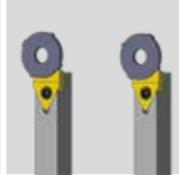


NEWS.

DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

SEITE
02

SAFA setzt auf Schwanog Lösungen:
Als Spezialist für Dreh- und Frästeile hat sich das mittelständische Unternehmen SAFA aus Arnsberg im Sauerland als qualitativ hochwertiger Hersteller etabliert. ...



SEITE
04

Das 3 in 1 Multiwerkzeug:
Die Herausforderung war, bei einem bereits sehr gut optimierten Werkstück die Stückkosten nochmals zusätzlich zu senken ...



EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner,

das Jahr schreitet in Meilenschritten voran und trotz vieler weltweiter Unsicherheiten zeigen sich die Märkte erstaunlich robust. Das stimmt uns zuversichtlich und so gehen wir gestärkt und positiv in die zweite Jahreshälfte 2023.

Mit unserem neuen MSLD-System bieten wir ab sofort für unsere Langdreher-Kunden Vorteile in jeder Hinsicht – lesen Sie hierzu unseren Report auf Seite 3 dieser News-Ausgabe. Wir sind sicher, Sie damit genauso zu begeistern, wie unseren langjährigen Kunden SAFA mit unseren Stoßwerkzeugen, den wir auf Seite 2 porträtieren.

Neue Mitarbeiter sind für uns enorm wichtig, um weiteres Wachstum zu generieren und so begrüßen wir mit Freude Marsel Bebo und Tobias Etter als zwei starke Fachkräfte für unsere Teams in den USA und Deutschland.

Auch in Italien setzen wir auf die Eroberung neuer Kunden und die Steigerung der Produktivität, wo wir mit einer neuen A. Haas-Schleifmaschine die Voraussetzungen geschaffen haben.

Ihr Interesse möchten wir auch für unsere Produktstory auf Seite 4 gewinnen, in dem wir Ihnen unser Sonderwerkzeug vorstellen, das drei Bearbeitungsschritte in einem kombiniert.

Nutzen Sie unsere Lösungen zur Steigerung Ihrer Produktivität – unser Team freut sich auf Ihre Herausforderungen!

Clemens Güntert
Geschäftsführer

Das neue Schwanog System MSLD:

**HOCH PRODUKTIVE,
MODULARE WERKZEUGE
FÜR DIE LANGDREHTECHNIK!**

SEITE
03

SCHWANOG

Schwanog Stoßwerkzeuge statt Schafffräser:

SAFA SETZT AUF SCHWANOG LÖSUNGEN ZUR STÜCKKOSTENREDUZIERUNG!

Als Spezialist für Dreh- und Frästeile hat sich das mittelständische Unternehmen SAFA aus Arnsberg im Sauerland als qualitativ hochwertiger Hersteller etabliert. Es ist das breite Spektrum an Präzisionsteilen aus Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, Rotguss und Kupfer, das SAFA zu einem bedeutenden Partner für seine Kunden macht. Diese kommen primär aus Branchen wie Armaturen, Heizung und Sanitär, Automotive, Hydraulik- und Pneumatik-Industrie sowie Mess- und Regeltechnik. Aber auch der Maschinen- und Anlagenbau, die Elektro- und Medizintechnik sind wichtige Zielgruppen für SAFA.

Für die beiden Geschäftsführer Florian Riese und Sebastian Schelte liegt das Erfolgsgeheimnis von SAFA in der Kombination aus Materialvielfalt und Kunden in allen wichtigen Industriezweigen – gepaart mit höchster Qualität, Schnelligkeit, modernster Produktionstechnik und Baugruppenmontage. Zur Optimierung der Produktionskosten ist das Unternehmen seit jeher offen für neue Ideen und Werkzeuglösungen.

SAFA und Schwanog arbeiten seit 2009 eng zusammen

Die Technologieoffenheit des Spezialisten SAFA führte bereits im Jahre 2009 zu einer engen Zusammenarbeit mit Schwanog, die für beide Partner von Erfolg geprägt ist. Zum Einsatz kommen die Schwanog Werkzeuglösungen Stoßen, Gewindewirbeln und Formbohren, mit denen die Werkstückkosten für SAFA deutlich reduziert werden.

Schwanog Stoßwerkzeug ersetzt Schafffräser

Bestes Beispiel der Zusammenarbeit ist das aktuelle Projekt einer Kupplung aus Messing. Die Kontur der Kupplung wurde bislang mit einem Schafffräser bearbeitet, was neben dem relativ hohen Bearbeitungsaufwand durch die kleinen Bauteildimensionen auch dazu führte, dass der Schafffräser gelegentlich ausbrach.

