# NEWS.

03
26

DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN, MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

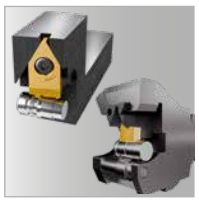
SEITE 02

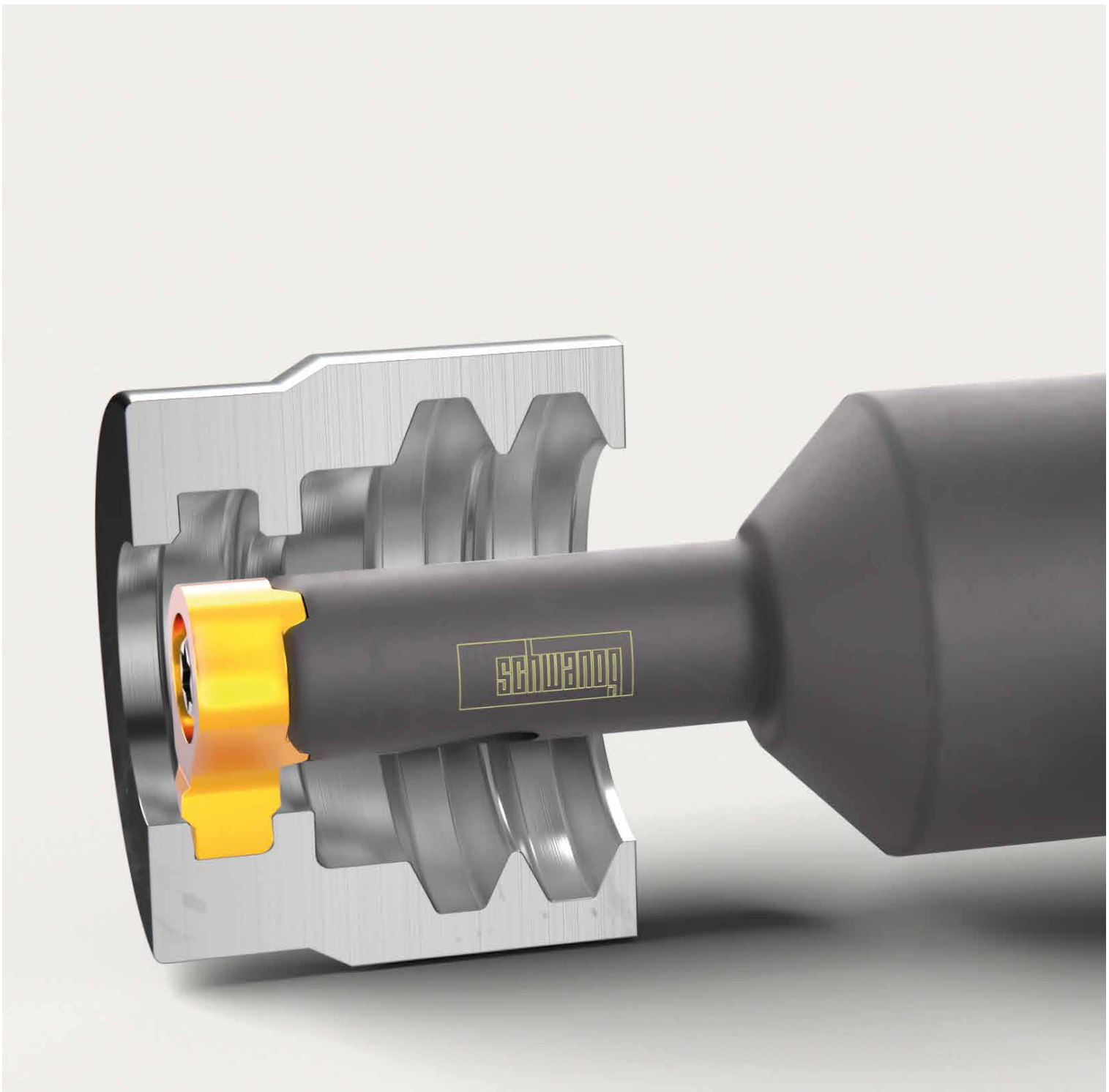
**Das neue Webinar Spanleitstufen an Profilwerkzeugen:**
In unserem nächsten Webinar zeigen wir praxisnah auf, welche Faktoren für eine zuverlässige Spanbildung und Spanabfuhr entscheidend sind …



