NEWS.

03
26

IL GIORNALE SCHWANOG PER CLIENTI, COLLABORATORI E AMICI DELL'AZIENDA

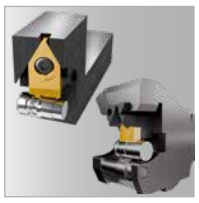
PAGINA 02

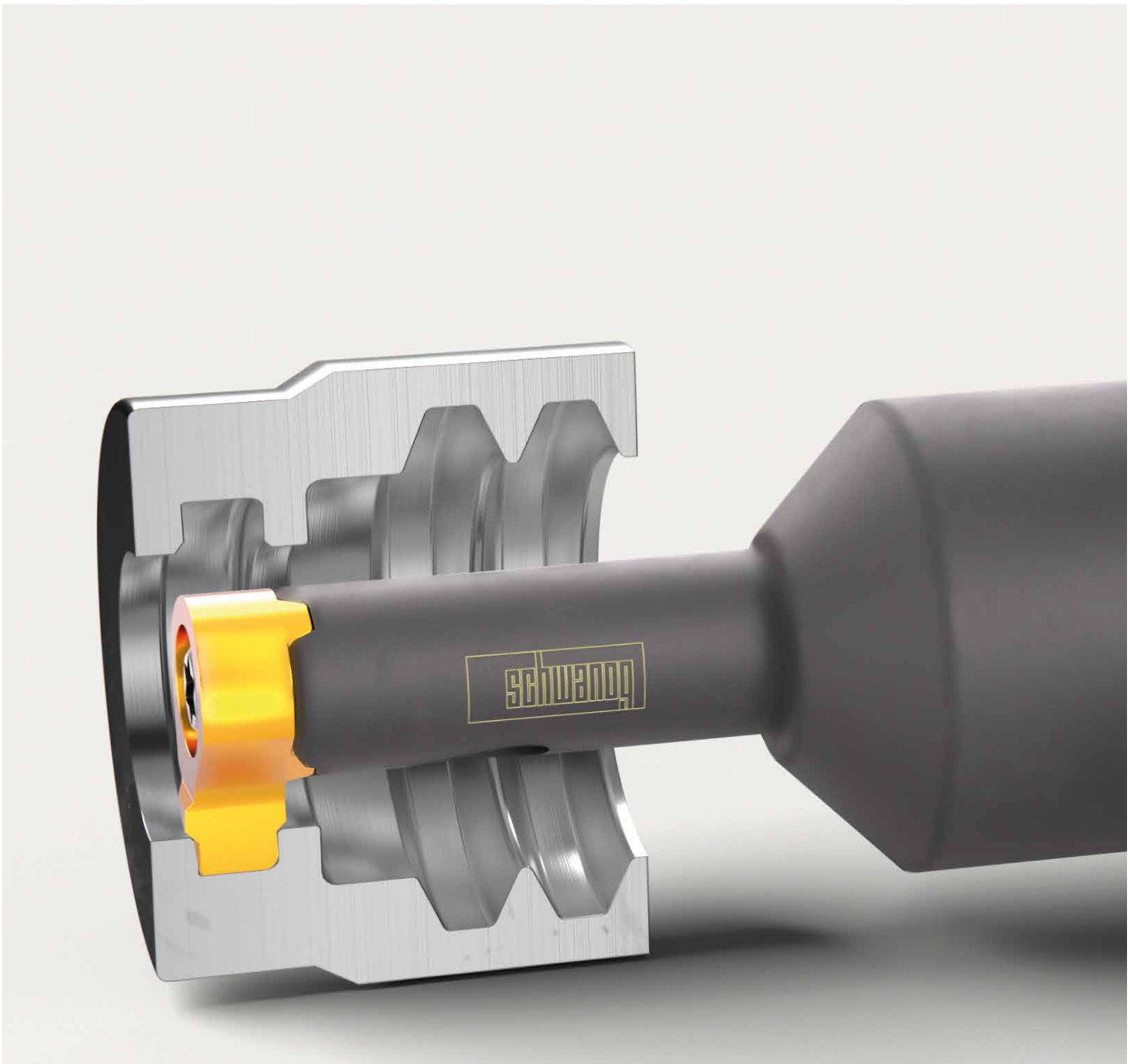
Il nuovo webinar sulla geometria dei rompitrucioli negli utensili profilati: Nel nostro prossimo webinar vi mostreremo, attraverso esempi pratici, quali fattori sono determinanti per una formazione affidabile del truciolo e un'evacuazione …



