

STRONA  
**03** Narzędzia do wszystkich powszechnie używanych aparatów dłutowniczych: Schwanog oferuje odpowiednie narzędzia dłutownicze do praktycznie wszystkich dostępnych na rynku dłutownic ...



STRONA  
**04** 6 edycja Dni Technologii Schwanog 2022: Wszyscy partnerzy technologiczni potwierdzili swój udział i już nie możemy się doczekać tego ciekawego i ekscytującego wydarzenia ...



Systemy Schwanog stosowane z powodzeniem:

## HYDRASPECMA W SZWECJI OPTYMALIZUJE SWOJĄ WYDAJNOŚĆ!

STRONA  
**02**



### ARTYKUŁ WSTĘPNY:

Szanowni Partnerzy,

Rozpoczęliśmy nowy rok gospodarczy pozytywnym rozwojem, który wykorzystamy w naszej pracy na rynku. W pierwszym numerze News w 2022 roku, po raz kolejny przedstawiamy ekscytujące relacje i wiadomości ze świata Schwanog.

Okładka tytułowa z historią na stronie 2 prezentuje udaną współpracę z firmą Hydra-Specma ze Szwecji. Jest to najlepszy przykład, jak można znacząco zoptymalizować koszty i zarządzanie dzięki jasnym celom, dobremu doradztwu i innowacyjnym rozwiązaniom narzędzi Schwanog.

W News skupiono się oczywiście również na 6 edycji Dni Technologii Schwanog, które z wielką motywacją zorganizujemy teraz 22 i 23 czerwca. Przygotowania idą pełną parą i chciałbym szczególnie podziękować naszemu zespołowi eventowemu oraz naszym partnerom technologicznym, którzy już potwierdzili swój udział. W związku z tym bardzo miło mi powitać Państwa w imieniu naszego zespołu.

Chciałbym również zwrócić Państwa uwagę na temat techniczny na stronie 3. Tutaj wszystko kręci się wokół obróbki rowków i uzębień za pomocą narzędzi Schwanog, które opracowaliśmy dla wszystkich popularnych aparatów dłutowniczych.

Relacje z jubileuszu firmy Stefana Kaisera, nagrody z naszego systemu pomysłów racjonalizacyjnych oraz spojrzenie wstecz na pierwsze tegoroczne targi branżowe dopełniają ten numer.

**Warto skorzystać z naszych rozwiązań, aby zoptymalizować koszty jednostkowe.**

**Jesteśmy do Państwa dyspozycji – na całym świecie!**

Clemens Güntert  
Prezes zarządu

Rowkowanie zewnętrzne, rowkowanie wewnętrzne za pomocą systemów Schwanog:

## HYDRASPECMA W SZWECJI OPTYMALIZUJE SWOJĄ WYDAJNOŚĆ!

Dzięki jasnej strategii specjalizacji, która koncentruje się na rozwoju i produkcji złączy hydraulicznych, firma HydraSpecma w Szwecji znajduje się w fazie dynamicznego wzrostu. HydraSpecma zatrudnia około 1100 osób w swoim zakładzie w Växtorp i jest częścią duńskiej, notowanej na giełdzie grupy Schouw & Co.

Filozofia firmy charakteryzuje się dążeniem do ciągłej optymalizacji produktywności i procesów – od rozwoju, poprzez budowę prototypów, aż po produkcję. Połączenia hydrauliczne do montażu węży hydraulicznych, które są indywidualnie dostosowywane do odpowiednich systemów i komponentów, to sprawdzone podstawowe kompetencje firmy HydraSpecma. Dzięki tej specjalizacji firma jest obecnie uważana za jednego z liderów rynku w Skandynawii, a także jest coraz bardziej poszukiwana na ważnych rynkach eksportowych na całym świecie.

### Toczenie wzdłużne jako ważna metoda obróbki

Za procesy produkcyjne w firmie odpowiadają Fredrik Schönbeck i Jacob Schön, którzy obecnie rozbudowują park maszynowy o dodatkowe automaty do toczenia wzdłużnego i rozwiązania z zakresu automatyzacji.