SEITE 02

**Kalibrieren und Skiving mit Schwanog:**
Die industrielle Serienfertigung ist oftmals geprägt durch enge Maßtoleranzen, hohe Anforderungen an Oberflächenqualität und Prozessstabilität sowie hart kalkulierte Margen …






Das neue Schwanog WPI-S-System:

## DIE HOCHPRODUKTIVE OPTION FÜR DAS EINSTECHEN IN KLEINEN BOHRUNGEN!

SEITE 03



## EDITORIAL

**Sehr geehrte Geschäftspartner,**

hier ist sie – die neueste Ausgabe unserer Schwanog News, mit der wir Sie wieder über erstklassige Möglichkeiten zur Senkung Ihrer Stückkosten und Themen rund um Schwanog informieren.

Ein erstes Technikhighlight erwartet Sie auf Seite 2 dieser News. Hier beleuchten wir das Kalibrieren und Skiving und stellen Ihnen die wichtigsten Fakten und Vorteile dieser beiden Feinbearbeitungsverfahren vor.

Schwerpunktthema der Ausgabe 3 ist unser neues WPI-S-System, ideal für das Einstechen in kleine Bohrungen ab Ø 10 mm. Lesen Sie hierzu unseren Bericht auf Seite 3 und erfahren Sie, wie sich unter anderem die Werkzeugwechselkosten deutlich reduzieren lassen.

Mit Stolz blicken wir auf unsere drei Jubilare, die ihre 10-jährige Firmenzugehörigkeit feiern. Für uns sind langjährige Mitarbeiter eine wichtige Säule unseres Erfolgs und zugleich Antrieb, unsere Firmenkultur konsequent weiterzuentwickeln. Lesen Sie hierzu den Bericht ebenfalls auf Seite 3 dieser Ausgabe.

Und nicht zuletzt lohnt sich ein kurzer Blick zurück - auf Seite 4 reflektieren wir unsere Messeauftritte auf der AMB und IMTS – vielen Dank allen Besuchern auf unseren Messeständen in Stuttgart und Chicago.

**Und nun wünschen wir Ihnen einen erfolgreichen Jahresendspurt!**

Clemens Güntert - Geschäftsführer

schwanog

Präzise Feinbearbeitung für stabile, optimierte Serienprozesse:

# KALIBRIEREN UND SKIVING MIT SCHWANOG!

**Die industrielle Serienfertigung ist oftmals geprägt durch enge Maßtoleranzen, hohe Anforderungen an Oberflächenqualität und Prozessstabilität sowie hart kalkulierte Margen. Dieser Spagat führt mit Werkzeugverschleiß und Maßabweichungen durch Aufbauschneidenbildung häufig an die Grenzen des konventionellen Drehens.**

Kalibrieren und Skiving bieten hier erstklassige Möglichkeiten, Maßhaltigkeit, Rundheit und Oberflächenqualität zu verbessern und damit auch die Standzeit zu erhöhen.

**Kalibrieren - speziell für den Einsatz auf Mehrspindeldrehautomaten**

Kalibrierwerkzeuge von Schwanog sind prädestiniert, die Maß- und Formgenauigkeit sowie Oberflächengüte zu verbessern. Gleichzeitig können Teilungsfehler der Spindeltrommel bei Mehrspindeldrehautomaten eliminiert werden. Kalibrieren wird deshalb zumeist als abschließender Bearbeitungsschritt nach dem Drehen eingesetzt.