PAGINA 02

Calibratura e skiving con Schwanog:
La produzione industriale in serie è spesso caratterizzata da tolleranze dimensionali ristrette, elevati requisiti di qualità superficiale e stabilità del processo, nonché margini …





La soluzione ad alta produttività per la scanalatura interna di fori di piccolo diametro:

IL NUOVO SISTEMA SCHWANOG WPI-S!

PAGINA 03



EDITORIALE:

Cari Partner Commerciali,

Ecco la nuova edizione di Schwanog News! Anche questa volta vi presentiamo soluzioni efficaci per ridurre i costi unitari di produzione e vi aggiorniamo sulle ultime novità dal mondo Schwanog.

Il primo approfondimento tecnico vi attende a pagina 2. Qui analizziamo la calibratura e lo skiving, illustrando le caratteristiche principali e i vantaggi di questi due processi di finitura di precisione.

Il tema centrale del numero 3 è il nostro nuovo sistema WPI-S, ideale per la scanalatura interna in fori a partire da Ø 10 mm. Nell'articolo a pagina 3 scoprirete, tra le altre cose, come ridurre sensibilmente i costi di cambio utensile.

Siamo orgogliosi di festeggiare i dieci anni di servizio di tre nostri collaboratori.
I collaboratori di lunga data rappresentano uno dei pilastri del nostro successo e, al tempo stesso, uno stimolo a sviluppare costantemente la nostra cultura aziendale. Potrete conoscere le loro storie a pagina 3 di questo numero.

Infine, uno sguardo agli eventi passati: a pagina 4 ripercorriamo la nostra partecipazione alle fiere AMB e IMTS. Un sentito ringraziamento a tutti coloro che hanno visitato i nostri stand a Stoccarda e Chicago.

Vi auguriamo di concludere l'anno all'insegna del successo!

Clemens Güntert - Amministratore delegato

schwanog

Finitura di precisione per processi di produzione in serie stabili e ottimizzati:

CALIBRATURA E SKIVING CON SCHWANOG!

La produzione industriale in serie è spesso caratterizzata da tolleranze dimensionali ristrette, elevati requisiti di qualità superficiale e stabilità del processo, nonché margini di profitto particolarmente contenuti. La necessità di conciliare queste esigenze, insieme all'usura degli utensili e agli scostamenti dimensionali causati dalla formazione del tagliente di riporto, porta spesso la tornitura convenzionale ai limiti delle sue possibilità.

In questi casi, la calibratura e lo skiving offrono soluzioni eccellenti per migliorare la precisione dimensionale, la rotondità e la qualità superficiale, contribuendo anche ad aumentare la durata degli utensili.

Calibratura – particolarmente indicata per i torni automatici multimandrino

Gli utensili di calibratura Schwanog sono ideali per migliorare la precisione dimensionale e di forma, nonché la qualità superficiale. Consentono inoltre di compensare gli errori di indicizzazione del tamburo portamandrini nei torni automatici multimandrino. Per questo motivo, la calibratura viene generalmente impiegata come operazione finale di lavorazione dopo la tornitura. Gli utensili di calibratura sono dotati di un tagliente, di un controrullo regolabile o di una controguida rigida e di un portautensile di calibratura. Questi elementi formano un gruppo utensile montato in modo oscillante. La guida dell'utensile sul diametro lavorato e la ridotta asportazione di materiale contribuiscono a stabilizzare in modo mirato il processo di lavorazione.