#### Fredrik Schönbeck wyjaśnia:

„Toczenie wzdłużne jest główną metodą obróbki w ramach naszej produkcji. Obecnie używamy 17 maszyn STAR z magazynem prętów oraz 17 tokarek wielofunkcyjnych takich producentów jak MAZAK, OKUMA, MIYANO i INDEX, które są w pełni zintegrowane z automatycznymi centrami tokarskimi.”

Tylko w 2021 r. firma zainwestowała w kilka nowych automatów tokarskich i cztery nowe gniazda zrobotyzowane. Każdego roku wytwarzanych jest ponad 3000 różnych produktów, a około 200 artykułów jest stale produkowanych w większych ilościach.

### Zwiększanie produktywności to nieustające zadanie

Cel firmy jest jasno zdefiniowany – przy rosnących ilościach produkcja musi być szybsza i trzeba wdrażać aktywne środki w celu zwiększenia produktywności w dłuższej perspektywie.

W dziedzinie optymalizacji narzędzi firma zwróciła się do firmy Schwanog, która jako

specjalista w zakresie rozwiązań narzędziowych do specjalnych zastosowań cieszy się również doskonałą reputacją jako optymalizator produktywności w Szwecji. Jonas Lund, który od trzech lat odpowiada za sprzedaż firmy wyrobów Schwanog w Szwecji, spotkał się z Fredrikiem Schönbeckiem i Jacobem Schönem, aby omówić konkretne projekty i cele produktywności.

HydraSpecma potrzebowała optymalizacji pod względem produktywności w trzech konkretnych zastosowaniach. Możliwe rozwiązania zostały szybko rozpoznane przez Jonasa Lunda, który następnie koordynował szczegółową realizację techniczną z zespołem projektowym Schwanog w Niemczech. W ciągu zaledwie kilku dni zaprezentowano rozwiązania, które przyniosły imponujące wyniki dla HydraSpecma.

### System WEP do rowkowania zewnętrznego

Do rowkowania zewnętrznego rowków części toczonej zastosowano system Schwanog WEP. Szczególną cechą systemu Schwanog WEP jest konstrukcja z trzema ostrzami. Jeśli pierwsze ostrze jest zużyte, wystarczy odkręcić jedną śrubę, obrócić płytkę do następnego ostrza i z powrotem zamocować. Ze względu na możliwość szybkiej wymiany płytek i wysoką dokładność wymiany, obróbka może być zwykle kontynuowana natychmiast po wymianie narzędzi, bez konieczności ich ponownego ustawiania. Możliwe szerokości rowkowania w tym systemie wynoszą od 3,5 do 16 mm.

### System WSI do rowkowania wewnętrznego

Dzięki systemowi WSI wewnętrzne kontury określonej części toczonej można teraz znacznie efektywniej wytwarzać poprzez rowkowanie zamiast toczenia kopiowego. System Schwanog WSI umożliwia rowkowanie wewnętrzne, toczenie wewnętrzne lub obydwie etapy produkcji w jednej operacji. Uchwyty narzędziowe są wyposażone w chłodzenie wewnętrzne i generalnie mogą być wykonane o średnicach > 2 mm.

Wkładki do rowkowania wewnętrznego można płynnie regulować za pomocą śruby regulacyjnej w osi Z, dzięki czemu zapewniają optymalną stabilność i funkcjonalność podczas ustawiania i wymiany narzędzi. Dokładność wymiany w systemie WSI jest < 0,02 mm.

### Pełnowęglkowy wytaczak

Pełnowęglkowym narzędziem do rowkowania wewnętrznego Schwanog, firma HydraSpecma mogła znacząco przyspieszyć produkcję. Z powodów stabilności oraz miejsca w maszynie, zostało zastosowane narzędzie pełnowęglkowe (VHM).

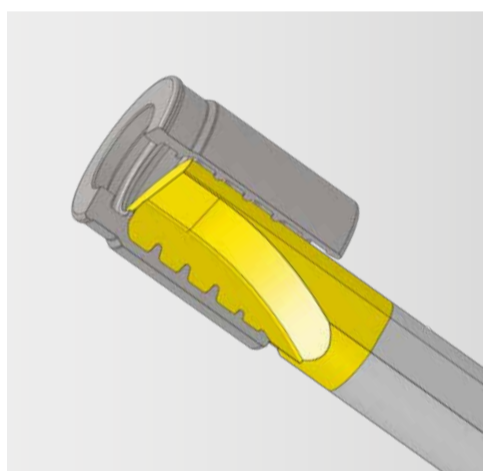
Oprócz zwiększania produktywności decydującą rolę w dalszym rozwoju firmy odgrywa jakość. Ponieważ produkty są używane w środowiskach, w których panują wysokie ciśnienia hydrauliczne, klienci HydraSpecma wymagają również najwyższej jakości produktów i procesów produkcyjnych bez żadnych kompromisów. We wszystkich trzech zastosowaniach Schwanog spełnia te wymagania absolutnie przekonująco.

