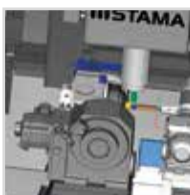


NEWS SCHWANOGS TIDNING FÖR KUNDER,
MEDARBETARE OCH VÄNNER.

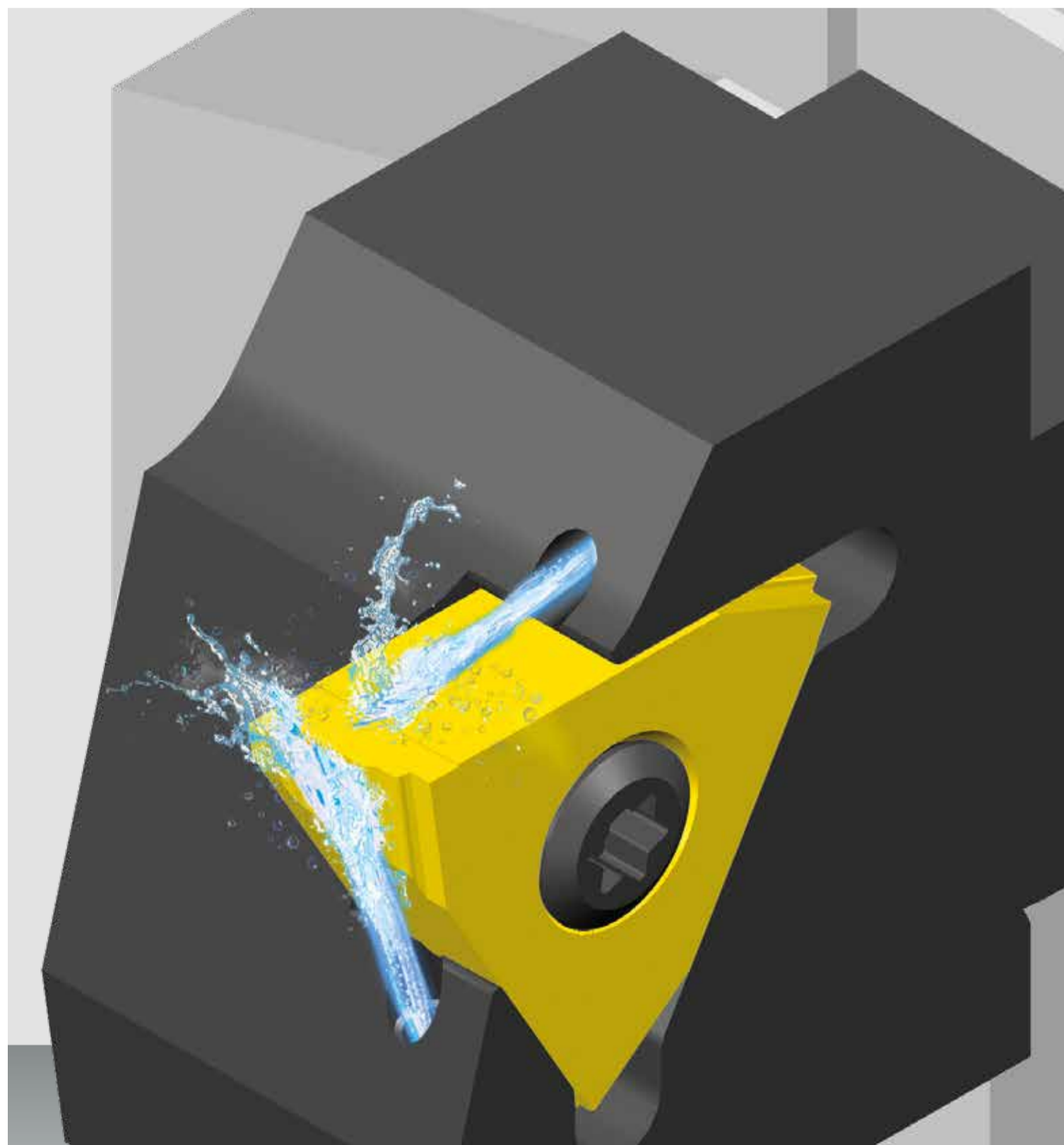
SIDA
02

Förbättrad programmeringskvalitet i Schwanogs tillverkning av verktyghållare:
Med vår investering i simulationsmjukvaran Vericut kan vi nu...



