

# NEWS.

01  
22

NEWS SCHWANOGS TIDNING FÖR KUNDER,  
MEDARBETARE OCH VÄNNER.

SIDAN  
03

Verktyg för alla vanliga slagmaskiner:  
Schwanog erbjuder lämpliga svarvmaskiner för praktiskt  
taget alla svarvverktyg på marknaden i hårdmetall eller  
HSS beroende på användningsområde ...



SIDAN  
03

6. Schwanog Technologietage 2022:  
Alla teknikpartners väntas delta och vi ser redan  
fram emot ett intressant och spännande evenemang ...



Schwanog-system används med framgång:

**HYDRASPECMA I  
SVERIGE OPTIMERAR  
SIN PRODUKTIVITET!**

SIDAN  
02



## REDAKTIONEN:

### Bästa affärspartner,

Vi har inlett det nya verksamhetsåret med en positiv utveckling och tar med oss denna medvind i vårt arbete på marknaden. I det första numret av vår News 2022 presenterar vi återigen spännande rapporter och nyheter från Schwanogs värld.

Som huvudnyhet på sidan 2 presenteras det framgångsrika samarbetet med företaget HydraSpecma i Sverige. Det är ett praktexempel på hur kostnader och hantering kan optimeras avsevärt med hjälp av tydliga mål, goda råd och innovativa verktyglösningar från Schwanog.

Detta nummer av News fokuserar naturligtvis också på den sjätte upplagan av Schwanogs teknikdagar, som vi nu kan meddela kommer att gå att stapeln 22–23 juni. Förberedelserna är i full gång och jag vill rikta ett särskilt tack till vårt evenemangsteam och våra teknikpartners som redan har bekräftat att de planerar att delta. Det är därför en stor glädje för mig att få hälsa dig varmt välkommen på vårt teams vägnar.

Jag vill också rikta er uppmärksamhet på vårt tekniktema på sidan 3. Här kretsar allting kring bearbetning av spår och splines med Schwanog-verktyg utvecklade för alla vanliga svarvmaskiner.

I det här numret kan vi även läsa om Stefan Kaisers tioårsjubileum, utmärkelser från vårt system för förslag till förbättring och få en tillbakablick på årets första mässor.

Använd våra lösningar för att optimera dina enhetskostnader.

Vi står redo att hjälpa er – var i världen ni än finns!

  
Clemens Güntert  
Verkställande direktör

**SCHWANOG**

Utvändig stickning och Invändig stickning med Schwanog-system:

## HYDRASPECMA I SVERIGE OPTIMERAR SIN PRODUKTIVITET!

Med en tydlig specialiseringsstrategi som fokuserar på utveckling och produktion av hydrauliska anslutningar är företaget HydraSpecma i Sverige nu inne i en dynamisk tillväxtfas. HydraSpecma sysselsätter 100 anställda globalt och på sin anläggning i Våxtorp omkring 85 medarbetare och är en del av den börsnoterade danska koncernen Schouw & Co.

Företagets filosofi kännetecknas av en strävan efter kontinuerlig optimering av produktivitet och processer – från utveckling till prototypframställning och tillverkning. Hydrauliska anslutningar för montering av hydrauliska slangar, individuellt anpassade till respektive system och komponenter, är den beprövade kärnkompetensen hos HydraSpecma. Tack vare denna specialisering är företaget nu en av marknadsledarna i Skandinavien och efterfrågas även alltmer på globalt viktiga exportmarknader.

### Längdsvärning som viktig bearbetningsmetod

Fredrik Schönbeck och Jacob Schön ansvarar för företagets produktionsprocesser och håller för närvarande på att utöka maskinparken med ytterligare längdsvärvar och automationslösningar.

#### Frederik Schönbeck förklarar:

”Längdsvärning är en central bearbetningsmetod i vår tillverkning. Vi använder för närvarande 17 STAR-maskiner med stångmagasin och 17 multifunktionsmaskiner från tillverkare som MAZAK, OKUMA, MIYANO och INDEX, som är helt integrerade i helautomatiska svarvceller.”