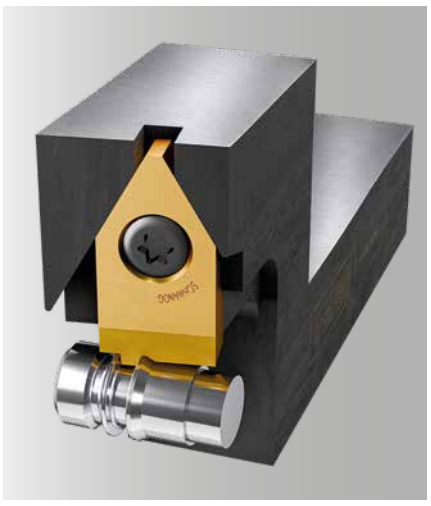
Skiving – la soluzione ideale per i torni automatici monomandrino

Anche lo skiving consente lavorazioni di finitura ad altissima precisione, ma, a differenza della calibratura, non prevede l'impiego di un controrullo né di un pattino di contrasto.

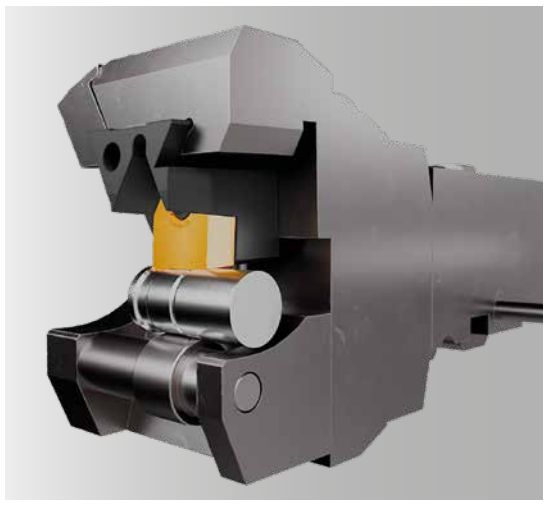
Poiché, a differenza dell'utensile di calibratura, l'utensile per skiving non è montato in modo flottante, non può compensare gli errori di indicizzazione del tamburo portamandrini. Grazie all'inclinazione dell'inserto intercambiabile, durante la lavorazione viene impegnata soltanto una parte del tagliente. Questo riduce sensibilmente la pressione di taglio, consentendo di ottenere un'eccellente finitura superficiale. La precisione di cambio è inferiore a 0,02: un valore eccellente.

Calibratura o skiving – la corretta progettazione del processo fa la differenza

La scelta e la progettazione del processo dipendono principalmente dal tipo di macchina utensile. Nei torni automatici multimandrino, la calibratura rappresenta spesso la soluzione più indicata, grazie alla disponibilità di portautensili adeguati e dello spazio necessario per eseguire questa lavorazione. Nei torni automatici monomandrino si ricorre invece allo skiving, poiché gli spazi ridotti rendono spesso difficile o impossibile l'impiego di un portautensile di calibratura.



Skiving con Schwanog



Calibratura con Schwanog

Le nostre conclusioni:

La calibratura e lo skiving sono particolarmente indicati per la produzione in serie con processi stabili e affidabili. Entrambi i processi consentono di ridurre la dispersione dimensionale a valori nell'ordine di pochi micrometri, migliorando al contempo la rotondità e la qualità superficiale. Permettono inoltre di ridurre le rilavorazioni, gli scarti e le operazioni aggiuntive, come la rettifica.

La chiave del successo è una combinazione ottimale, studiata in funzione della specifica applicazione, di sovrametallo, avanzamento, guida dell'utensile, velocità di taglio e refrigerazione. Gli utensili Schwanog per calibratura e skiving consentono quindi non solo di migliorare in modo mirato la qualità della lavorazione, ma anche di ottimizzare l'intera sequenza delle lavorazioni, ridurre i tempi ciclo e aumentare la durata degli utensili.

Parlateci delle vostre sfide produttive: con i nostri utensili per calibratura e skiving possiamo offrirvi una soluzione eccellente!