SIDA
04

Där exakta resultat är ett krav:
Med Schwanog PWP-system i HSS-E kan vi erbjuda komplett bearbetning av verktygsplan...



Schwanog-ämne i fyrkantsprofilutförande:

MED INVÄNDIG KYLNING DIREKT PÅ SKÄRET!

SIDA
02



REDAKTIONEN:

Bästa affärspartner,

I den nya utgåvan av Schwanog News kan ni läsa om ännu mer högproduktiva exempel på våra verktygslösningar och aktuella händelser i Schwanogs värld.

Vår huvudstory porträtterar den nya verktyghållaren i fyrkantsprofilutförande från Schwanog. Med invändig kylning direkt på skäret uppnår ni högre drifttider och ännu bättre bearbetning. Allt om detta kan du läsa på sida 2 i detta nummer av News.

I ett bredare tekniskt perspektiv reflekterar vi på sida 3 i detta nummer av News över vilka enorma fördelar som lönsam tillverkning av långsgående spår kan innebära genom fräsning vid komplett bearbetning med Schwanog-systemet.

Även i vår egen tillverkning har vi gjort nya investeringar och ökar programmeringskvaliteten med den nya simulationsmjukvaran "Vericut".

Ta reda på mer om alla fördelar med denna mjukvarulösning på sidan 2.

I detta nummer av News berättar vi också om vår ärade medarbetare Wolfgang Dold som firar 25 år hos oss samt om våra praktikanter "Lukas och Manuel" som nått sina mål och utbildat sig till färdiga bearbetningstekniker. De världsekonomiska utsikterna och det globala samarbetet visar sig ännu en gång från en positiv sida.

Vi använder oss av dessa framtidsperspektiv för en gemensam framgångsrik affärsutveckling.

Clemens Güntert
Verkställande direktör

Ökad programmeringskvalitet i Schwanogs tillverkning av verktyghållare:

DEN NYA SIMULATIONSJUKVAREN VERICUT!

Med investeringen i simulationsmjukvaran Vericut kan vi förbättra programmeringskvaliteten ytterligare vid tillverkning av vår verktyghållare på STAMA-maskiner.

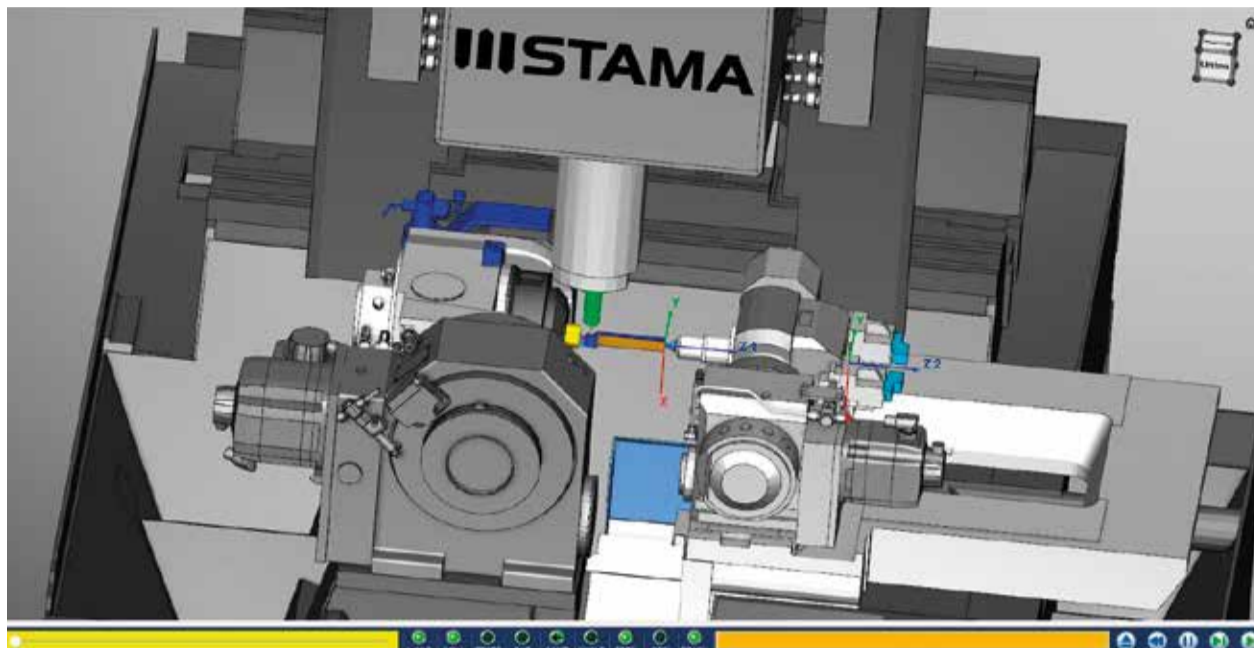
Vericut fungerar som en kontrollfunktion och används för alla nya detaljer och detaljer som behöver bearbetas på nytt. Detta gör att vi kan uppnå en optimering av lönsamheten i våra processer vid tillverkningen av hållare.

