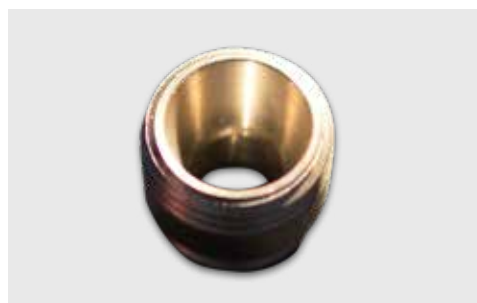
Dalsza optymalizacja znakomitych rozwiązań jest jednocześnie wyzwaniem i sztuką, co za każdym razem udowadnia Klaus Rosenfeld - przedstawiciel handlowy Schwanog.

Obecny projekt realizowany razem z MEA-proTecc dotyczył elementu, którego obróbka przy użyciu konwencjonalnych narzędzi zabiera 108 sekund. Postawione przez MEA-pro Tecc zadanie skrócenia obróbki do ok. 90 sekund wydawało się bardzo ambitne. Klaus Rosenfeld w porozumieniu z zespołem technicznym Schwanog chciał przedstawić rozwiązanie, które wywoła w firmie prawdziwy zachwyt. Tak też się stało: Po zastąpieniu starego narzędzia nowym wiertłem kształtowym pełnowęglkowym firmy Schwanog czas obróbki wynosił 71 sekund, co oznaczało skrócenie o ponad 30 sekund.

Ponadto można było zrezygnować z jednego wiertła, co spowodowało także skrócenie czasu zbrojenia. Schwanog zapewnił również niezawodność procesu, ponieważ za pomocą wiertła kształtowego Schwanog można wykonać około 1400 otworów na obrabiarce 2-kanalowej Nakamura Tome WT-150, Fanuc 30i.

*„Jesteśmy absolutnie zachwyceni całym procesem optymalizacji przeprowadzonym przez Schwanog: Od pierwszego spotkania projektowego z panem Rosenfeldem do towarzyszenia podczas obróbki wiertłem kształtowym pełnowęglkowym Schwanog. Udoskonalenia, które osiągnęliśmy, znacznie przekroczyły nasze cele!”*

Mario Dembowski, kierownik produkcji



Mając za sobą bardzo dobre doświadczenia oraz wobec zgodności własnych wartości i celów obaj partnerzy uzgodnili kolejne projekty.

W Bawarii ma już ugruntowaną pozycję:

## THORSTEN SCHNEIDER WDROŻYŁ SIĘ BARDZO DOBRZE NA OBSZARZE SPRZEDAŻY BAWARIA!



Thorsten Schneider, nasz przedstawiciel handlowy na terenie Bawarii, wdrożył się bardzo dobrze od momentu przejęcia segmentu sprzedaży w listopadzie 2018 r. Najpierw z powodzeniem zdobył zawodowe kwalifikacje mechanika precyzyjnego, ze szczególnym uwzględnieniem budowy maszyn. Po zdobyciu kwalifikacji programował, konfigurował i optymalizował prototypy i produkty seryjne na różnych tokarkach CNC z podwójnym wrzecionem u bawarskiego producenta części precyzyjnych.

Potem zdobył kwalifikacje mistrzowskiego rzemieślnika mechaniki precyzyjnej. Następnie pan Schneider jako kierownik działu toczenia był odpowiedzialny, między innymi, za wsparcie techniczne w zakresie programowania i używania narzędzi.

Dzięki swojej szerokiej wiedzy i pracy skupionej na precyzji i obniżaniu kosztów jednostkowych przyczynił się już do sukcesu naszych Klientów w różnych projektach.

