

SEITE  
03

Das Schwanog ESCOMATIC® System:  
Wir haben den Wunsch vieler Kunden umgesetzt und  
unser Programm neben den Einstechwerkzeugen für  
alle Maschinentypen auch gleich...



SEITE  
04

Erfolgreiche internationale Messeauftritte:  
Endlich ist wieder Messezeit – und so konnten wir  
mit hoher Motivation und Begeisterung unseres  
Messteams...



Knoth GmbH setzt auf Schwanog:

**HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT  
IN DER STOSS-BEARBEITUNG!**

SEITE  
02



## EDITORIAL:

Sehr geehrte Geschäftspartner:innen,  
mit unserer dritten News in diesem Jahr  
möchten wir Ihnen neben hoch produktiven  
Anwendungsthemen auch die Welt von  
Schwanog inside etwas näher bringen.

Mit unserem Kundenreport auf Seite 2  
präsentieren wir Ihnen das Unternehmen  
Knoth Metallwaren, das unsere Stoßwerk-  
zeuge mit großem Erfolg einsetzt.

Ganz im Fokus höchster Produktivität bei  
schwer zerspanbaren Materialien steht auch  
unser Bericht über das Schwanog Escomatic  
System auf Seite 3 dieser News.

Doch neben erstklassigen technischen Lö-  
sungen lässt sich langfristiger Markterfolg  
nur mit einem eingespielten, motivierten  
Team erreichen. Deshalb setzen wir auf  
qualifizierte Ausbildung und langfristige  
Bindung unserer Mitarbeitenden. Lesen  
Sie hierzu unsere News auf Seite 3 und 4  
dieser Ausgabe.

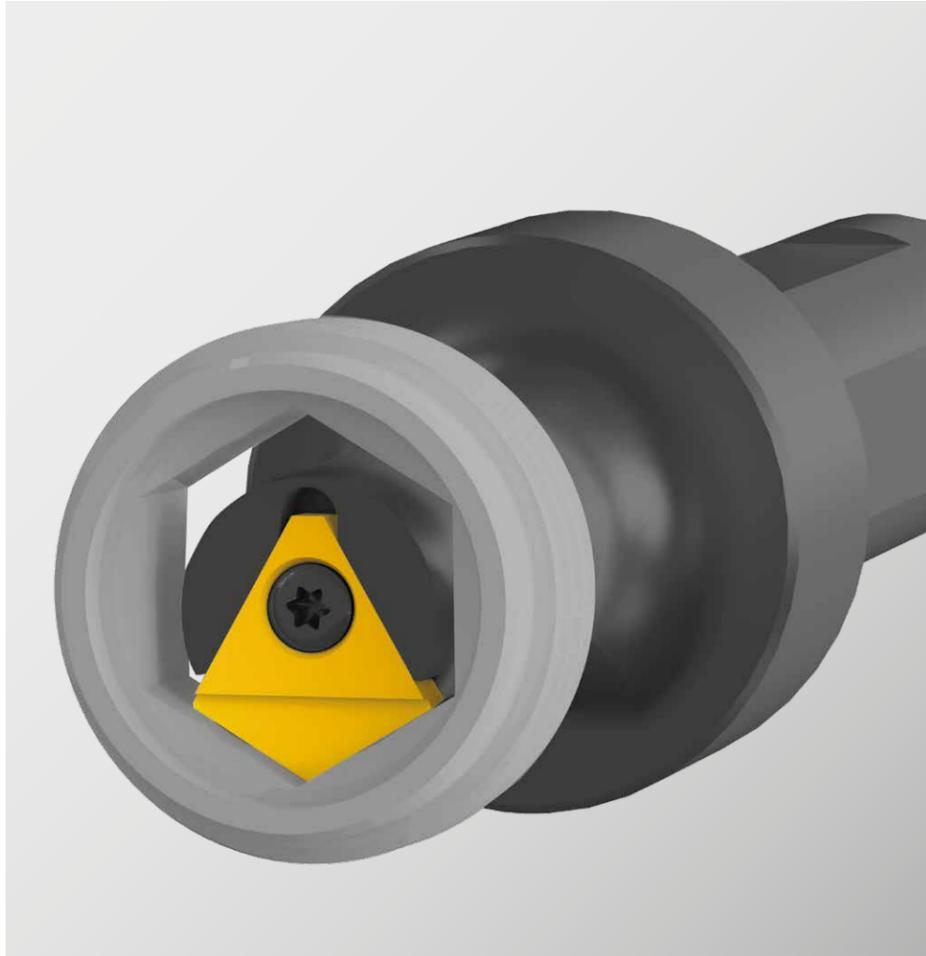
Wie wichtig der persönliche Dialog mit  
unseren Kunden ist, haben einmal mehr auch  
die internationalen Fachmessen bewiesen.