### Zalety wszystkich trzech rozwiązań:

- Ogromna oszczędność czasu
- Łatwa obsługa przez operatora
- Teraz do każdej toczonej części używane jest tylko jedno narzędzie – wcześniej potrzebnych było kilka
- Wystarczy przeprowadzić tylko jeden pomiar

### Jacob Schön ujął to tak :

„Systemy narzędziowe Schwanog znacznie poprawiły naszą zdolność do skracania czasu przeobrażenia, poprawy jakości, wydłużenia żywotności, a jednocześnie sprawiły, że nasze procesy produkcyjne są efektywniejsze.”



Pełnowęglkowe narzędzie do rowkowania wewnętrznego Schwanog



System WEP firmy Schwanog do rowkowania zewnętrznego

Serdeczne podziękowania za wieloletnią współpracę:

## STEFAN KAISER OBCHODZI 10-LECIE FIRMY.

Stefan Kaiser jest jednym z zasłużonych pracowników, którzy pracują w firmie Schwanog od ponad 10 lat. Dla nas jako firmy jest to najlepsze potwierdzenie naszej kultury korporacyjnej i centralny filar naszego sukcesu.

Po pomyślnym ukończeniu kształcenia w zawodzie ślusarza pracował przy produkcji narzędzi. Następnie przez wiele lat zdobywał dodatkowe doświadczenie zawodowe na stanowisku związanym z drążeniem elektroerozyjnym. Z takimi solidnymi podstawami Stefan Kaiser

przeszedł 10 lat temu do firmy Schwanog i jest tutaj ważnym członkiem rodziny Agie.

Stefan Kaiser jest żonaty, ma dwoje dzieci i ma liczne hobby. Należą do nich jazda na nartach, wędrówki piesze, praca w lokalnym klubie piłkarskim i majsterkowanie przy zabytkowych motorowerach oraz zwiedzanie lokalnych krajobrazów.

**Życzymy Stefanowi Kaiserowi dalszej przyjemności z pracy w zespole Schwanog!**



Od lewej do prawej: Kierownik produkcji Franz Hummel, Stefan Kaiser, mistrz wydziału Carsten Schwabe

Save the Date:

## WITAMY NA 6 EDYCJI DNI TECHNOLOGII SCHWANOG 2022!

Nasz zespół eventowy z ogromną motywacją i radością pracuje nad przygotowaniem do 6 edycji Dni Technologii Schwanog 22 i 23 czerwca 2022, na które serdecznie zapraszamy. Po odwołaniu w 2020 roku z powodu pandemii, wszyscy mamy nadzieję, że w tym roku uda nam się zorganizować imprezę w zwykłej formie.

Bardzo się cieszymy, że w międzyczasie wszyscy partnerzy technologiczni potwierdzili już swój udział, dzięki czemu po raz kolejny możemy zaproponować Państwu ciekawy i różnorodny program. Nasi partnerzy Eppinger, Göltzenbodt, H&K, Welter Werkzeugtechnik, WTO, Zoller, Hainbuch, Schlenker i Manuhrin są gwarancją sukcesu dzięki tematom, które koncentrują się na ukierunkowanej optymalizacji kosztów obrabianych przedmiotów, jakości i wydajności procesu.

Postrzegamy osobisty dialog jako ważną część naszego wydarzenia, ponieważ ostatnie dwa burzliwe lata pokazały, jak ważne są partnerstwa, zwłaszcza dla nas, średnich firm. Chcielibyśmy również wykorzystać to wydarzenie jako okazję do wspólnego świętowania 75-lecia naszej firmy. Dlatego najlepiej zgłosić się już dziś, aby nasz zespół mógł na wczesnym etapie zaplanować stałą liczbę odwiedzających.