Process-stegen med Vericut-mjukvara:

- Från vanlig programmering med CAM-program till program i Vericut inklusive bearbetning, råmaterial, verktyg och NC-program och komplett simulation av NC-program i Vericut-miljö

Med mjukvaran Vericut kan CAM-programmeraren eller maskinoperatören se vilken effekt programmeringen har i den faktiska tillverkningsmiljön. Det ökar inte bara säkerhetsaspekten betydligt. Det ger också en betydande och mätbar tidsmässig fördel.

Efter framgångsrikt införande av Vericut-mjukvaran på de första två maskinerna utrustar vi successivt fler maskiner.



Faktakoll:

- Tillämpning av CAM-programmet som används är absolut motiverat, eftersom Vericut-mjukvaran inte är avsedd för programmering.
- Eftersom CAM-programmet endast visar CAM:s interna simulation kan även exakta maskindata i den faktiska miljön simuleras med Vericut som efter avslutad tillverkning producerar hållaren i maskinen.
- Med hjälp av Vericut kan dyra maskinhaverier undvikas.
- För alla nya detaljer och detaljer som behöver bearbetas på nytt sker därför alltid en simulation med Vericut innan Schwanog-verktyghållaren tillverkas i STAMA maskinen.

Skanna QR-koden och titta på Vericut-filmen ...



Schwanog hållare för Fyrkantsprofiler med invändig kylning:

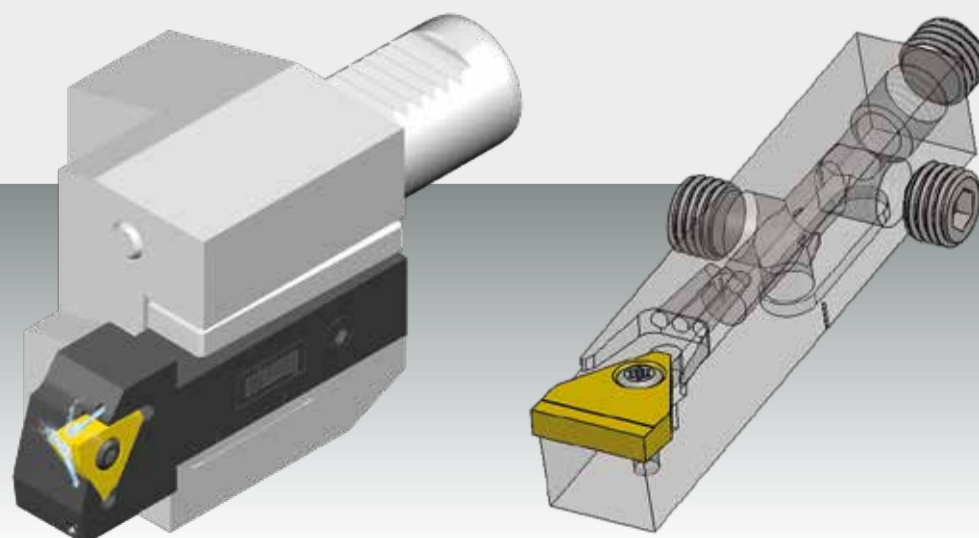
DIREKT PÅ SKÄRET!

Schwanog har standardiserat hållare för fyrkantsprofiler med invändig kylning av VDI-fästen för sina vändskärsystem PWP och WEP enligt DIN69880 (VDI3425).