Schwanog Vertriebsmitarbeiter Jörg Hönle wurde von SAFA-Projektleiter und Geschäftsführer Florian Riese beauftragt, eine Lösung zu finden, die sowohl in puncto Stabilität als auch Stückkosten eine spürbare Verbesserung mit sich bringt. Die Ausgangssituation wurde vom Schwanog Technikteam analysiert und der Einsatz eines Stoßwerkzeugs empfohlen.

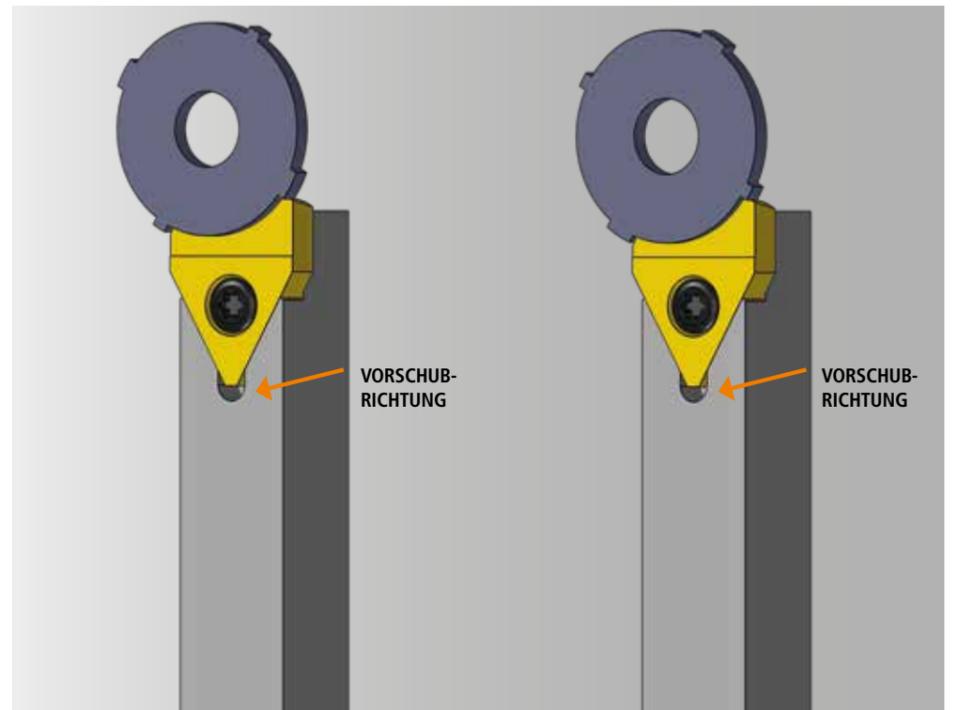
Zeitersparnis von 35 Sekunden je Bauteil begeistert SAFA

Das Ergebnis begeisterte das Produktionsteam um Projektleiter Florian Riese, denn die Zeitersparnis von 35 Sekunden je Bauteil bedeutet bei einer Losgröße von 5.000 Teilen ein Zeitgewinn von 48 Stunden je Auftrag.

Mit dem Einsatz des Schwanog Stoßwerkzeugs konnten gleich 4 Vorteile vereint werden:

- Reduktion der Bearbeitungszeit um 35 Sekunden je Bauteil und 48 Stunden je Auftrag
- Stabile Produktion ohne Ausbrechen des Werkzeugs
- Mannlose Fertigung möglich
- Erstklassige Oberflächengüte

Gerade in den Technologiemarkten mit umkämpften Stückpreisen sichert der Umstieg auf das Schwanog Stoßwerkzeug die Wettbewerbsfähigkeit von SAFA und eröffnet Perspektiven für neue Kunden und Projekte.



Schwanog Wechselplatte 1 und Schwanog Wechselplatte 2



SAFA Geschäftsführer Florian Riese (links) und Schwanog Vertriebsmitarbeiter Jörg Hönle (rechts)

Florian Riese formuliert die Ergebnisse so:

„Herr Hönle und das gesamte Schwanog Team haben für uns Lösungen entwickelt, die Mehrwerte in Reduzierung der Stückkosten, Oberflächenqualität und Standzeit generieren.“

Beide Unternehmen haben vereinbart, auch in Zukunft technologieoffen weitere Bauteile zu analysieren und wo immer möglich, mit Schwanog Lösungen zu ersetzen.

Herzlich willkommen im Team:

MARSEL BEBO VERSTÄRKT SCHWANOG-FERTIGUNG IN DEN USA!