Kalibrierwerkzeuge verfügen über eine Werkzeugschneide, eine einstellbare Gegenrolle oder starre Gegenführung sowie den Kalibrierhalter als schwingend gelagerte Werkzeugeinheit. Die Führung am erzeugten Durchmesser und der geringe Spanabtrag sorgen für eine gezielte Stabilisierung des Bearbeitungsprozesses.

**Skiving - erste Wahl auf Einspindeldrehautomaten**

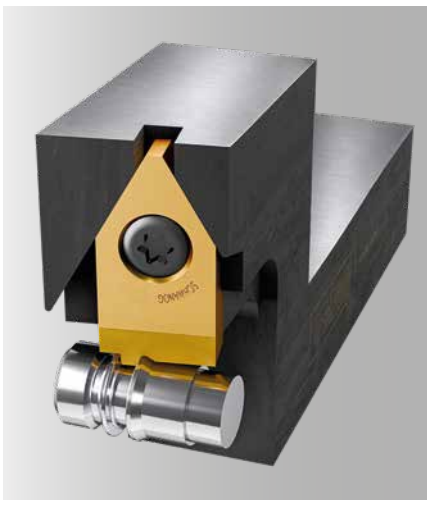
Skiving ermöglicht ebenfalls eine hochpräzise Feinbearbeitung, unterscheidet sich jedoch gegenüber dem Kalibrieren durch die fehlende Gegenrolle bzw. dem fehlenden Gleitstück.

Da das Skivingwerkzeug im Gegensatz zum Kalibrierwerkzeug nicht schwimmend gelagert ist, kann es den Teilungsfehler einer Spindeltrommel nicht ausgleichen. Durch die Schrägstellung der Wechselplatte ist immer nur ein Teil der Schneide im Einsatz. Dadurch verringert sich der Schneiddruck erheblich und ermöglicht so eine exzellente Oberflächengüte. Die Wechselgenauigkeit liegt bei überzeugenden < 0,02.

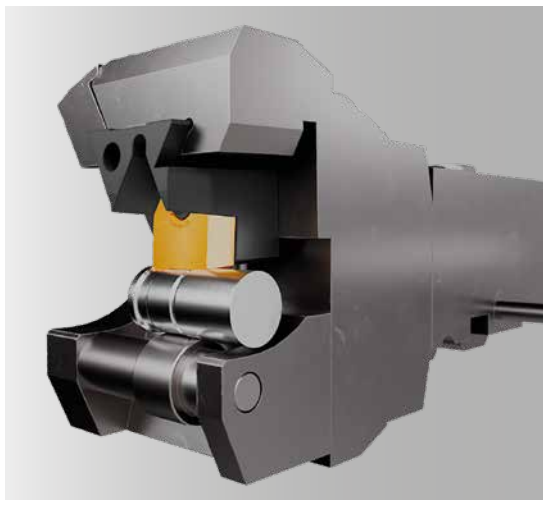
**Kalibrieren oder Skiving - die Prozessauslegung entscheidet**

Die Wahl und Auslegung des Verfahrens hängt wesentlich von dem Maschinentyp ab. Bei Mehrspindeldrehautomaten bietet sich häufig das Kalibrieren an, da entsprechende Werkzeugaufnahmen und der für das Verfahren erforderliche Bauraum zur Verfügung stehen.

Bei Einspindeldrehautomaten wird das Skiving eingesetzt, da zumeist die beengten Platzverhältnisse den Einsatz eines Kalibrierhalters erschweren oder nicht zulassen.



*Skiving mit Schwanog*



*Kalibrieren mit Schwanog*

**Unser Fazit**

Kalibrieren und Skiving eignen sich für prozesssichere und stabile Serienfertigungen. Beide Verfahren minimieren Maßstreuungen im einstelligen Mikrometerbereich und verbessern Rundheit sowie Oberflächenqualität. Gleichzeitig lassen sich Nacharbeit, Ausschuss und zusätzliche Bearbeitungsschritte wie das Schleifen reduzieren.