Samtliga verktyghållare har invändig kylning direkt mot skäret. Kylningen sker via 3 IK-anlutningar som sitter till vänster, höger och framtill på hållaren. Beroende på profilens mått används anslutningsstorlek M8x1, G1/8 eller G1/4. Kvadratiska mått utförs genom IK-anlutning på hållarens undersida via hål och längsgående hål. Anslutningar som inte används tätas med de låsskruvar som ingår i leveransen. Tätningen pressas till hållarens undersida.

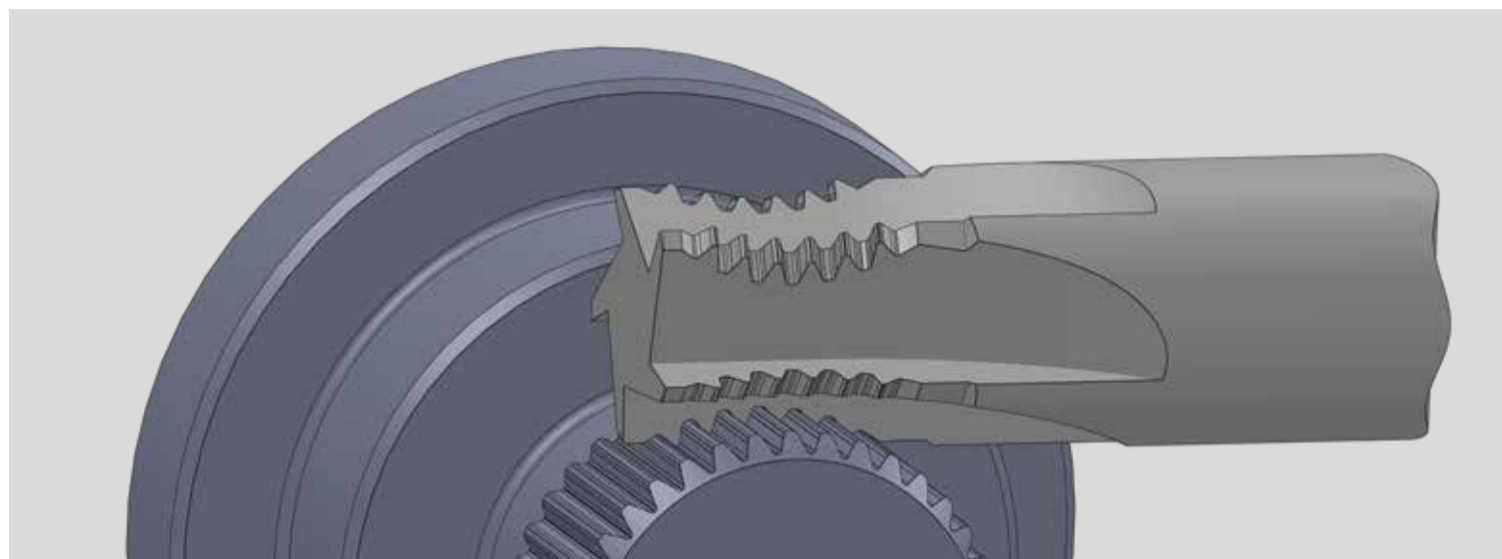
Viktiga punkter:

- Invändig kylning direkt på skäret
- IK-anlutningar vänster, höger och undertill
- Hög flexibilitet, kan användas i samtliga standard VDI-fästen
- Ökad drifttid genom målinriktad kylning
- Förbättrad spånavskiljning
- Korta, kompakta verktygslängder



Högsta precision och processäkerhet genom fräsning i komplett bearbetning:

LÖNSAM TILLVERKNING AV LÄNGSGÅENDE SPÅR!



Praktiskt exempel:

Med ett aktuellt exempel visar vi på ett tydligt sätt hur ni kan uppnå hög lönsamhet med den nya Schwanog-fräsen vid tillverkning av långsgående spår.

För lönsam tillverkning av långsgående spår erbjuder Schwanog en perfekt lösning med högsta precision och processäkerhet. Beroende på profil och krav på precision kan flera spår fräsas med ett och samma verktyg. En stor fördel är det faktum att tillverkningsprocessen inte ställer några särskilda krav på maskinen. Det behövs så klart ett drivet verktyg, en C-axel och en Y-axel.