2 Söhne in Aurora. Vor seinem Wechsel zu Schwanog im März dieses Jahres arbeitete Marsel als Blechbearbeiter und Maschinenbediener an CNC-Fräsmaschinen und Drehzentren.

Marsel Bebo ist ein echter Geschichtsfan und spricht darüber hinaus neben seiner Muttersprache Albanisch auch Englisch, Spanisch und Französisch.

Wir wünschen Marsel eine erfolgreiche Mitarbeit im Schwanog Team.

Die Geschäfte laufen in den USA exzellent und erfordern eine Verstärkung in der Fertigung. Es freut uns sehr, dass wir mit Marsel Bebo nicht nur einen erfahrenen Spezialisten, sondern auch einen sehr sympathischen Mitarbeiter gewinnen konnten.

Marsel Bebo ist 33 Jahre alt, wurde in Albanien geboren und zog schon in jungen Jahren in die USA, wo er in New York aufwuchs. Heute lebt Marsel als glücklicher Vater von

Gelungene Verstärkung für unser Konstruktionsteam:

TOBIAS ETTER GLÄNZT DURCH SEIN BREITES KNOW-HOW!

Es folgten drei Jahre als Konstrukteur, Leiter Fräserei, Ausbilder, Versuchstechniker und Servicetechniker im Maschinenbau und der Uhrenindustrie im Hochpreissegment. In den Jahren 2021 bis 2022 arbeitete Tobias als Konstrukteur im Bereich Fördertechnik und Schutzgitter. Aktuell vollzieht Tobias eine Fortbildung zum technischen Betriebswirt in Teilzeit, die bis Jahresende abgeschlossen sein wird.

Auch in Zeiten des Facharbeitermangels gelingt es uns immer wieder, echte Köpfe ihres Faches an Land zu ziehen. Bestes Beispiel ist Tobias Etter, der seit Juli letzten Jahres unser Konstruktions-Team verstärkt.

Nach seinen ersten Erfahrungen als Fräsmaschineneinrichter in den Jahren 2013 bis 2016 bildete er sich in den folgenden zwei Jahren zum Fertigungstechniker an der FTS fort.

Tobias Etter liebt seine Arbeit bei Schwanog und die damit verbundenen, täglich neuen Herausforderungen als Konstrukteur. In seiner Freizeit spielt er gerne Fußball, fährt Motorrad, ist oft in der Natur unterwegs und schaut mit Leidenschaft American Football.

Wir wünschen Tobias weiterhin so viel Freude an seinem Job bei Schwanog!

Das neue Schwanog System MSLD:

HOCH PRODUKTIVE, MODULARE WERKZEUGE FÜR DIE LANGDREHTECHNIK!

Mit dem MSLD-System setzt Schwanog neue Maßstäbe in der Langdrehtechnik und beweist einmal mehr, wie mit lösungsorientierter Entwicklung Vorteile in Handhabung, Standzeit und Spanablauf erzielt werden können.

Das MSLD-System:

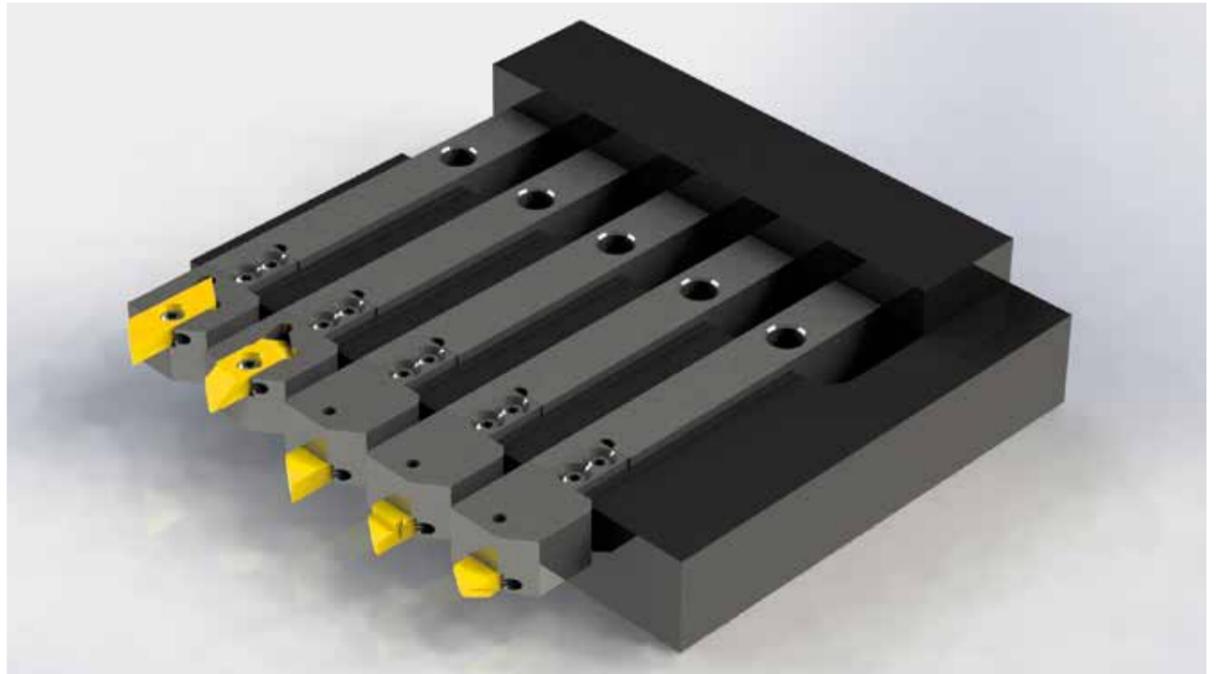
In Innenräumen von Langdrehmaschinen mit Linearschlittensystemen sind häufig sehr beengte Platzverhältnisse vorzufinden. Um einen schnellen und sicheren Werkzeugwechsel in der Maschine zu gewährleisten, haben wir ein zweiteiliges, sehr kompaktes und wirtschaftliches Werkzeugwechselsystem mit seitlich verschraubten Kassetten entwickelt. Auf dem Werkzeuggrundkörper, welcher flexibel an die vorhandenen Maschinenbedingungen angepasst ist, können unterschiedliche standardisierte Kassetten zum Einstecken, Längsdrehen, Formstechen und Abstechen verwendet werden.

Im gleichen Grundkörper können sowohl linke als auch rechte Kassetten gespannt werden, somit kann die Schneide direkt an der Führungsbuchse, als auch direkt an der Abgreifspindel positioniert werden. Sämtliche Werkzeuge sind wahlweise mit oder ohne innere Kühlmittelzufuhr lieferbar.

Das MSLD-System ist ab sofort lieferbar und bietet exzellente Möglichkeiten der Produktionsoptimierung auf Langdrehmaschinen. Das Schwanog Vertriebsteam steht für weitere Details oder Fragen jederzeit gerne zur Verfügung.

System-Highlights:

- Innere Kühlmittelzufuhr direkt an die Schneide
- IK-Anschlüsse links und hinten bzw. maschinenspezifisch ausgelegt
- Hohe Flexibilität durch standardisierte Wechselkassetten
- Schneide sowohl direkt an der Führungsbuchse als auch an der Abgreifspindel positionierbar
- Bedienerfreundlicher und einfacher Werkzeugwechsel in der Maschine über seitlich verschraubte Wechselkassette
- Erhöhung der Standzeiten durch gezielte Kühlung
- Verbesserter Spanablauf
- Kurze, kompakte Werkzeug- und Kopflängen



Grundplatte bestückt mit Werkzeugen



Grundkörper mit Wechselkassetten

Kapazitätserweiterung bei UBR Italien:

NEUE A. HAAS-SCHLEIFMASCHINE AM STANDORT UBR ITALIEN INSTALLIERT!

Der italienische Markt bietet noch enorm viel Potenzial für Schwanog Lösungen. Die intensive Arbeit mit unserem Partner UBR zeigt Früchte und so konnte mit der Lieferung einer neuen A. Haas-Schleifmaschine der nächste Schritt zur Erweiterung und Modernisierung der Fertigung erfolgreich vollzogen werden.

Die neue Schleifmaschine macht uns in Italien noch leistungsfähiger und setzt auch ein Zeichen in Richtung Neukundengewinnung und Verkürzung der Lieferzeiten für bestehende Kunden. Die Maschine ist bereits in der neuen Halle installiert und funktioniert reibungslos. Der komplette Umzug von UBR erfolgt in den Sommerferien, damit es zu keinen Engpässen oder Lieferschwierigkeiten kommt.

Wir wünschen dem UBR-Team viel Erfolg und freuen uns auf den Ausbau der Zusammenarbeit!