Entscheidend für den Erfolg ist eine auf die jeweilige Anwendung abgestimmte Kombination aus Aufmaß, Vorschub, Werkzeugführung, Schnittgeschwindigkeit und Kühlung. Damit bieten Schwanog Kalibrier- und Skivingwerkzeuge nicht nur die gezielte Möglichkeit zur Qualitätssteigerung, sondern auch die Optimierung der gesamten Prozesskette, der Takt- und Werkzeugstandzeit.

**Sprechen Sie mit uns über Ihre Herausforderungen - wir bieten Ihnen mit unseren Kalibrier- und Skiving-Werkzeugen eine exzellente Lösung!**

Jetzt die Performance Ihrer Profilwerkzeuge deutlich erhöhen:

# DAS NEUE WEBINAR: PERFEKTE SPANKONTROLLE IN THEORIE UND PRAXIS!

**Schluss mit unkontrolliertem Spanflug: Wie lassen sich Spanleitstufen an Profilwerkzeugen exakt auslegen und für maximale Performance optimieren? In unserem exklusiven Webinar zeigen wir Ihnen praxisnah, welche Hebel für eine weitgehend stabile Spanbildung und eine perfekte Spanabfuhr entscheidend sind.**

Im Fokus steht die wegweisende Auslegungsmethodik für Spanleitstufen an Profilwerkzeugen. Auf Basis neuester Untersuchungen zu Spanbruch und Spanleitung entschlüsseln wir die wichtigsten Erfolgsfaktoren und liefern Ihnen direkt anwendbare Optimierungsstrategien. Mit diesem Insider-Wissen heben Sie die Effizienz Ihrer eigenen Werkzeuge sofort auf ein neues Level.

**Wichtige Infos:**

**Mittwoch, 25.11.2026**

**10:00 - 10:30 Uhr**

**Die drei Schwerpunktthemen:**

- **Methode zur optimalen Auslegung von Spanleitstufen an Profilwerkzeugen**
  - Einführung in die methodischen Prozesse
- **Untersuchungen zum Spanbruch und Spanleitung**
  - Technologische Parameter
  - Werkzeuggeometrie
- **Werkzeugsysteme**
  - Axialer Spanfluss
  - Spaneinwölbung



Neben den theoretischen Grundlagen erhalten Sie exklusive Einblicke in reale Testreihen. Sie erleben live, wie stark technologische Parameter und die Werkzeuggeometrie das Spanverhalten revolutionieren können.

**Erfahren Sie in unserem Webinar, wie Sie Spanleitstufen gezielt auslegen und Ihre Zerspanungsprozesse spürbar wirtschaftlicher gestalten. Wir freuen uns auf Ihre Teilnahme! Ab dem 11. November haben Sie die Möglichkeit, sich über unsere Homepage für das Webinar anzumelden.**

Wir gratulieren sehr herzlich:

# 10-JÄHRIGES FIRMENJUBILÄUM BEI SCHWANOG!

**In diesem Jahr können wir gleich drei Jubilaren unseren besonderen Glückwunsch für 10 Jahre Firmenzugehörigkeit aussprechen. Wir sind dankbar für die Verbundenheit mit unserem Unternehmen und die Leistungen, die alle drei Jubilare in ihren Fachgebieten jeden Tag erbringen. Gerne stellen wir Ihnen die drei Mitarbeiter in einem kurzen Steckbrief vor:**



**Lara Durli,**
**Marketing**
**Eintritt: September 2016**

Mit ihrem Fachhochschulabschluss (BK I und BK II – Wirtschaft) im Gepäck startete Lara Durli im September 2016 bei Schwanog ihre Ausbildung zur Industriekauffrau mit Zusatzqualifikation. Diese schloss sie am 28. Februar 2019 erfolgreich ab. Im Anschluss daran wechselte sie in die Marketingabteilung, in der sie seither vielfältige Aufgaben übernimmt und ihre kreativen sowie organisatorischen Fähigkeiten einbringt.

