

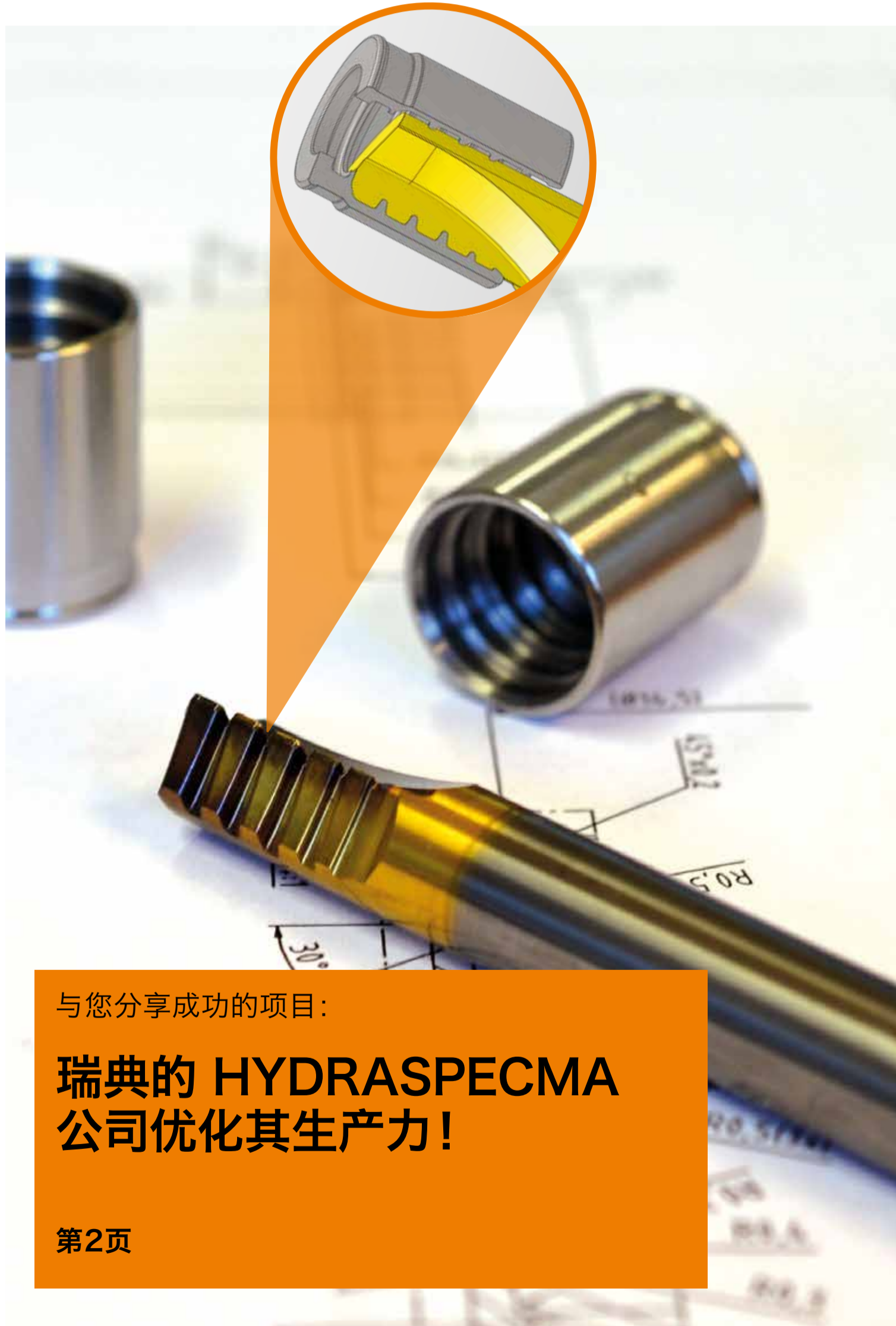
NEWS

面向客户、员工和朋友们的
施瓦诺克报刊

第3页 用于CNC-车削中心的插槽刀座：
用于内径及外径插削加工。施瓦诺克
有许多刀架可供不同的机器制造商选择。
请阅读第3页的更多信息。



第3页 2022年，我们在德国总部庆祝第六个技术日。
在这美好的一天，我们公司欢迎客户、
合作伙伴和供应商。



与您分享成功的项目：

**瑞典的 HYDRASPECMA
公司优化其生产力！**

第2页

前言：

尊敬的合作伙伴，

伴随着蓬勃的发展我们开启了新的一年，并以强劲的势头在市场上开展工作。因此，在2022年的第一期资讯中，我们再次向您展示来自施瓦诺克世界激动人心的报道和新闻。


我们的标题封面和第2页的故事介绍了与瑞典HydraSpecma公司的成功合作。这是如何通过明确的目标、良好的指导和创新的施瓦诺克刀具解决方案显著优化成本和操作的最佳示例。