Skorzystaj z jego kwalifikacji w swoich projektach:

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

Wydajne frezowanie rowków:

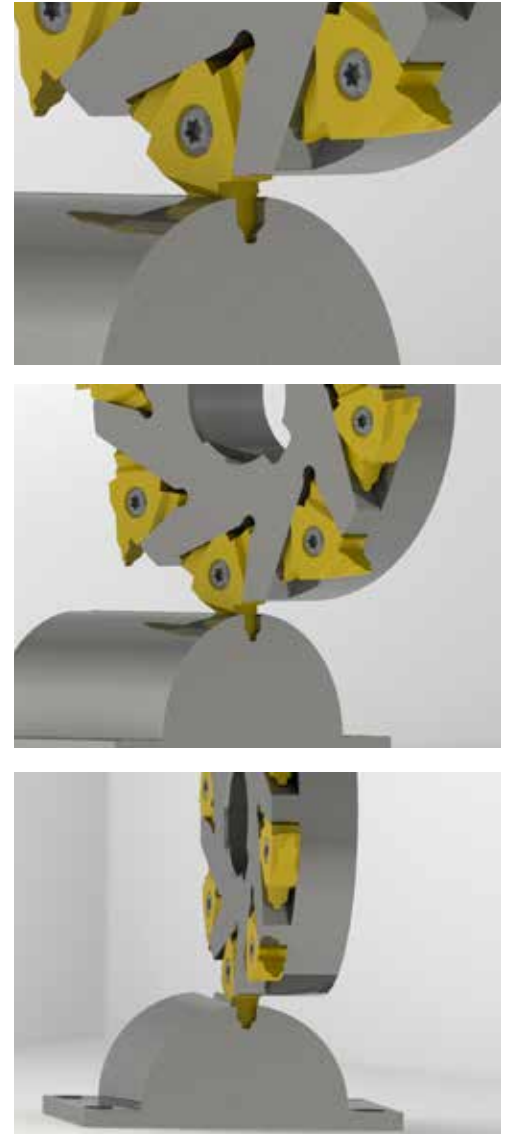
## SYSTEM WEP FIRMY SCHWANOG Z OŚMIOMA 3-OSTRZOWYMI PŁYTKAMI!

Frezowanie rowków jest jednym z typowych zastosowań w obróbce precyzyjnych detali. Frezy z pełnego węgla są nadal często stosowane w tym celu, chociaż istnieją alternatywy, które znacznie redukują zarówno czas przezbrajania jak i koszty jednostkowe.

Jednak najlepszą alternatywą obróbki jest system wymienny WEP z ośmioma 3-ostrzowymi płytkami wymiennymi. Od skróconego czasu przezbrajania poprzez niższe koszty powlekania aż do wyeliminowania czasochłonnej regeneracji, w przyszłości wszystkie zalety będą leżały w Państwa rękach:

### Zalety:

- ❑ **Niepotrzebna regeneracja**  
Czasochłonne szlifowanie jak w przypadku frezów z pełnego węgla zostało całkowicie wyeliminowane.
- ❑ **Niższe koszty powlekania**  
Znacznie niższe koszty powlekania, ponieważ tylko płytki a nie całe narzędzie są powlekane.
- ❑ **Niższe koszty przezbrajania**  
W przypadku zużycia, przekręcana lub wymieniana jest tylko 3-ostrzowa płytka – korpus frezu pozostaje w pozycji skalibrowanej.
- ❑ **Maksymalna elastyczność**  
Korpus frezu może być stosowany uniwersalnie, tzn. w przypadku innych geometrii wymieniane są tylko płytki.
- ❑ **Znacząca redukcja kosztów w grupach części**  
W produkcji grup części uniwersalnie stosowany korpus frezu umożliwia ekstremalne skrócenie czasu przezbrajania.
- ❑ **Skrócenie czasu wyważania narzędzi**  
Wyważanie narzędzi odbywa się już w fazie projektowania 3D i tym samym obniża koszty przezbrajania maszyny.
- ❑ **Otwarcie na wszystko**  
Z reguły mogą być produkowane wszystkie uchwyty frezarskie, standardowe i specjalne.