In diesem Sinne stehen wir mit unserem  
Team für Sie bereit und wünschen Ihnen  
für das letzte Quartal diesen Jahres viel  
Erfolg!

Clemens Güntert  
Geschäftsführer

Höchste Produktivität in der Stoßbearbeitung:

## KNOTH GMBH AUS MAULBRONN SETZT KONSEQUENT AUF SCHWANOG LÖSUNGEN.



Schwanog 6-Kant Stoßwerkzeug mit Wechselplatte

Das mittelständische Unternehmen Knoth GmbH aus Maulbronn wurde 1955 gegründet und hat sich in über 65 Jahren erfolgreicher Firmenentwicklung auf die Fertigung komplexer Drehteile in höchster Präzision spezialisiert. Im Jahre 2016 wurde Kerstin Combe, Enkelin des Firmengründers, alleinige Gesellschafterin des Unternehmens, unterstützt von ihrem Ehemann Christian Combe als Geschäftsführer sowie einem Team von rund 20 erfahrenen Mitarbeiter:innen.

Die Knoth GmbH hat sich auf zwei Kernkompetenzfelder fokussiert. Die Fertigung komplexer Drehteile nach Kundenspezifikationen, vorwiegend für die Hydraulik- und Elektromagneteindustrie und die Luft- und Raumfahrt sowie Baugruppen inklusive Montage. Dabei ist das Unternehmen offen für alles. Gefertigt wird in allen gewünschten Materialien, mit sämtlichen Oberflächen- und Wärmebehandlungen, komplett montiert und fertig verpackt direkt an die Kunden geliefert. Jedes Jahr werden rund 3 Mio. Teile produziert, zumeist in Kleinserien von 500 bis 5.000 Stück.

Eines der Erfolgsgeheimnisse des Unternehmens ist die Bereitschaft, kontinuierlich in neueste Technologien und Fertigungsverfahren zu investieren, um so allen Kunden höchste Produktivität zu garantieren.

Dabei gilt – je komplexer die Aufgabenstellung, desto deutlicher wird der Vorteil für die Kunden. Bestes Beispiel: Ein Kunde benötigt eine Baugruppe aus mehreren Drehteilen und Normalien mit Erstmusterprüfbericht, Umstempelkennzeichnung, Oberflächen- und Wärmebehandlung sowie spezifischer Verpackung. Alles termingerecht und in verlässlicher Qualität geliefert.

Kein Problem – dank TÜV-Berechtigung zur Umstempelung nach DIN 13401, Zertifizierung nach DIN ISO 9001 sowie höchster Prozesssicherheit.

### Zwei Unternehmen, getrieben von höchster Kundenorientierung

Die hohe Kundenorientierung als feste Säule der Unternehmensphilosophie von der Knoth GmbH passt sehr gut zu den Qualitäten, die das Unternehmen Schwanog auszeichnen. Und so war es wohl nur eine Frage der Zeit, bis sich Schwanog als Zulieferer für hochproduktive Werkzeuglösungen bei Knoth etablieren konnte. Seit 2017 berät Andreas Bornbaum als Technischer Vertriebsmitarbeiter das Unternehmen und konnte für eine deutliche Produktivitätssteigerung bei Stoßanwendungen sorgen.