当然，本期资讯也会聚焦将在6月22日至23日举办的第6届施瓦诺克科技日。准备工作正在如火如荼地进行，我要特别感谢我们的活动团队和应邀参加的技术合作伙伴。在此，我代表我们的团队热烈欢迎各位的参加。

我们乐意将您的兴趣转向本资讯第3页的技术主题。这里的一切都围绕着使用施瓦诺克刀具加工凹槽和锯齿，我们为所有常见的铣削设备开发了这些刀具。

Stefan Kaiser的入职周年纪念日报告、我们改进建议系统的奖项以及回顾今年的第一次展会，为其画上圆满的句号。

使用我们的解决方案来优化您的铣削成本。我们为您效劳-在全球范围！


Clemens Güntert
总经理

SCHWANOG

使用施瓦诺克系统进行外切槽、内切槽和内开槽：

瑞典的HydraSpecma公司优化其生产力！

凭借专注于液压连接器开发和制造的明确专业化战略，瑞典的HydraSpecma公司正走在充满活力的发展道路上。 HydraSpecma在其位于Våxtorp的工厂雇佣了大约1.100名员工，是总部位于丹麦的上市集团Schouw & Co.的一部分。

公司秉持着不断优化生产力和工艺的理念——从开发到原型构建再到生产。用于组装液压软管的液压连接，这些连接可单独适应相应的系统和组件。 HydraSpecma公司久经考验的核心竞争力。凭借其专业化，该公司现在是斯堪的纳维亚半岛的市场领导者之一，并且在全球重要出口市场的需求不断增强。

纵向车削作为重要加工方法

Fredrik Schönbeck 和 Jacob Schön 负责公司的生产工艺流程，他们目前正在扩大工厂规模，增加自动车床和自动化解决方案。

Frederik Schönbeck 说：

“纵向车削是我们生产中的核心加工方法。我们目前使用 MAZAK、OKUMA、MIYANO 和 INDEX 等制造商的17台STAR带连杆刀库机床和17台多功能车床，它们完全集成在全自动车削单元中”。

仅在2021年，该公司就投资了数台全新的自动车床和4个全新的机器人单元。每年生产超过 3000 种不同的产品，其中大约200种产品在持续大批量生产。

提高生产力是一项持续的任务

客户的目标很明确——随着产量的增加，生产速度必须加快，必须采取积极的措施持续提高生产力。

客户在刀具优化领域里和施瓦诺克进行了合作，我们作为特种应用刀具解决方案的专家，在瑞典也享有生产力优化家的盛誉。从3年前就开始负责施瓦诺克在瑞典销售的Jonas Lund和Fredrik Schönbeck以及Jacob

Schön会面，就具体项目和生产力目标进行商讨。

HydraSpecma公司需要在3个特定应用中优化生产力。Jonas Lund很快就找到了可能的解决方案，他随后与德国的施瓦诺克设计团队协调了详细的技术实施。在短短几天内，提出的解决方案就为HydraSpecma带来了令人印象深刻的结果。

WEP-系统用于外切槽

生产部门需要尽快完成订单。对于客户来说，时间是很重要的因素。以前，标准刀具槽的外径在60秒的时间内测量。现在，使用我们定制的刀具，WEP刀片在每个切削刀刃上有5个凹槽，将切削周期提高到18秒！几乎节省了三分之二。