Schwanog w Chinach obecnie:

## DALSZY ROZWÓJ DZIĘKI ZMIANIE HALI PRODUKCYJNEJ!

Po przeniesieniu produkcji do nowej hali tuż obok poprzedniej lokalizacji, powierzchnia produkcyjna i biurowa powiększyła się prawie dwukrotnie. Dzięki dużym obszarom produkcyjnym do rozbudowy parku maszynowego i idealnym klimatycznym warunkom pracy, nowa lokalizacja oferuje najlepsze warunki do dalszego rozwoju.

Przeniesienie i budowa obiektów poprzedzona była intensywnym planowaniem. Zespół składający się z Franza Hummela, Karla Dreßlera i Carstena Schwabe był aktywnie wspierany przez nasz chiński personel. W pełnym słońcu i przy temperaturze przekraczającej 40 stopni ciepła maszyny produkcyjne zostały ustawione dokładnie w wyznaczonych ramach czasowych. Współpraca między dostawcami a pracownikami Schwanog z Niemiec i Chin była bardzo dobrze skoordynowana, a wszyscy zaangażowani odczuwali wielką motywację.

Do większych biur przeniosły się także działy administracji i sprzedaży zatrudniające 5 pracowników. Dział sprzedaży zostanie rozbudowany, aby jeszcze bardziej wspierać Klientów. Szef zakładu Gökay Dumlupinar podziękował kolegom z Obereschach i swoim chińskim pracownikom za ich ogromne wsparcie.

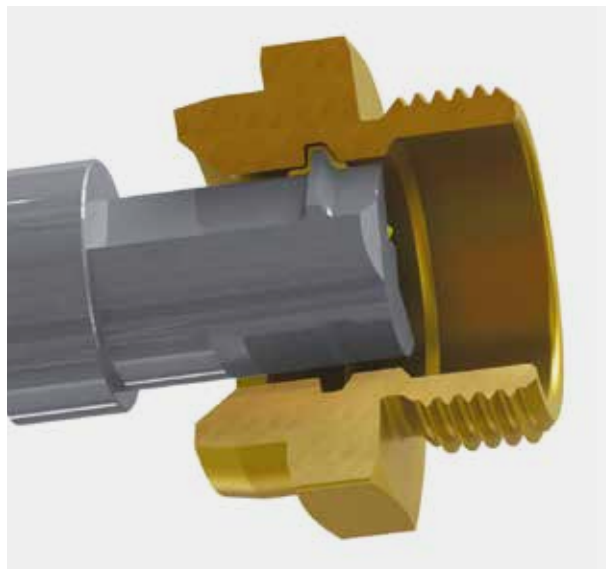
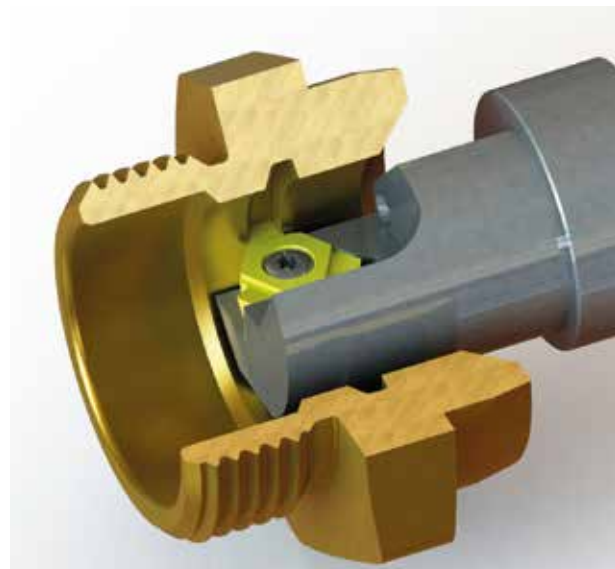
Firma Schwanog w Chinach będzie mogła w pełni korzystać z jednoczesnej intensywnej wymiany pomysłów dotyczących procesów produkcyjnych i standardów jakości.