Aumentate sensibilmente le prestazioni dei vostri utensili profilati, fin da subito:

IL NUOVO WEBINAR: CONTROLLO PERFETTO DEL TRUCIOLO: TEORIA E PRATICA!

Basta con la proiezione incontrollata dei trucioli: Come progettare con precisione i rompitrucioli degli utensili profilati e ottimizzarne la geometria per ottenere le massime prestazioni? Nel nostro esclusivo webinar vi mostreremo, attraverso esempi pratici, quali fattori sono determinanti per una formazione del truciolo il più possibile stabile e un'evacuazione ottimale dei trucioli.

Al centro dell'incontro ci sarà un'innovativa metodologia di progettazione dei rompitrucioli per utensili profilati. Sulla base dei più recenti studi sulla rottura del truciolo e sull'orientamento del suo flusso, vi illustreremo i fattori determinanti e proporremo strategie di ottimizzazione immediatamente applicabili nella pratica. Grazie a queste conoscenze specialistiche, potrete migliorare fin da subito l'efficienza dei vostri utensili.

Informazioni utili:

Mercoledì 25.11.2026

10:00 - 10:30 Uhr

I tre temi principali:

- **Metodo per la progettazione ottimale dei rompitrucioli negli utensili profilati**
  - Introduzione alla metodologia di progettazione
- **Studi sulla rottura del truciolo e sull'orientamento del suo flusso**
  - Parametri tecnologici
  - Geometria dell'utensile
- **Sistemi di utensili**
  - Flusso assiale del truciolo
  - Arricciamento del truciolo



Oltre ai fondamenti teorici, vi offriremo uno sguardo esclusivo su serie di prove reali. Durante le dimostrazioni dal vivo vedrete come i parametri tecnologici e la geometria dell'utensile possano modificare profondamente il comportamento del truciolo.

Nel nostro webinar scoprirete come progettare in modo mirato i rompitrucioli e ridurre sensibilmente i costi delle vostre lavorazioni per asportazione di truciolo. Vi aspettiamo!

Le nostre più sentite congratulazioni:

10 ANNI IN SCHWANOG: UN TRAGUARDO DA FESTEGGIARE!

Quest'anno abbiamo il piacere di congratularci con ben tre collaboratori che festeggiano dieci anni di lavoro in Schwanog. Ringraziamo tutti e tre per il loro attaccamento all'azienda e per il prezioso contributo che offrono ogni giorno nei rispettivi ambiti professionali. Siamo lieti di presentarvi i nostri tre collaboratori attraverso brevi profili:



Lara Durli,
Marketing

ingresso in azienda:
settembre 2016

Dopo aver completato gli studi a indirizzo economico presso il Berufskolleg (BK I e II), Lara Durli è entrata in Schwanog per formarsi come impiegata amministrativo-commerciale nel settore industriale e ottenere una qualifica aggiuntiva. Ha concluso con successo la formazione il 28.02.2019. Successivamente è passata al reparto Marketing.

Principali attività:
- Marketing digitale (social media, gestione e aggiornamento del sito web, Google Analytics, SalesViewer)
- Coordinamento dei materiali promozionali e degli omaggi per i clienti, organizzazione di fiere, progettazione grafica, employer branding e sponsorizzazioni
- In futuro, anche responsabile della formazione professionale nell'area amministrativo-commerciale

Nel tempo libero Lara ama dedicarsi allo sport, frequentando la palestra, praticando il nuoto e il SUP. Coltiva inoltre passioni creative, come la pittura e i lavori manuali. Le piace partecipare a concerti e festival, trascorrere del tempo con gli amici e stare in compagnia dei suoi due gatti, Lotti e Lars.