Mając to na uwadze, czekamy na Państwa liczne zgłoszenia, a na razie życzymy wszystkim najlepszego, zdrowia i przyjemnej podróży.



Zgłoszenia przez naszą stronę internetową:



Udział można również potwierdzać e-mailowo lub telefonicznie:

- 6 edycja Dni Technologii Schwanog
- czwartek, 22 czerwca, godz. 9.00 – 16.30
  - piątek, 23 czerwca, godz. 8.30 – 16.30

e-mail: [marketing@schwanog.com](mailto:marketing@schwanog.com)  
Telefon: +49 7721 9489-67

PARTNERZY TECHNOLOGICZNI



Narzędzia Schwanog do wszystkich powszechnie używanych głowic dłutowniczych:

## ROWKOWANIE I ZOPTYMALIZOWANA OBRÓBKA UZĘBIEŃ!

Rowki i uzębienie można obrabiać za pomocą maszyn CNC z wrzecionem lub głowicą rewolwerową lub za pomocą specjalnych głowic dłutowniczych.

Strategia obróbki za pomocą głowic dłutowniczych daje użytkownikowi cały szereg korzyści. Za pomocą głowic dłutowniczych znacznie zmniejsza się obciążenie cennych centrów obróbkowych, a proces obróbki za pomocą głowic dłutowniczych zmniejsza również koszty jednostkowe ze względu na krótsze czasy obróbki.

Głowice dłutownicze do stosowania w maszynach CNC są obecnie oferowane przez wielu różnych producentów, takich jak Benz, EWS, Schwarzer, WTO czy ESA.

Schwanog oferuje odpowiednie narzędzia do rowkowania dla praktycznie wszystkich dostępnych na rynku głowic dłutowniczych. W zależności od zastosowania są one wykonane z HM lub HSS.

Narzędzia firmy Schwanog do rowkowania uzębienia, wykonywania rowków i specjalnych kształtów są zatem wysoce wydajnym uzupełnieniem konwencjonalnej obróbki części toczonych. W ten sposób skomplikowane kształty, rowki lub uzębienia mogą być wytwarzane na tokarce CNC podczas zaledwie jednej operacji. Dzięki wyeliminowaniu zwyczajowego etapu obróbki na innej maszynie, eliminowana jest również niezbędna logistyka elementów oraz planowanie i kontrola tego etapu pracy.

### Zalety wszystkich trzech rozwiązań:

- Znaczna oszczędność czasu
- Dwucyfrowe obniżki kosztów jednostkowych
- Oszczędzanie obrabiarek
- Rozwiązania dostępne do praktycznie wszystkich głowic dłutowniczych
- Wersje HM i HSS



Optymalizacja procesów przez naszych pracowników:

## SYSTEM OPTYMALIZACJI WARUNKÓW PRACY SCHWANOG WCHODZI W 2. ROK!

Pandemia koronawirusa z pewnością sprawiła również, że w wielu firmach pracownicy skupili się na głównych wyzwaniach.

Tym bardziej cieszy nas fakt, że mimo tych towarzyszących okoliczności zgłoszono liczne propozycje optymalizacji pracy. Zarząd i komisja racjonalizatorska dziękują za liczne zgłoszone propozycje wszystkim pomysłodawcom. Czekamy na dalsze innowacyjne pomysły.

**Spśród mnóstwa pomysłów wybraliśmy następujące 3 najlepsze na rok 2021:**

### TOP 1: DZIAŁ WYSYŁEK

**Pomysł:** Regulowane urządzenie do seryjnego znakowania opravek wiertel.  
**Pomysłodawca:** Pani Urte Thieringer-Lauble

Nowe urządzenie usprawnia proces laserowego znakowania wiertel. Urządzenie umożliwia pozycjonowanie kilku wiertel jednocześnie, aby następnie móc je zbiorczo oznaczyć laserem. W ten sposób można zaoszczędzić dużo czasu i zwiększyć dokładność.

**Status:** Propozycja ulepszeń jest w fazie wdrażania.

### TOP 2 – DZIAŁ MASZYN AGIE

**Pomysł:** Nowe zamknięcie do butli na żywicę  
**Pomysłodawca:** Pan Stefan Kaiser

Aby wyeliminować możliwość pomylenia się podczas podłączania wlotu i wylotu butli z dielektrykiem, zastosowano nowe połączenia śrubowe. W ten sposób poprawia się opanowanie procesu, a także funkcja zapobiegania wyciekom substancji.