Wykonanie podtoczeń wewnętrznych:

## 3-OSTRZOWA PŁYTKA WEP O DUŻEJ TRWAŁOŚCI I ZNACZNYM SKRÓCENIU CZASU OBRÓBK!



Obecnym, bardzo imponującym przykładem jest 3-ostrzowa płytką WEP do obróbki poziomej podtoczeń wewnętrznych.

System WEP od początku do końca przekonuje trwałością, czasem obróbki oraz precyzją.

### Zalety:

- Najkrótsze czasy ustawiania przy wymianie narzędzi, ponieważ tylko płytką jest obracana lub wymieniana, a nie całe narzędzie.
- Większa trwałość i stabilność dzięki bezpośredniemu działaniu uchwytu na płytkę.
- Oznacza to mniejsze odchylenia wynikające z siły nacisku w procesie cięcia.
- Uchwyty dostępne we wszystkich popularnych wersjach z wewnętrznym chłodzeniem.
- Podtoczenie wraz z wszystkimi fazowaniami może być wykonane podczas jednej operacji.
- Narzędzie może być również stosowane w materiałach wysokostopowych.
- Znacząca redukcja kosztów obróbki elementów poprzez nacięcia zamiast toczenia kopiowego.

Dokształcanie się opłaca:

## MARCO RAIS I MARCO FORMELLA NA NOWYCH STANOWISKACH!

Schwanog angażuje się aktywnie w dokształcanie swoich pracowników, aby być dobrze przygotowanym na rosnący poziom złożoności i nowe wyzwania technologiczne.

Zwłaszcza w dziedzinie techniki wielu pracowników Schwanog już się dokształciło i w ten sposób stworzyło najlepsze warunki do pomyślnej przyszłej kariery.

Przykładami są nasi pracownicy Marco Rais i Marco Formella, którzy pracują dla Schwanog od wielu lat. Bardzo się cieszymy, że dzięki ukończonym kształceniom mistrza i technika będą lepiej wykwalifikowani w przyszłości.



### Marco Formella

Marco Formella rozpoczął praktykę jako operator maszyn skrawających w Schwanog w 2010 roku, a po pomyślnym ukończeniu przez ponad 5 lat pracował jako szlifierz narzędziowy na szlifierkach Schwanog. Przeszedł szkolenie techniczne, a od 1 lipca 2019 roku pracuje w dziale optymalizacji procesów.

### Marco Rais

Marco Rais pracuje jako szlifierz narzędziowy na szlifierkach Schwanog w centrum szlifierskim Schwanog od 7 lat. Po uzyskaniu tytułu mistrza, Marco Rais od 1 lipca 2019 roku pracuje w dziale konstrukcji.

Przegląd targów EMO i WIMTS Show:

## SCHWANOG NA TARGACH NA ŚWIECIE!



Targi EMO w Hanowerze/Niemcy, Advanced Manufacturing Expo w Novi i Grand Rapids/USA oraz WIMTS in Wisconsin/USA były ponownie idealną platformą do prezentacji fachowcom najnowszych produktów i przykładów najlepszych praktyk.

Ważnym tematem na obu targach było wiercenie kształtowe za pomocą narzędzi Schwanog, które wraz z wprowadzeniem wiertel pełnowęglkowych stanowi kompleksowe rozwiązanie. Odwiedzający targi fachowe byli pod wrażeniem ogromnej redukcji kosztów jednostkowych przedstawionych przykładów projektów, a także możliwości, jakie oferuje Schwanog dzięki swoim bardzo wydajnym i różnorodnym narzędziom. Dlatego oba wystąpienia na targach można uznać za pełny sukces naszej firmy.



Schwanog · Siegfried Güntert GmbH  
Niedereschacher Str. 36 · D-78052 VS-Obereschach  
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