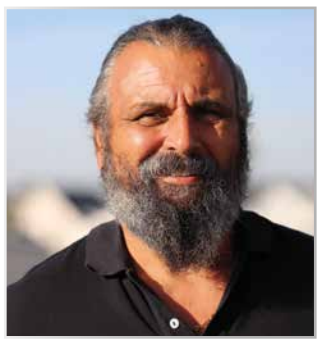
Lorenz Herbst,
Rettifica utensili

ingresso in azienda:
settembre 2016

Nel settembre 2016 Lorenz Herbst ha iniziato un percorso di formazione professionale per diventare tecnico specializzato nelle lavorazioni per asportazione di truciolo, completandolo con successo nel gennaio 2020. Subito dopo aver completato la formazione, Lorenz Herbst è entrato nel reparto di rettifica utensili, dove da allora utilizza le rettificatrici Haas.

Principali attività:
- Rettifica di utensili Schwanog con geometrie anche estremamente complesse
- Formazione dei colleghi in loco, come nel 2023 presso la nostra società controllata Schwanog LLC

Attualmente Lorenz Herbst sta seguendo un percorso di perfezionamento per conseguire il titolo professionale tedesco di Meister. Gli auguriamo il massimo successo! Nel tempo libero Lorenz ama staccare dalla routine lavorativa dedicandosi alla sua più grande passione, la moto, e trascorrendo piacevoli momenti con gli amici.



Peter Moritz,
Trasporti e
ricevimento merci

ingresso in azienda:
settembre 2016

Peter Moritz ha iniziato la propria carriera nel 1984 con un apprendistato per diventare carpentiere edile. Dopo aver completato con successo la formazione nel 1988, ha maturato diversi anni di esperienza professionale, prima di scegliere di lavorare come autista di mezzi pesanti, effettuando trasporti in tutta Europa. Nel 2016 Peter Moritz è entrato a far parte di Schwanog.

Principali attività:
- Svolgimento di diverse attività di trasporto in qualità di autista
- Controllo e verifica delle merci in ingresso

Anche Peter Moritz è un grande appassionato di moto e nel tempo libero ama fare gite su due ruote, sia nelle vicinanze sia verso mete più lontane.

Scanalatura interna economicamente vantaggiosa in fori a partire da Ø 10 mm:

IL NUOVO SISTEMA SCHWANOG WPI-S!

L'impennata dei prezzi del metallo duro richiede soluzioni intelligenti: Chi vuole ridurre i costi degli utensili oggi sceglie sistemi di lavorazione innovativi.

Il nostro team ha individuato tempestivamente queste sfide e ha sviluppato il nuovo sistema WPI-S: una vera svolta nella scanalatura interna di fori di piccolo diametro.

Il nuovo sistema WPI-S:
Rivoluziona la scanalatura interna in fori a partire da Ø 10 mm, sostituendo completamente i costosi utensili in metallo duro integrale. Con profondità di scanalatura ridotte, fino a 1 mm, il sistema consente persino di lavorare in fori a partire da Ø 9 mm, in applicazioni specifiche.

Il principale vantaggio in produzione: la sostituzione rapidissima dell'inserto!