**Aufgaben:**

- **Online-Marketing:** Betreuung und Weiterentwicklung unserer Social-Media-Kanäle und der Unternehmenswebsite sowie die Analyse relevanter Kennzahlen mithilfe von Google Analytics und SalesViewer.
- **Marketing und Kommunikation:** Organisation von Werbematerialien, Messen, Designprojekten, Employer Branding und Sponsoring.
- **Ausbildung:** Zusätzlich übernimmt Lara die Verantwortung als Ausbildungsleiterin für den kaufmännischen Bereich und begleitet unsere kaufmännischen Auszubildenden auf ihrem beruflichen Weg.

In ihrer Freizeit ist Lara sportlich und kreativ unterwegs – ob im Fitnessstudio, beim Schwimmen, Stand-up-Paddling oder Malen und Basteln. Außerdem besucht sie gerne Konzerte und Festivals und unternimmt viel mit Freunden. Auch ihre beiden Katzen Lotti und Lars gehören fest zu ihrem Alltag.



**Lorenz Herbst,**
**Werkzeugschleifen**
**Eintritt: September 2016**

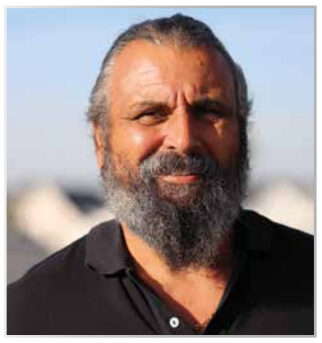
Im September 2016 begann Lorenz Herbst seine Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker, die er im Januar 2020 erfolgreich abschloss. Im Anschluss daran wechselte er direkt in das Team Werkzeugschleifen. Seither ist er an den Haas-Schleifmaschinen tätig und bringt dort sein Fachwissen und seine Erfahrung bei der Bearbeitung anspruchsvoller Werkzeugsysteme ein.

**Aufgaben:**

- **Präzisionsschleifen:** Bearbeitung hochkomplexer Geometrien an Schwanog-Werkzeugsystemen, die ein hohes Maß an Fachkenntnis, Präzision und Sorgfalt erfordern.
- **Wissenstransfer:** Durchführung von Mitarbeiterschulungen bei unseren Auslandsgesellschaften und damit aktive Unterstützung bei der Weitergabe von Fachwissen und der Sicherstellung einheitlicher Qualitätsstandards.

Aktuell erweitert Lorenz seine fachlichen und persönlichen Kompetenzen durch eine Weiterbildung zum Meister. Hierfür wünschen wir ihm weiterhin viel Erfolg und gutes Gelingen!

Seinen Ausgleich zum Arbeitsalltag findet Lorenz beim Motorradfahren sowie bei gemeinsamen Unternehmungen mit seinen Freunden.



**Peter Moritz,**
**Wareneingangskontrolle und Transport**
**Eintritt: September 2016**

Mit einer Ausbildung zum Zimmermann legte Peter Moritz 1984 den Grundstein für seinen beruflichen Werdegang. Nach erfolgreichem Abschluss im Jahr 1988 sammelte er zunächst wertvolle Berufserfahrung in seinem erlernten Handwerk. Anschließend führte ihn sein beruflicher Weg in den internationalen Transportbereich, wo er als Lkw-Fahrer europaweit unterwegs war. Im Jahr 2016 fand er schließlich seinen Weg zu Schwanog.

**Aufgaben:**

- **Wareneingangskontrolle:** Sorgfältige Prüfung und gewissenhafte Protokollierung der eingehenden Werkzeugsysteme als wichtiger Beitrag zur Sicherstellung unserer Qualitätsstandards.
- **Betrieblicher Transport- und Fahrdienst:** Zuverlässige Unterstützung der internen Abläufe durch die Durchführung vielfältiger Transport- und Fahrdienste.