**Status:** Propozycja optymalizacji została już wdrożona.



Od lewej do prawej: Jens Serowy, Stefan Kaiser, Urte Thieringer-Lauble oraz Prezes firmy Clemens Güntert

### TOP 3: DZIAŁ MASZYN HAAS

**Pomysł:** Informacje materiałowe klienta na rysunku gotowego elementu (wiertło kręte)  
**Pomysłodawca:** Pan Jens Serowy

Aby móc sprawdzić działanie narzędzia, w razie potrzeby wykonuje się otwory testowe dla nowych lub zmodyfikowanych części. Aby zapewnić sprawną realizację tego procesu, dane materiałowe klienta od niedawna są pokazywane jako standardowe informacje na rysunkach. W ten sposób pracownik produkcyjny może od razu wybrać odpowiedni materiał do wiercenia próbnego – nie jest już konieczne długie poszukiwanie danych materiałowych.

**Status:** Propozycja optymalizacji została już wdrożona.

Serdeczne gratulacje dla naszych praktykantów:

## UDANE ZAKOŃCZENIE KSZTAŁCENIA W ZAWODACH PRZEMYSŁOWYCH I HANDLOWYCH.

Z dumą i radością trzech naszych praktykantów pomyślnie ukończyło szkolenie i otrzymało gratulacje oraz odebrało świadectwa od szefa firmy Clemensa Günterta, nauczycielki Petry Grade oraz nauczyciela Patricka Fallera. Z przyjemnością przedstawimy Państwu trzech młodych pracowników:

### LARA FLAIG

Lara Flaig ma również 20 lat i po pomyślnym zdaniu egzaminu na handlowca przemysłowego z dodatkowymi kwalifikacjami w zakresie międzynarodowego zarządzania w gospodarce wzmocni w przyszłości nasz zespół jako referent w dziale sprzedaży. Zapytana o swoje hobby, Lara mówi, że lubi uprawiać sport, tańczyć i spotykać się z przyjaciółmi.



Od lewej do prawej: Dennis Deiter, Prezes firmy Clemens Güntert, Lara Flaig, Nauczycielka Petra Grade i uczeń Patrick Faller, Nils Königsberg

### DENNIS DEITER

Dennis Deiter ma 20 lat i po trzypółletnim kształceniu w zawodzie mechanika obróbki skrawaniem w przyszłości będzie pracował na wydziale produkcji płytek narzędziowych na maszynach Haas. W wolnym czasie Dennis lubi uprawiać sport, a najchętniej gra w piłkę nożną.

### NILS KÖNIGSBERG

Nils Königsberg z powodzeniem ukończył trzypółletnie kształcenie jako operator obróbki skrawaniem. Wzmocni nasz zespół na wydziale produkcji opravek na maszynach Stama. W wolnym czasie poświęca się całkowicie siatkówce.

### NOWY PRAKTYKANT BEN LÄSSIG

Do tego tematu idealnie pasuje też prezentacja naszego nowego praktykanta Bena Lässig, który zaczął u nas kształcenie na mechanika obróbki skrawaniem. Ben ma 17 lat i w wolnym czasie lubi nurkować, jeździć na rowerze i grać w tenisa.



Nareszcie wróciły targi:

## UDANE WYSTĘPY NA MIĘDZYNARODOWYCH TARGACH!

Wreszcie powróciły targi, a nasz zespół skorzystał z okazji i wziął udział w FITMA w Meksyku, Fornitore Offresi we Włoszech i SIMODEC we Francji.

Odwiedzający targi docenili również możliwość dialogu ze swoimi ulubionymi producentami i odkrycia nowego potencjału w zakresie współpracy.

Nasz zespół konsekwentnie udzielał pozytywnych opinii i już nie możemy się doczekać kolejnych występów na targach, które ogłosimy wcześniej za pośrednictwem wszystkich kanałów komunikacji.



Targi SIMODEC we Francji



Targi FITMA w Meksyku

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  
PL-05-410 Józefów  
Tel: +48 606 177 025 · Fax: +48 22 610 07 45  
lukasz.kucinski@schwanog.com · www.schwanog.com