Bara under 2021 har företaget investerat i flera nya automatiska längdsvärvar och fyra nya robotceller. Över 3 000 olika produkter tillverkas varje år, varav cirka 200 artiklar tillverkas kontinuerligt i större volymer.

### Att öka produktiviteten är en kontinuerlig uppgift

Företagets mål är tydligt definierat – med ökande volymer måste produktionen bli ännu snabbare och åtgärder måste vidtas aktivt för att öka produktiviteten på ett hållbart sätt. När det gäller verktygsoptimering vände sig företaget till Schwanog, som är specialist på applikationsspecifika verktygslösningar och som också har ett utmärkt rykte i Sverige som produktivitetsoptimerare.

HydraSpecma hade ett behov av att optimera produktiviteten i tre specifika applikationer. De möjliga lösningarna identifierades snabbt av Schwanog som sedan samordnade det detaljerade tekniska genomförandet med Schwanogs konstruktionsteam i Tyskland. Redan inom några dagar presenterades lösningarna, vilket ledde till imponerande resultat för HydraSpecma.

### WEP-system för utvändig stickning av spår

Schwanogs WEP-system användes för utvändig stickning av spår på en svarvdetalj. Det som särskiljer Schwanogs WEP-system är utförandet med tre skär. Om den första skärkanten är utsliten lossas man helt enkelt bara på en skruv och vrider plattan till nästa skärkant och drar åt skruven igen.

Tack vare att plattorna kan bytas snabbt och med hög noggrannhet kan bearbetningen vanligtvis fortsätta omedelbart efter ett verktygsbyte utan att plattorna behöver justeras på nytt. Möjliga stickbredder med detta system är 3,5 till 16 mm.

### WSI-system för invändig stickning

Med WSI-systemet kan de inre konturerna av en specifik svarvad detalj nu produceras mycket effektivare genom stickning i stället för profilsvarning. Schwanogs WSI-system möjliggör invändig stickning eller svarvning eller båda tillverkningsstegen under ett och samma arbetsmoment. Verktygshållarna är utrustade med intern kylning och vanligtvis kan diametern > 2 mm uppnås.

De invändiga sticksvarvningssatsarna är kontinuerligt justerbara i längdled med en justerskruv i Z-axeln och erbjuder därmed optimal stabilitet och funktionalitet vid inställning och byte av verktyg. WSI-systemets precision vid byte är < 0,02 mm.

### VHM Schwanog spårningsverktyg

Med det solida hårdmetallskärverktyget från Schwanog, HydraSpecma kunde skapa den inre konturen av en svarvad vändes mycket snabbare än tidigare. Fast karbid valdes på grund av stabiliteten och bredden på spåret valdes solid karbid.

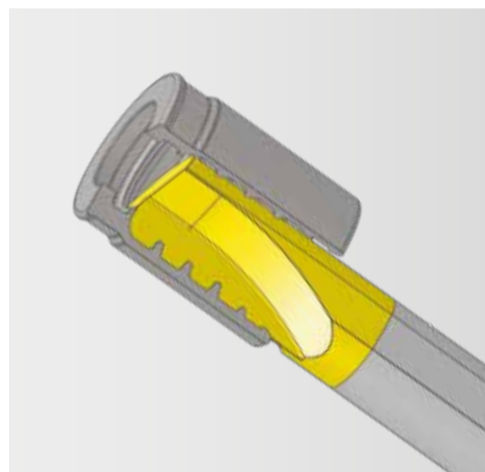
Förutom att öka produktiviteten, kvaliteten spelar också en avgörande roll för företagets fortsatta tillväxt. Eftersom produkterna används i miljöer där höga hydrauliska tryck råder, kräver HydraSpecmas kunder också högsta möjliga kvalitet. HydraSpecmas kunder kräver också produkter och produktionsprocesser av högsta kvalitet utan kompromisser. Och Schwanog också Schwanog uppfyller detta krav i alla tre tillämpningar på ett helt övertygande sätt.