Fördelar i överblick:

- Lönsam tillverkning av långsgående spår genom fräsning
- Högsta precision och processäkerhet
- Beroende på profil och krav på precision kan flera spår tillverkas med ett och samma verktyg
- Enkel process med endast drivet verktyg, C-axel och Y-axel
- Komplet bearbetning i ett enda steg

Tekniska parametrar:

- Skärcirkel: Ø4 – Ø16
- Antal skär: z = 3 – 6 spår
- Spårmodul 0,25 – 5

Material	QST34-3 / 1.0213
Maskin	NC-svarv emulsionskyld, AGW-VDI25, C-axel + Y-axel
Bearbetning	Längsfräsning spårmodul 0,5 Antal spår z=38 Topp-cirkel – Ø19,5 Bottencirkel – Ø18; med 1 skär fräses 5 spår i ett steg Spårlängd 20 mm
Fräsmaskin	HM-fräs skärcirkel – Ø11,7 5-skär, skaft – Ø12
Skärparameter	vc = 112 m/min n = 3050 U/min (varvtal) fz = 0,045 mm/spår → f = 0,22 mm/U → vf = 670 mm/min (matningshastighet)
Bearbetningstid	15 sek (8 frässkär)
Volym:	1200 detaljer processäkert

Specialist på teknik:

WOLFGANG DOLD FIRAR 25 ÅR HOS SCHWANOG!

Wolfgang Dold kan med rätta betecknas som en av Schwanogs klippor. Med sina 25 år på industrigolvet är han nämligen en av de medarbetare som varit med i Schwanog-teamet allra längst.

Hans yrkesbana präglas av kärleken till bearbetning 1977 slutförde han sin utbildning till industrimekaniker hos företaget Anton Tränkle i Triberg-Schonachberg. 1996 kom han till Schwanog för att bidra till av vår växande verksamhet.

För att vara väl rustad inför framtiden beslöt sig Wolfgang Dold år 2000 för att vidareutbilda sig inom CNC-teknik för svarvning och fräsning på BBT i Tuttlingen.

På fritiden tycker han om att köra motorcykel och spela schack och tävlar dessutom med sitt schacksällskap i Furtwangen-Vöhrenbach.

Wolfgang räknas idag till en av de erfarna spåvskiljningsspecialisterna och är en klippa för produktionledare Franz Hummel.

Fotot visar Wolfgang tillsammans med Franz Hummel och vår vd Clemens Güntert i samband med hans 25-årsjubileum.



Från vänster till höger: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert

Där högsta lönsamhet efterfrågas:

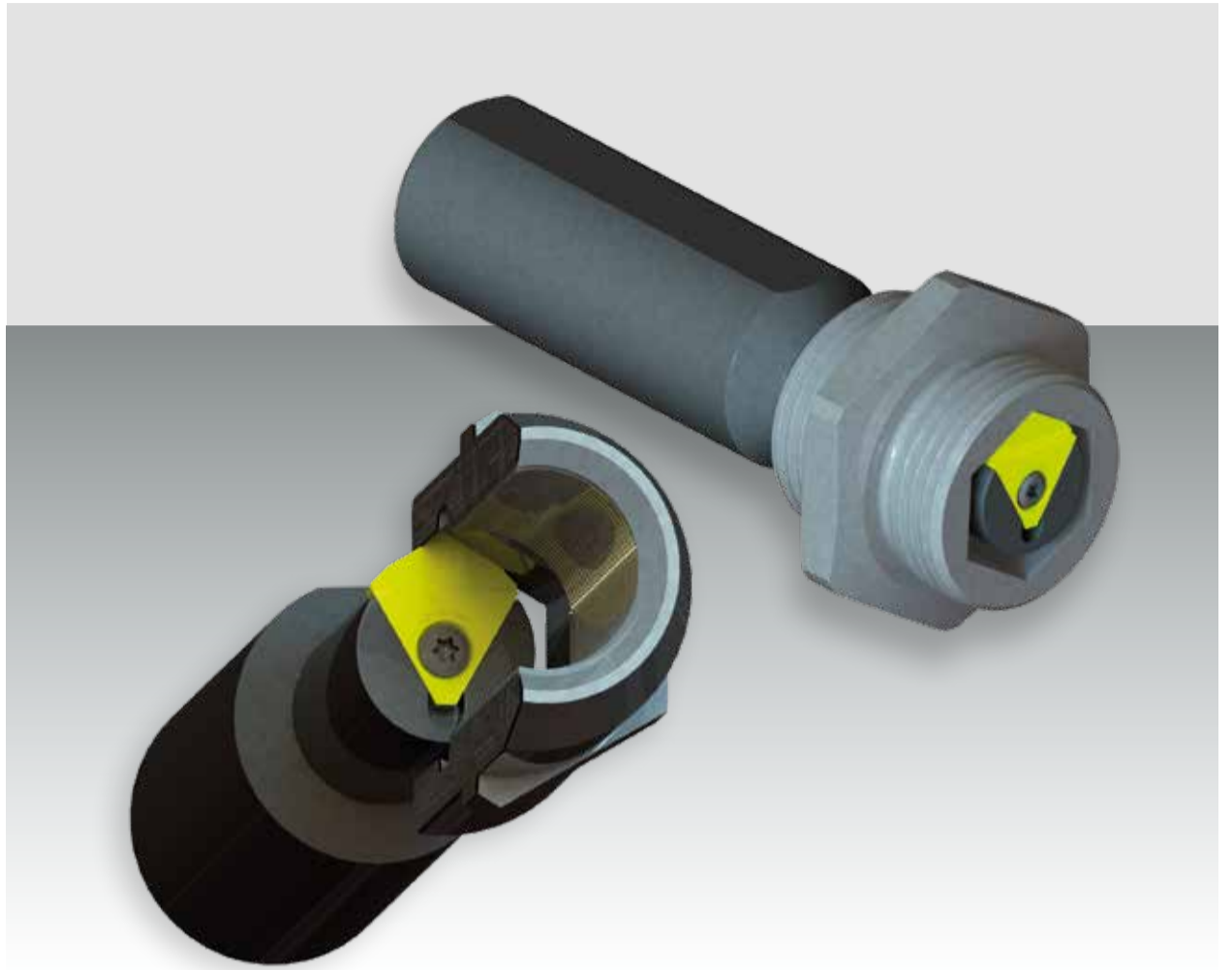
INVÄNDIG HYVLING MED SCHWANOGS PWP-SYSTEM I HSS-E!