由于板材的快速更换和高转换精度，通常在更换刀具时可以立即继续加工，而无需重新设置。该系统可能的切槽宽度为3.5至16 mm。

WSI-系统用于内切槽

内径中有一个0.9mm宽度的凹槽。我们的定制WSI刀具配有内冷却刀柄。我们解决方案的刀具寿命使刀具使用量增加了一倍。

内部切槽刀片可通过Z轴上的调节螺钉无限调节长度，因此在设置和更换刀具时提供最佳的稳定性和功能性。WSI系统的变化精度<0.02 mm。

用于定制VHM内径刀具

更具挑战性的是内径内的凹槽轮廓。5个凹槽，每一个都会变小。对于这一改进，我们选择我们的整体硬

质合金 VHM内径刀具。我们再次研磨刀具中的特定轮廓，并提供了稳定的定制刀具，生产周期提高了40%。

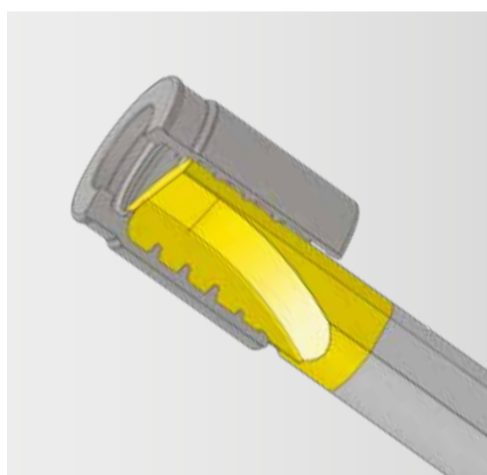
除了提高生产力，质量对公司的进一步发展也起着决定性的作用。由于产品在高液压环境中使用，HydraSpecma公司的客户同样要求最高质量的产品和生产过程，并且不做任何妥协。施瓦诺克在所有3种应用中也绝对信服地满足了这些要求。

Jacob Schön 是这样说的：

“施瓦诺克刀具系统使我们有更多空间，可以显著减少设置时间、提高质量、延长使用寿命，同时使我们的制造过程更加高效。”

3个解决方案的优点：

- 节省大量时间
- 便于操作员操作
- 现在每个车削零件只使用一个刀具 - 以前需要多个刀具
- 只需进行一次测量



定制的整体硬质合金 VHM内径刀具

定制的三个刀刃WEP刀片 外切槽刀具

诚挚感谢多年来的合作：

STEFAN KAISER 庆祝其入职10周年。

Stefan Kaiser已经加入施瓦诺克10年，是功勋卓著的员工之一。对于我们公司来说，这是对我们企业文化的最好肯定，也是我们成功的核心支柱。

在成功结业刀具制造培训后，他开始从事刀具制造工作。随后，他在负责电火花加工机的长期工作中累积了额外的专业经验。凭借深厚的基础，Stefan Kaiser在10年前进入施瓦诺克，是Agie家族的重要成员。

Stefan Kaiser已婚，有两个孩子，对自己的众多爱好充满热情。这其中包括滑雪、远足、在当地足球俱乐部工作、修理和研究老式轻便摩托车以及探索家乡风景。

我们希望Stefan Kaiser继续在施瓦诺克团队的工作中获得乐趣！



从左到右：生产单位主管 Franz Hummel, Stefan Kaiser, 部门经理 Carsten Schwabe

保存日期:



欢迎您参加我们德国总部庆祝第六个技术日。

满怀动力和喜悦，我们的活动团队正在积极筹备2022年6月22-23日的施瓦诺克科技日，热烈欢迎您的莅临。2020年因新冠疫情取消后，我们都希望今年能够以往常的形式举办。

很高兴在此期间所有技术合作伙伴都已应邀，我们可以再次为您提供激动人心和多种多样的项目。我们的合作伙伴 Eppinger、Göltebodt、H&K、Welter Werkzeugtechnik、WTO、Zoller、Hainbuch、Schlenker和 Romias 致力于有针对性地优化工件成本、质量和工艺效率。

我们将个人对话视为我们活动的重要组成部分，因为过去两年动荡的岁月表明，合作伙伴关系尤其是对中型公司而言是多么重要。

我们也想以此次活动为契机，与您一起庆祝我们成立75周年。因此，请即刻报名，以便我们的团队可以在早期根据确定的访客人数进行筹划。

我们期待您的报名，并祝您在此之前一切顺利，身体健康，旅途愉快。



请通过我们的网站
报名:



也欢迎您通过电子邮件或电话确认您的参与:

- 2022年第6届施瓦诺克科技日
- 6月22日，周四，9:00 - 16:30
- 6月23日，周五，8:30 - 16:30

E-Mail: info@schwanog.com
电话: +49 7721 9489-0

技术合作伙伴



适用于所有常见铣削设备的施瓦诺克刀具:

凹槽和锯齿优化加工!