Mit seiner Erfahrung, seiner Sorgfalt und seinem Einsatz leistet Peter einen wichtigen Beitrag zu den reibungslosen Abläufen im Unternehmen. Auch privat ist Peter gerne auf Achse: Seine große Leidenschaft gilt dem Motorradfahren. Ob in der näheren Umgebung oder auf ausgedehnten Touren – in seiner Freizeit ist er gerne auf zwei Rädern unterwegs.

Wirtschaftliches Einstechen in kleinen Bohrungen ab Ø 10 mm:

# DAS NEUE SCHWANOG WPI-S-SYSTEM!

**Explodierende Hartmetallpreise fordern smarte Lösungen: Wer Werkzeugkosten senken will, entscheidet sich heute bewusst für innovative Bearbeitungssysteme.**

Unser Team hat diese Herausforderungen frühzeitig erkannt und mit dem neuen WPI-S-System den perfekten Gamechanger für das Einstechen in kleinen Bohrungen entwickelt.

**Das neue WPI-S-System:**
Es revolutioniert das Inneneinstechen ab Ø 10 mm und ersetzt teure Vollhartmetall-Werkzeuge komplett. Bei geringen Einstechtiefen bis 1 mm meistert das System in spezifischen Anwendungen sogar Bohrungen ab Ø 9 mm.

Der größte Vorteil in jeder Produktion: der blitzschnelle Plattenwechsel!

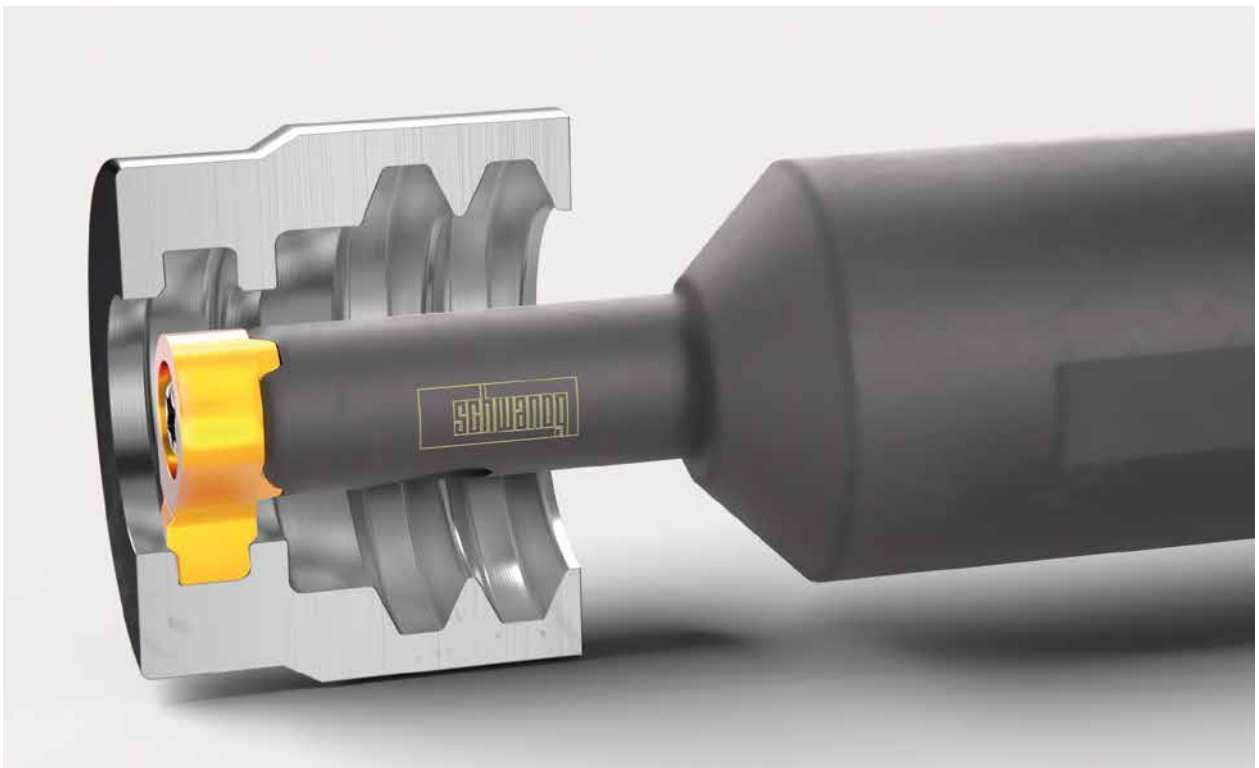
Bei Verschleiß tauschen Sie einfach nur die Schneidplatte – der perfekt eingestellte Grundkörper verbleibt direkt in der Maschine. Das spart überflüssige Rüstzeiten und kostentreibende Neueinstellungen.