Med Schwanog PWP-system i HSS-E kan vi erbjuda komplett bearbetning av verktygsplan och spårtillverkning i maskinen. Jämfört med vanliga vibrationsverktyg erbjuder Schwanogs lösning övertygande fördelar i fråga om kvalitet och lönsamhet. På så sätt möjliggörs en högeffektiv tillverkning av speciella former och verktygsplan.

Fördelar:

- Komplet bearbetning i maskinen
- Bearbetning av speciella former
- Tillverkning av verktygsplan och spår i exakt position i förhållande till komponenten
- Reducering av skärtrycket jämfört med användning av ett vibrationsverktyg, vilket ger högre kvalitet och skonar maskinen
- De låga verktygskostnaderna jämfört med ett vibrationsverktyg optimerar lönsamheten

Tala med våra tekniska specialister om era tillverkningsprojekt för verktygsplan, spår och specialformer – vi ökar er produktivitet!



Färdiga spånavskiljningsmekaniker:

LUKAS OCH MANUEL ÖVERTYGAR MED UTMÄRKTA RESULTAT!

Utbildad fackpersonal fortsätter sig utbildning på bästa sätt inom företaget. Med Clemens Günterts filosofi utbildas varje år fler praktikanter till tekniker och säljare hos Schwanog till specialister inom sina respektive yrkesval. Praktikanterna får aktivt stöd av utbildningsledare Patrick Faller som sedan ett år tillbaka ansvarar för det tekniska området.

Två av dem, nämligen Manuel Hezel och Lukas Hergenröder kunde i februari 2021 framgångsrikt avsluta sin utbildning till tekniker och arbetar nu som kvalificerade medarbetare i produktionen. Här följer en kort presentation av de båda medarbetarna:

Manuel Hezel

Manuel är 20 år och arbetar sedan sin lyckade provtid som gnistspecialist på Schwanogs gnistcenter. Sin fritid använder Manuel gärna till att köra motorcykel och cykel.

Lukas Hergenröder

Lukas är 21 år och arbetar sedan februari 2021 som specialt på fräsning i produktionsområdet för Schwanogs verktygshållare och speciallösningar. Vad han gör på fritiden är uppenbart – styrketräning och boxning är hans passion.



Från vänster till höger: 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

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
SE-33376 Reftetele
Tel: +46 734 472 100
jonas.lund@schwanog.com