### Fördelarna med alla tre lösningar:

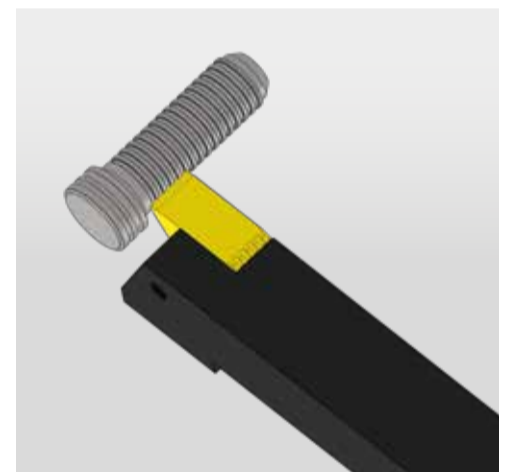
- Enorm tidsbesparing
- Lätt handhavande för operatören
- Endast ett verktyg används nu per svarvad del där flera verktyg krävts tidigare.
- En mätning räcker.

### Jacob Schön formulerar det så här:

”Schwanogs verktygssystem har avsevärt förbättrat våra möjligheter att få ner ställtider, förbättra kvaliteten och förlänga verktygens livslängd samtidigt som våra tillverkningsprocesser har blivit effektivare.”



VHM Schwanog spårningsverktyg för bearbetning av inre konturer



Schwanog WEP-system för utvändig spårning av rännen

Hjärtligt tack för det mångåriga samarbetet:

## STEFAN KAISER FIRAR 10 ÅR HOS FÖRETAGET.

Stefan Kaiser hör nu till de medarbetare som varit anställd på Schwanog i över tio år. För oss som företag är detta den bästa bekräftelsen på vår företagskultur och den centrala pelaren för vår framgång.

Efter avslutad utbildning till verktygstillverkare arbetade han inom verktygstillverkning. Han skaffade sig sedan ytterligare yrkeserfarenhet som ansvarig för EDM-sänkning i många år. Med denna långa erfarenhet kom Stefan Kaiser till Schwanog för tio år sedan och är sedan dess en viktig medlem av vår familj.

Stefan Kaiser är gift, har två barn och ägnar sig med stor passion åt sina många hobbyer. Detta kan vara skidåkning, vandring, engagemang i den lokala fotbollsklubben eller att meka och köra ut med sina gamla mopeder och utforska den lokala landsbygden.

Vi önskar Stefan Kaiser fortsatt glädje i sitt arbete med Schwanog-teamet!



Från vänster till höger på bilden: Produktionschef Franz Hummel, Stefan Kaiser, avdelningschef Carsten Schwabe

Save the Date:

## VÄLKOMMEN TILL DEN SJÄTTE UPPLAGAN AV SCHWANOG TECHNOLOGIETAGEN 2022!

Med stor motivation och glädje arbetar vårt evenemangsteam med förberedelserna inför den sjätte upplagan av Schwanogs teknikdagar 22–23 juni 2022, som vi vill önska dig varmt välkommen att besöka. Efter att evenemanget ställdes in 2020 på grund av pandemin hoppas vi naturligtvis alla att det ska kunna hållas i sedvanlig form i år.

Vi är mycket glada över att alla teknikpartners redan har bekräftat sitt deltagande, så att vi återigen kan erbjuda ett spännande och varierat program. Våra partner Eppinger, Göltenbodt, H&K, Welter Werkzeugtechnik, WTO, Zoller, Hainbuch, Schlenker och Manuhrin bidrar till framgången med ämnen som fokuserar på målinriktad optimering av kostnader för arbetsstycken, kvalitet och process-effektivitet.