Dank der smarten Kombination aus universellem, innengekühltem WPI-S-Grundkörper und individueller Wechselplatten reduzieren Sie den teuren Hartmetallanteil auf ein absolutes Minimum.

**Steigen Sie jetzt um auf das WPI-S-System und verpassen Sie Ihren Produktionskosten eine radikale Sparkur!**

## Die Vorteile im Überblick:

- **Deutlich geringere Hartmetallkosten**
  System-Wechselplatten statt kostenintensivem Vollhartmetall-Werkzeug
- **Spürbar reduzierte Werkzeugwechselkosten**
  Bei Verschleiß wird lediglich die Platte ausgetauscht, kein aufwendiger Werkzeugwechsel
- **Höchste Flexibilität**
  Universell einsetzbarer Grundkörper mit anwendungsspezifischen Wechselplatten



vma-werbeagentur.de

Herzlichen Glückwunsch an Jannik Hummel und Niklas Maier:

## ERFOLGREICHER AUSBILDUNGSABSCHLUSS!



*Niklas Maier (im Bild links) und Jannik Hummel (rechts)*

**Mit Jannik Hummel und Niklas Maier haben erneut zwei unserer Auszubildenden einen wichtigen Meilenstein erreicht und ihre Ausbildung erfolgreich abgeschlossen. Dazu gratuliert das gesamte Schwanog-Team ganz herzlich!**

Besonders freuen wir uns, dass beide auch nach ihrer Ausbildung Teil des Schwanog-Teams bleiben und ihre während der Ausbildung erworbenen Kenntnisse und Fähigkeiten bereits erfolgreich in ihren jeweiligen Bereichen einbringen. Mit ihrem Engagement und ihrer fachlichen Kompetenz leisten sie damit einen wertvollen Beitrag zu unserem Unternehmen.

**Jannik Hummel:** Jannik ist bereits seit März als qualifizierter Mitarbeiter im Schwanog-Schleifzentrum tätig. Mit seinen erworbenen Fachkenntnissen übernimmt er dort verantwortungsvolle Aufgaben und bringt sich erfolgreich in die täglichen Abläufe ein.

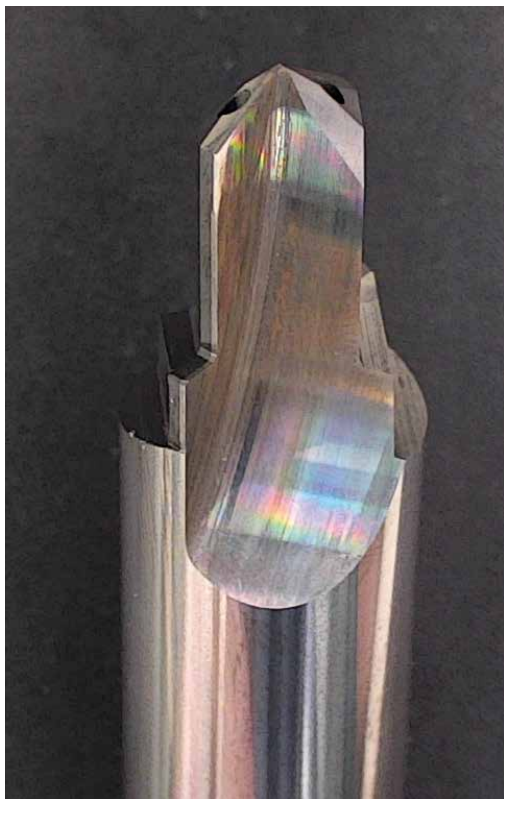
**Niklas Maier:** Niklas verstärkt unser IT-Team als ausgebildeter Mitarbeiter. Sein während der Ausbildung erworbenes Fachwissen setzt er bereits erfolgreich in der Praxis ein und trägt damit aktiv zur Weiterentwicklung unserer IT-Prozesse bei.