### Verzahnungsstoßen und 6-Kant Stoßen in beeindruckender Produktivität

Das Unternehmen Knoth setzt in der Produktion die Schwanog Werkzeuglösungen für das Verzahnungsstoßen, innen und außen, sowie das 6-Kant Stoßen als Innenbearbeitung ein. Diese Schwanog-Werkzeuge haben sich in unzähligen Anwendungen weltweit bewährt und die Vorteile haben auch das Unternehmen Knoth überzeugt.

Dazu zählen die Komplettbearbeitung auf der Maschine mit dem fertigen Bauteil von der Stange ohne Nachbearbeitung, kein weiterer Arbeitsgang auf einer zusätzlichen Maschine nötig, die Fertigung bis an den Bund heran und die hohe Flexibilität in der Materialauswahl.



Von links nach rechts: Andreas Bornbaum, Andreas Pfeifer und Christian Combe

### Geschäftsführer Christian Combe zeigt sich begeistert:

„Wir schätzen die Zusammenarbeit sehr, weil komplette Abläufe ausgearbeitet wurden. Es werden keine weiteren Nachbearbeitungen auf anderen Maschinen benötigt. Mit den Schwanog-Werkzeugen wird höchste Produktivität erzielt. Mit einem Werkzeug lassen sich Schlüsselflächen von 17-32 mm abdecken.“

Zudem ist Herr Bornbaum vor Ort immer sofort zur Stelle, wenn dringende Projekte anstehen sowie Armin Jaud vom technischen Innendienst der Firma Schwanog.“

Auch Herr Andreas Pfeifer, als Maschineneinrichter direkt mit den Anwendungen der Schwanog Werkzeuge betraut, unterstreicht die hohe Qualität der Schwanog Lösungen und die Unterstützung durch Herrn Bornbaum.

### Gemeinsam in die Zukunft

Angesichts der bereits seit über 5 Jahren andauernden, erfolgreichen Zusammenarbeit wird Schwanog, so Christian Combe, auch bei neuen Projekten immer mit einbezogen. Für Andreas Bornbaum ist die Zusammenarbeit mit der Knoth GmbH bestes Beispiel, wie zwei mittelständische Unternehmen die hohen Herausforderungen des Marktes gemeinsam meistern können.



Fertiges Teil mit Innensechskant

Beste Investition in die Zukunft:

## SCHWANOG SETZT AUF HOCH QUALIFIZIERTE AUSBILDUNG!

Sowohl im kaufmännischen Bereich als auch in der Fertigung setzt Schwanog schon seit jeher auf eine qualifizierte Ausbildung, mit dem klaren Ziel der langfristigen Beschäftigung im Unternehmen.

Unter der Führung von Ausbildungsleiter Patrick Faller werden aktuell 6 Azubis als Zerspanungsmechaniker ausgebildet. Darunter ganz frisch unser Neuzugang, Jannik Hummel, der am 01.09.22 seine Ausbildung bei uns begonnen hat. Auf diesem Weg wünschen wir ihm einen guten Start.

Das Niveau der Ausbildungs-Werkstatt ist durch kontinuierliche Investitionen geprägt, um allen Azubis eine perfekte Unterstützung auf dem technologisch neuesten Stand zu bieten.

So ist neben mehreren konventionellen Maschinen für das Bohren, Fräsen, Drehen und Schleifen seit Juli dieses Jahres auch ein 6-Achs-Roboter von Fanuc Teil der Werkstatt-Ausstattung. Damit ist sichergestellt, dass alle Azubis die Grundkenntnisse erlernen können, wie man einen Roboter programmiert

und steuert. Mit dieser hohen Qualität der Ausbildung stehen jedem Azubi für seinen zukünftigen beruflichen Werdegang bei Schwanog alle Türen offen.