Vi ser den personliga dialogen som en viktig del av vårt evenemang, eftersom de senaste två turbulenta åren har visat hur viktiga partnerskap är, särskilt för oss medelstora företag.

Vi väl nämligen med denna tilldragelse passa på att gemensamt fira vårt uppskjutna 75-årsjubileum. Anmäl dig redan idag så att vårt team kan planera i god tid med fasta besökarantal.

Med detta i åtanke ser vi fram emot era många anmälningar och önskar er allt gott, god hälsa och en trevlig resa fram till dess.



Anmäl dig på vår webbplats:



Du är också välkommen att anmäla dig via e-post eller telefon:

6. Schwanog Technologietage  
 Torsdag 22 juni, 9.00–16.30  
 Fredag 23 juni, 9.00–16.30

E-post: [info@schwanog.com](mailto:info@schwanog.com)  
 Telefon: +49 7721 9489-0

TEKNIKPARTNERS



Schwanog-verktyg för alla vanliga svarvmaskiner:

## OPTIMAL BEARBETNING AV SPÅR OCH SPLINES!

På CNC-maskiner kan spår och kilar bearbetas antingen med hjälp av en spindel eller en revolver eller med hjälp av en specialsvärv.

Bearbningsstrategin med svarvmaskiner erbjuder en rad fördelar för användaren. Belastningen på de kostnadsintensiva bearbningscentrumen minskar avsevärt med svarvmaskiner och bearbningsprocessen minskar också enhetskostnaderna genom kortare bearbningsstider.

Svarvmaskiner för CNC-maskiner erbjuds i dag av olika tillverkare som exempelvis Benz, EWS, Schwarzer, WTO och ESA.

Schwanog erbjuder lämpliga svarvverktyg för praktiskt taget alla svarvmaskiner på marknaden, som utförs i hårdmetall eller HSS beroende på användningsområde.

Schwanogs formverktyg för splines, spår och specialformer är därför ett mycket effektivt komplement till konventionell bearbningsmetod. Detta innebär att komplexa former, spår eller splines kan tillverkas på en CNC-svarv i ett enda arbetsmoment. Genom att efterbearbeta på en annan maskin utgår, slipper man också den annars nödvändiga logistiken för delarna samt planeringen och kontrollen för detta arbetssteg.

### Fördelarna med alla tre lösningar:

- Tydlig tidsbesparing
- Tvåsiffrigt lägre kostnad per enhet
- Bearbningsmaskinen skonas
- Lösningar finns tillgängliga för praktiskt taget alla slagmaskiner
- Utföranden i HM och HSS



Processoptimeringar av våra medarbetare:

## SCHWANOGS SYSTEM FÖR FÖRSLAG TILL FÖRBÄTTRINGAR GÅR IN PÅ SITT ANDRA ÅR!

Coronapandemin har säkert också gjort att många företag har fokuserat på centrala utmaningar för de anställda.

Det gläder oss desto mer att många förslag till förbättringar lämnades in trots dessa omständigheter. Både ledningen och kommittén för förslag till förbättringar vill tacka alla som lämnat in idéer till de många förslagen. Vi ser fram emot fler innovativa idéer.

Vi har utsett följande topp 3 av de idéer som inom 2021:

### 1:A PLATS: OMRÅDE TRANSPORT

**Idé:** Justerbar anordning för serieetsning av borrh GK

**Idé från:** Urte Thieringer-Lauble

Processen för lasermärkning av borrar effektiviseras av en ny enhet. Anordningen gör det möjligt att placera flera bormaskiner samtidigt för att kunna lasermärka dem i en följd. Detta sparar mycket tid och ökar precisionen.