**Wir freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit und wünschen beiden für ihren beruflichen Weg bei Schwanog viel Erfolg, Freude an ihren Aufgaben und weiterhin spannende Herausforderungen.**

Wenn Formbohrer mit Wechselplatten an ihre Grenzen stoßen:

## SCHWANOG VOLLHARTMETALLBOHRER FÜR SPEZIFISCHE ANWENDUNGEN!

**Formbohren mit Schwanog Wechselplatten ist häufig die perfekte Wahl für Wirtschaftlichkeit und Flexibilität. Doch wenn Sie anspruchsvollste Bohrtoleranzen oder extreme Bohrtiefen meistern müssen, stoßen auch unsere Lösungen mit Wechselplatten an ihre Grenzen. Genau hier spielen die Vollhartmetallbohrer von Schwanog ihre absolute Stärke aus! Getreu unserer Philosophie fertigen wir ausschließlich Vollhartmetallwerkzeuge, die exakt auf Ihre spezifische Anwendung geschliffen werden.**



**Das Ergebnis:** Kompromisslose Präzision und maximale Effizienz selbst bei hochkomplexen Formgebungen.

**Für Ihren entscheidenden Vorsprung setzen wir auf diese drei Performance-Faktoren:**

**□ Optimierte Schneidkantenpräparation**
Das Geheimnis für überlegene Präzision, Produktivität und Prozesssicherheit. Durch gezielte Verrundung oder Verfasung werden Mikroscharten eliminiert. Das bringt maximale Kantenstabilität, minimiert Ausbrüche und sichert eine konstant überragende Bohrqualität. Gleichzeitig optimiert die veredelte Schneidkante den Spanfluss und senkt die Schnittkräfte – für spürbar stabilere Prozesse und maximale Werkzeugschonung.

**□ Effiziente Innenkühlung**
Kühlung da, wo es zählt: Direkt an der Schneide wird Wärme sofort abgeführt und der Spanfluss perfektioniert. Dadurch fahren Sie selbst bei extremen Bohrtiefen und schwer zerspanbaren Werkstoffen souverän höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe – bei absoluter Prozesskontrolle.

**□ High-End PVD- und CVD-Beschichtungen**
Unsere Hochleistungsbeschichtungen sind Ihr Hebel für maximale Standzeiten, rasant verkürzte Bearbeitungszeiten und deutlich sinkende Werkzeugkosten.

**Setzen Sie auf Schwanog Vollhartmetallbohrer: Ihr Erfolgsgarant, wo Wechselplatten ihr Limit erreichen!**

Die großen Leitmessen im Rückblick:

## ERFOLGREICHE MESSEAUFTRITTE ZUR AMB UND IMTS!

**Die beiden großen Leitmessen AMB und IMTS sind schon wieder Geschichte und wir blicken mit Freude und Zuversicht auf erfolgreiche Messeauftritte in Stuttgart und Chicago.**

Ein großes Danke an unsere Messeteams, die wieder von Planung, Aufbau, Durchführung und Abbau ganze Arbeit geleistet haben!




*AMB, Stuttgart*




*IMTS, Chicago*

75+ years schwanog

**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**