So arbeitet zum Beispiel ein ehemaliger Azubi für 4 Monate in den USA, um die Kolleg:innen von Schwanog LLC zu unterstützen. Und ein anderer ehemaliger Azubi hat nebenberuflich seine Ausbildung zum Techniker erfolgreich abgeschlossen und ist nun als Prozessoptimierer tätig.

Diese Beispiele zeigen, dass junge Menschen mit Willen und Biss in der Ausbildung auch bei einem mittelständischen Unternehmen wie Schwanog erstklassige Entwicklungschancen haben.



Von links nach rechts: Unsere Auszubildenden aus dem 2., 3. und 4. Lehrjahr Jason Heler, Fabian Hummel, Alexander Wolf, Malcolm Trost, Ben Läßig



Jannik Hummel, 1.Lehrjahr



Jason Heler (links) und Ausbildungsleiter Patrick Faller (rechts)

Höchste Produktivität auch bei schwer zerspanbaren Materialien:

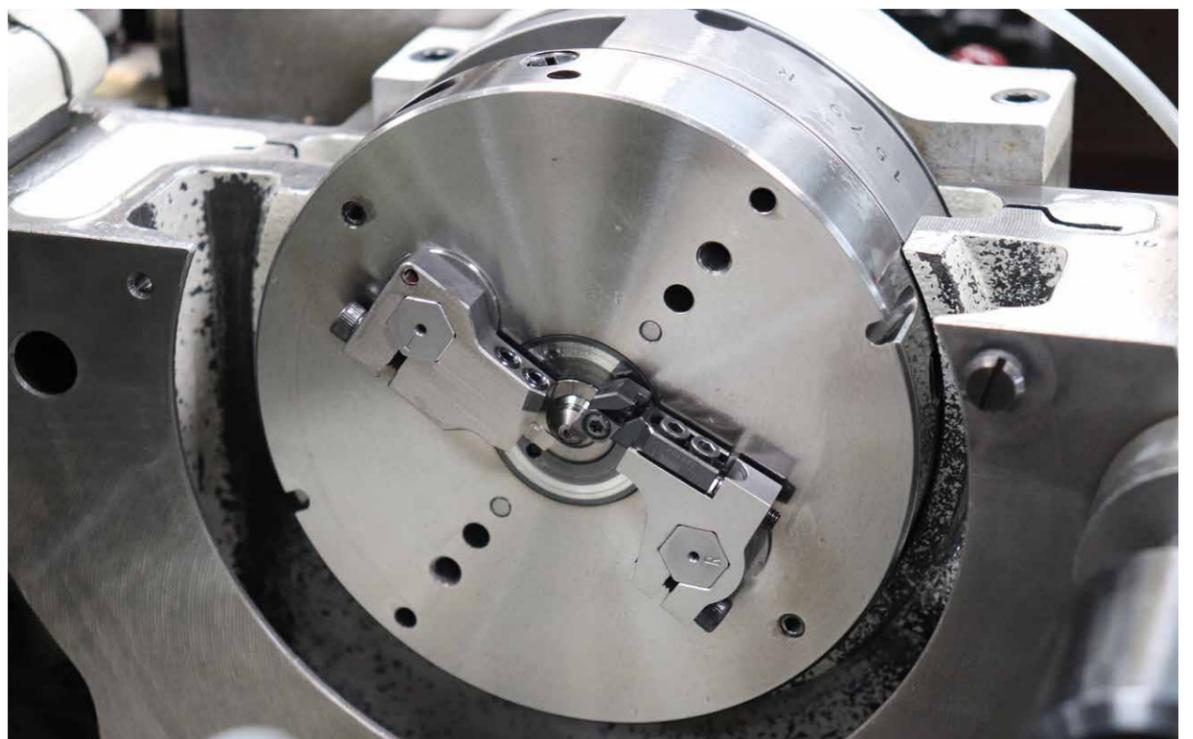
## DAS SCHWANOG ESCOMATIC® SYSTEM!