Anlieferung und Installation der A. Haas-Schleifmaschine

Vollhartmetall-Spiralbohrer, Überdrehplatte und Planstechen:

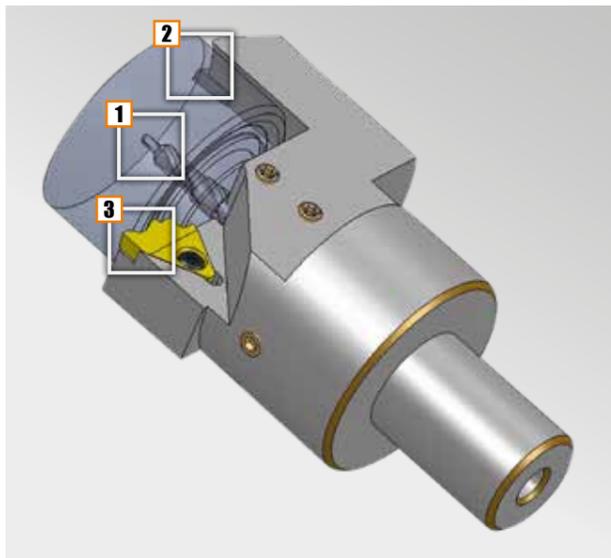
DAS 3 IN 1 MULTIWERKZEUG!

Unser Kunde hat uns mit einer besonderen Herausforderung beauftragt, die wir mit einem Multiwerkzeug gelöst haben.

Es galt, bei einem bereits sehr gut optimierten Werkstück die Stückkosten nochmals zusätzlich zu senken, um für unseren Kunden einen bedeutenden Serienauftrag sicher zu stellen. Und das Ergebnis kann sich sehen lassen, denn unsere Techniker haben ein Sonderwerkzeug entwickelt, das drei Bearbeitungsschritte in einem kombiniert:

- 1. Vollhartmetall-Spiralbohrer
- 2. Überdrehplatte
- 3. Planstechen mit PWP-Platte

Wenn auch Sie vor der Aufgabe stehen, Kosten zu senken und Erträge zu steigern, rufen Sie uns einfach an oder senden uns Ihre Werkstückzeichnung.



Das Schwanog Multiwerkzeug

Die Vorteile:

- Absolut prozesssicheres Arbeiten
- Kein Werkzeugwechsel erforderlich
- Deutliche, zweistellige Stückkosten Reduzierung
- Verminderter Prüfaufwand

Formbohren mit Schwanog:

RÜCKBLICK WEBINAR!



Ralf Lang und Julia Mauch im Webinar-Einsatz

Das Formbohren zählt zu den am meisten eingesetzten Anwendungen in der Bearbeitung von Präzisionsteilen, und ist dementsprechend auch von großer Bedeutung für die Steigerung der Produktivität bei unseren Kunden.

In unserem Webinar am 04. April 2023 haben wir die einzelnen Bohrverfahren erläutert, die Schwanog Bohrsysteme vorgestellt und beste Beispiele aus der Praxis präsentiert, die zu deutlichen Kostenreduzierungen führen. Unser Experte Ralf Lang zeigte auch auf, bei welchen Bohranwendungen jeweils Wechsellattenbohrer oder Vollhartmetall-Formbohrer zum Einsatz kommen.

Wir bedanken uns bei allen Teilnehmern unseres Webinars für die erneut hohe Beteiligung und die interessante Fragerunde sowie die Diskussionen im Anschluss.

Freuen Sie sich jetzt schon auf das nächste Schwanog-Webinar im Herbst, über das wir Sie wieder frühzeitig informieren.

Schwanog Messteam on tour:

RÜCKBLICKE UND AUSBLICKE!

Fachmessen zählen für uns zu den wichtigsten Marketingmaßnahmen, bieten sie doch den persönlichen Dialog mit unseren Kunden in aller Welt. So können wir neue Impulse und Anforderungen aufnehmen und unsere Lösungen direkt präsentieren.

Messerückblick PMTS, EASTEC und FITMA

Die USA-Messen PMTS in Cleveland und EASTEC in West Springfield sowie die FITMA in Lomas de Sotelo, Mexico waren von hoher Besuchsfrequenz und großem Interesse an unseren Lösungen geprägt. Neben vielen Gesprächen mit langjährigen Kunden konnten wir auch zahlreiche Neukunden gewinnen und von Schwanog überzeugen.



Eastec, Michigan



PMTS, Cleveland

Messeausblick EMO, CMTS und SOUTHTEC
Besuchen Sie uns auf den nächsten Fachmessen und informieren Sie sich über unsere Lösungen, wie zum Beispiel dem neuen MSLD-System für Langdreher.

EMO
18.– 23.09.2023
Hannover
Halle 5, Stand B46



CMTS Canadian Manufacturing Technology Show
25.– 28.09.2023
Toronto Congress Centre - Kanada
Stand 2236



SOUTHTEC
24.– 26.10.2023
Greenville SC
Stand 1441




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