**Status:** Förbättringsförslaget befinner sig i genomförandefasen.

### 2:A PLATS – OMRÅDE AGIE-MASKINER

**Idé:** Ny flaskkapsyl i harts

**Idé från:** Stefan Kaiser

För att säkerställa att de dielektriska flaskornas in- och utlopp inte kan förväxlas används nya skruv-kopplingar. Den här åtgärden ger ökad kontroll över processen och är samtidigt en förebyggande åtgärd för att förhindra medielläckage.

**Status:** Förbättringsförslaget har redan genomförts.



Från vänster till höger på bilden: Jens Serowy, Stefan Kaiser, Urte Thieringer-Lauble och verkställande direktör Clemens Güntert

### 3:E PLATS: OMRÅDE HAAS-MASKINER

**Idé:** Kundens materialinformation på den färdiga ritningen (spiralborrh)

**Idé från:** Jens Serowy

För att kunna kontrollera verktygets funktion utförs vid behov provborrningar för nya eller ändrade detaljer. För att säkerställa att den här processen kan hanteras effektivt anges kundens materialdata sedan nyligen på själva ritningarna som standardinformation. Detta innebär att produktionsmedarbetaren direkt kan välja rätt material för provborrningen och behöver inte längre lägga tid på att leta efter materialdata.

**Status:** Förbättringsförslaget har redan genomförts.

Grattis till våra lärlingar:

## FRAMGÅNGSRIKA EXAMINA INOM DEN INDUSTRIELLA OCH KOMMERSIELLA SEKTORN.

Med stolthet och glädje på samma gång har tre av våra praktikanter framgångsrikt avslutat sin utbildning och fick ta emot gratulationer och certifikat från företagets chef Clemens Güntert, utbildare Petra Grade och utbildare Patrick Fallner. En kort presentation av de tre unga medarbetarna:

### LARA FLAIG

Lara Flaig är 20 år och hon kommer i framtiden att förstärka vårt team som säljare efter att sin examen som industrisekreterare med specialisering i internationell företagsledning. På frågan om sina fritidsintressen svarar Lara att hon gillar att idrotta, dansa och träffa sina vänner.



Från vänster till höger på bilden: Dennis Deiter, verkställande direktör Clemens Güntert, Lara Flaig, utbildaren Petra Grade, Utbildning Patrick Fallner, Nils Königsberg

### DENNIS DEITER

Dennis Deiter är 20 år och kommer efter sin 3,5 år långa lärlingsutbildning att arbeta som skärande maskinoperatör inom området tillverkning av verktygsplattor på Haas-maskiner. Fritiden ägnar Dennis gärna åt sport och spelar helst fotboll.

### NILS KÖNIGSBERGER

Nils Königsberg avslutade också framgångsrikt sin 3,5 år långa utbildning till skärande maskinoperatör. Han kommer att förstärka vårt team när det gäller tillverkning av ämnen på Stama-maskiner. På fritiden kretsar allting kring volleyboll.

### NY LÄRLING BEN LÄSSIG

Vi vill också passa på att presentera vår nya lärling Ben Lässig, som har börjat sin utbildning till skärande maskinoperatör hos oss. Ben är 17 år gammal och gillar att dyka, cykla och spela tennis på sin fritid.



Äntligen dags för mäsas:

## FRAMGÅNGSRIK INTERNATIONELL NÄRVARO PÅ MÄSSOR OCH UTSTÄLLNINGAR!

Slutligen är mässorna på gång igen och vårt team har utnyttjat denna möjlighet och deltagit i FITMA i Mexiko, Fornitore Offresi i Italien och SIMODEC i Frankrike.

Även bland branschfolket kunde man känna en lättnad över att kunna återuppta dialogen med sina favorittillverkare och att upptäcka nya möjligheter till samarbete.

Vårt team har gett oss genomgående positiv feedback och vi ser redan fram emot nästa mäsas som vi kommer att tillkännage i god tid via alla kommunikationskanaler.



SIMODEC i Frankrike



FITMA i Mexiko

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  
SE-33376 Reftetele  
Tel: +46 734 472 100  
jonas.lund@schwanog.com