Gerade auch in der Fertigung von Mikro-Drehteilen setzen unsere Kunden häufig ESCOMATIC®-Maschinen ein. Deshalb haben wir den Wunsch vieler Kunden umgesetzt und unser Programm neben den Einstechwerkzeugen für alle Maschinentypen auch gleich um die passenden Halter erweitert. Dies umfasst nun alle Halter von den kurvengesteuerten Maschinen D2, D4, D5 und D6, bis zu den neuen Maschinen D2/D5 CNC und NM New Mach.

Für manche Maschinen muss zwar der Kopf auf eine Sechskantwelle umgebaut werden – dieser Umbau ist jedoch technisch einfach und mit einem nur geringen Aufwand verbunden.

Praxistests mit drei verschiedenen Drehteilen in drei unterschiedlichen Materialien haben gezeigt, dass man grundsätzlich unter allen Rahmenbedingungen erheblich profitiert. So konnten in den Versuchsreihen Werkzeugkosteneinsparungen von 57% bis zu 97% erzielt werden.

**Besonders interessant für Anwendungen mit hochfesten Werkstoffen: Je schwieriger das zu zerspanende Material, desto höher ist die Werkzeugkosteneinsparung!**



### Die Vorteile:

- Enorme Reduzierung der Werkzeugkosten, nachweislich von bis zu 97%
- Durch höchste Wechselgenauigkeit entfällt das separate Einstellen beim Werkzeugwechsel
- Deutliche Zeitersparnis beim Plattenwechsel
- Wesentlich geringere Stillstandkosten durch weniger Werkzeugwechsel
- Komplett Lösungen für die gesamten Baureihen der ESCO Maschinen



Hier finden Sie die vollständigen Ergebnisse des Praxistests

Feierstunde bei Schwanog in Villingen-Schwenningen:

## EHRUNG DER 10-JÄHRIGEN JUBILAR:INNEN!

Mit einer kleinen Feierstunde hat sich Clemens Güntert bei sieben langjährigen Mitarbeitenden für ihre Treue, Loyalität und Leistung bedankt. Wir stellen Ihnen gerne die geehrten Mitarbeiter:innen vor:

### Karl-Joachim Dreßler

Prozessoptimierer

Nach seiner Ausbildung zum Werkzeugmacher war Herr Dreßler als CNC-Fräser in der Einzelteilfertigung tätig. Später folgte die Weiterbildung zum Industriemeister. Von dort an verantwortete er zunächst die AV Betreuung für Produktverlagerungen ins Ausland. Anschließend arbeitete er für einen Drehteilehersteller und war dort für die Fertigungssteuerung und AV zuständig. Es folgte die Anstellung als Anwendungstechniker beim Schleifmaschinenhersteller Haas. Seit 10 Jahren ist Herr Dreßler nun für die Entwicklung und Optimierung der Produktionsprozesse bei Schwanog zuständig. Er bereichert das gesamte Team mit seinem großen und wertvollen Erfahrungsschatz und ist für Schwanog nicht mehr wegzudenken!

### Marco Rais

Konstrukteur

Marco Rais ist 33 Jahre alt und hat seine Karriere bei Schwanog zunächst als Werkzeugschleifer an einer Haas-Maschine begonnen. Nach 6 Jahren startete er eine Weiterbildung zum Meister, die er erfolgreich abschloss. Heute arbeitet Marco Rais als Konstrukteur bei Schwanog und ist eine wertvolle Bereicherung für das Konstruktions-Team.