在CNC机床上，可以使用主轴或转塔或使用特殊的铣削设备来加工凹槽和锯齿。

带铣削设备的加工策略为用户提供了一系列优势。使用铣削设备，成本密集型加工中心的压力显著降低，并且由于更快的加工时间，使用铣削设备的加工过程也降低了单位成本。

用于CNC机床的成型设备现在由各种制造商提供，例如：Benz、EWS、Schwarzer、WTO或ESA。

施瓦诺克几乎为市场上所有铣削设备提供合适的开槽刀具，根据应用由G2000或HSS制成。

因此，用于锯齿、凹槽和特殊形状的施瓦诺克开槽刀具是传统车削零件加工的高效补充。通过这种方式，只需一次操作即可在CNC车床上加工出复杂的形状、凹槽或锯齿。由于取消了在另一台机器上的常规返工步骤，因此也取消了零件的必要物流以及该工作步骤的计划和控制。

施瓦诺克优势:

- 所有机床制造工具的刀架可用
- CNC-车削中心的插槽刀座 是最快的加工方案
- 可以安装我们的PWP定制刀片
- PWP刀片毛坯 HSS 非常强壮可靠



通过我们的员工进行工艺优化:

施瓦诺克改进建议机制进入第二年!

新冠疫情导致在很多公司, 员工的注意力都放在了核心挑战上。

我们更加高兴的是, 尽管出现了这些状况, 我们的员工仍然提出了许多改进建议。管理层和改进建议委员会要感谢所有建议者提出的诸多建议。我们期待更多的创新建议。

从大量的建议中, 我们为2021年选择了以下前3名:

铣刀、钻具生产部

建议: 用于钻头系列标记的可调装置

建议者: Urte Thieringer-Lauble女士

一种新设备使激光打标钻头的工艺更加高效。该设备可以同时定位多个钻头, 从而同时对它们进行激光标记。这样可以节省大量时间并提高准确性。

状态: 改进建议正处于实施阶段。

第二名: AGIE机器领域

建议: 新树脂瓶密封

建议者: Stefan Kaiser先生

使用新的螺丝连接, 保证不会混淆电介质瓶的入口和出口, 该措施一方面适用于过程控制, 另一方面作为防止介质泄漏的预防措施。

状态: 建议的改进已经实施。



从左到右: Jens, Stefan und Urte, 总经理 Güntert

铣刀、钻具生产部

建议: 客户在加工图纸上需提供材料信息 (螺纹钻头)

建议者: Jens Serowy先生

为了检查刀具的性能, 必要时对新零件或修改过的零件进行试钻孔。为确保此过程能够有效执行, 最近已将客户材料数据作为标准信息显示在图纸上。这样, 生产员工可以立即为试钻选择合适的材料——不再需要长时间搜索材料数据。

状态: 建议的改进已经实施。

恭喜我们的学员:

专业训练: 成功毕业于技术领域和商业领域!

我们的3名学员带着自豪和喜悦顺利完成了培训。我们想向您简单介绍一下这3位年轻员工:



从左到右: 练习生 Dennis, 总经理 Güntert, 练习生 Lara、培训主管 Grade 和 Faller, 练习生 Königsberg

LARA FLAIG

Lara Flaig同样20岁, 成功通过了工业文员考试, 并获得了国际商业管理的额外资质, 未来将加入我们的销售文员团队。关于爱好, LARA喜欢运动、跳舞和会友。

DENNIS DEITER

Dennis Deiter 今年20岁, 在完成3.5年的切割机操作员学徒期后, 他将在未来从事 Haas机床刀具板制造领域的工作。在空闲时间, Dennis喜欢运动, 喜欢踢足球。

NILS KÖNIGSBERG

Nils Königsberg 也成功完成了3.5年的切割机操作员学徒期。他将增强我们团队在Stama机器上基础车身生产的能力。他的空闲时间都围绕着排球。

新培训生 LÄSSIG BEN

我们的新学员Ben Lässig, 他作为一名切割机操作员开始了他的培训, 同样符合我们这次的主题。Ben17岁, 业余时间喜欢潜水、骑自行车和打网球。



终于又到了展会时间:

欧洲的展览季已经开始!

贸易展览会终于再次举行, 我们的团队利用这个机会参加了墨西哥的 FITMA、意大利的 Fornitore Offresi和法国的 SIMODEC。

再次和自己的首选制造商对话并发现新的合作潜力, 贸易展览会的访客也感到非常欣慰。

我们的团队一直给予积极的反馈, 我们已经在期待下一次展会的亮相, 届时将通过所有沟通渠道提前宣布。



在法国的SIMODEC展览会



在墨西哥的FITMA展览会

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

施瓦诺克精密成型刀具 (昆山) 有限公司
江苏省昆山市张浦镇俱进路329号
Kunshan City Jujin Road # 329
邮编215321 / 电话 0512 - 8788 - 0075
www.schwanog.com · info.china@schwanog.com