### Andreas Kienzler

Konstruktionsleiter

Andreas Kienzler ist 34 Jahre alt. Nach seiner Ausbildung und Tätigkeit als Industriemechaniker folgte in den Jahren 2010-2012 die Weiterbildung zum Techniker. Nach sechs Jahren Tätigkeit als Konstrukteur bei Schwanog trägt er seit 2018 die Verantwortung für die Konstruktionsleitung. Mit seinem technischen Know-how leitet Herr Kienzler sein 10-köpfiges Team voller Begeisterung und Engagement.

### Sandra Bergold

Maschineneinrichterin Haas Maschine

Sandra Bergold ist mit ihren 38 Jahren bestes Beispiel, dass sich eine Umschulung in den Traumberuf lohnen kann. Denn nach ihrer Ausbildung zur Industriekaufrau folgte eine Umschulung zur Industriemechanikerin mit anschließenden Tätigkeiten als CNC-Fräserin und Werkzeugschleiferin, bevor sie 2012 ins Schwanog-Team wechselte.

### Karolina Iwers

Controlling

Nach ihrer Ausbildung war Karolina Iwers in ihrem Ausbildungsbetrieb im Einkauf tätig. 2011 absolvierte sie eine Weiterbildung zur Fremdsprachenkorrespondentin. Nach ersten Jahren im Verkaufsdienst bei Schwanog bildete sich die heute 35-jährige Karolina Iwers zur Betriebswirtin weiter und wechselte ins Controlling. Als echte Zahlenjongleurin hat sie stets alle betriebswirtschaftlichen Faktoren im Blick!



Von links nach rechts: Claudia Cengic, Karolina Iwers, Clemens Güntert, Karl-Joachim Dreßler, Marco Rais, Andreas Kienzler, auf dem Foto fehlen: Stefanie Springer und Sandra Bergold

### Stefanie Springer

Konstrukteurin

Stefanie Springer ist 33 Jahre alt und hat zunächst eine Ausbildung mit anschließender Anstellung als Zerspanungsmechanikerin absolviert. Durch ihre Weiterbildung zur Technikerin konnte sie 2012 als Werkzeugkonstrukteurin für Schwanog gewonnen werden. Derzeit befindet sich Frau Springer in Elternzeit, um sich ganz ihrer 1-jährigen Tochter zu widmen.

### Claudia Cengic

Montage

Claudia Cengic ist mit ihren 49 Jahren eine erfahrene Mitarbeiterin. Nach ihrer Ausbildung zur Metallwerkerin war sie in ihrem Ausbildungsbetrieb im Maschinenbau für die Wareneingangs- und Qualitätskontrolle zuständig. Nach verschiedenen Tätigkeiten, so auch in Vertrieb und Einkauf, wechselte Claudia Cengic zu Schwanog, zunächst in der Lagerverwaltung und seit 2019 in der Montage. Mit ihrer umsichtigen Arbeitsweise hat sie alles bestens im Griff.

Im intensiven Dialog mit Kunden und Interessenten:

## ERFOLGREICHE TEILNAHME AN INTERNATIONALEN FACHMESSEN!

Endlich ist wieder Messezeit – und so konnten wir mit hoher Motivation und Begeisterung unseres Messeteams die ersten beiden internationalen Fachmessen AMB und IMTS erfolgreich bestreiten.

Durch die praktisch zeitgleiche Terminierung der Messen AMB in Stuttgart und IMTS Chicago war die Durchführung eine besondere Herausforderung in Logistik und Manpower, die aber hervorragend gemeistert wurde. Auch an dieser Stelle ein Dank an unser Messeteam für die souveränen Präsentationen.

Passend zum Ausbildungsthema auf Seite 3 dieser News waren wir auch erstmals auf der Messe „Jobs for Future“ für Arbeitsplätze, Aus- und Weiterbildung sowie Studium in VS-Schwenningen vertreten. Dabei haben die Besucher vor allem den direkten Kontakt und Austausch mit unserem Azubi-Team geschätzt, um so alles hautnah und persönlich über Schwanog zu erfahren.



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