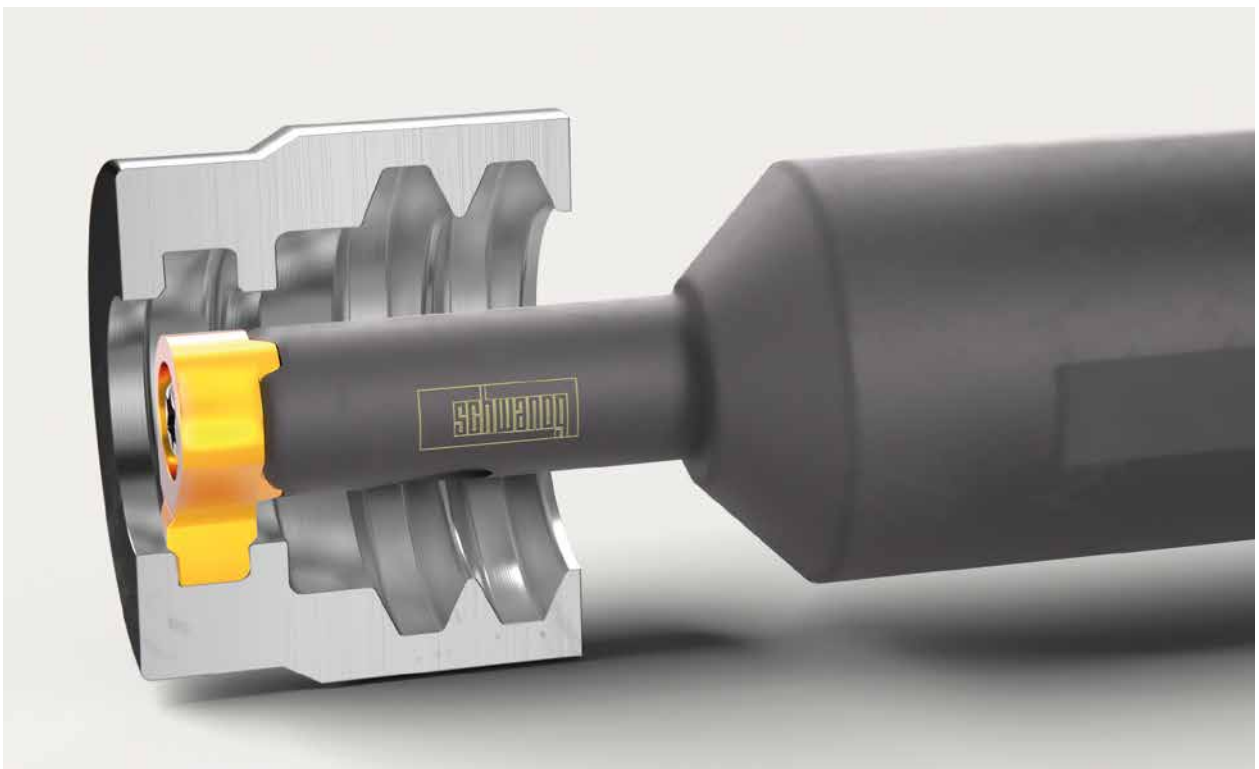
In caso di usura, basta sostituire soltanto l'inserto: il corpo base, già regolato con precisione, rimane montato sulla macchina. Si evitano così tempi di attrezzaggio superflui e costose nuove regolazioni dell'utensile.

Grazie alla combinazione intelligente di un corpo base universale WPI-S con refrigerazione interna e inserti intercambiabili specifici per ogni applicazione, è possibile ridurre al minimo indispensabile l'impiego del costoso metallo duro.

Passate subito al sistema WPI-S e riducete drasticamente i vostri costi di produzione!

Panoramica dei vantaggi:

- **Costi del metallo duro notevolmente ridotti**
  Inserti intercambiabili dedicati al sistema anziché costosi utensili in metallo duro integrale
- **Costi di cambio utensile sensibilmente inferiori**
  In caso di usura si sostituisce soltanto l'inserto, evitando la laboriosa sostituzione dell'intero utensile
- **Massima flessibilità**
  Corpo base universale con inserti intercambiabili specifici per ogni applicazione



vma-werbeagentur.de

Congratulazioni a Jannik Hummel e Niklas Maier:

PERCORSO DI FORMAZIONE CONCLUSO CON SUCCESSO!



Niklas Maier (a sinistra nella foto) e Jannik Hummel (a destra)

Jannik Hummel e Niklas Maier, due dei nostri apprendisti, hanno raggiunto un importante traguardo: hanno completato con successo il loro percorso di formazione professionale**. Tutto il team Schwanog si congratula con loro!**

Siamo particolarmente lieti che entrambi continuino a far parte del team Schwanog dopo aver concluso la formazione e mettano già a frutto le conoscenze e le competenze acquisite nei rispettivi ambiti professionali. Con il loro impegno e la loro preparazione professionale, offrono un contributo prezioso alla nostra azienda.

Jannik Hummel: Da marzo Jannik lavora come collaboratore qualificato nel centro di rettifica Schwanog. Grazie alle competenze acquisite, svolge mansioni di responsabilità e contribuisce attivamente alle attività quotidiane del reparto.

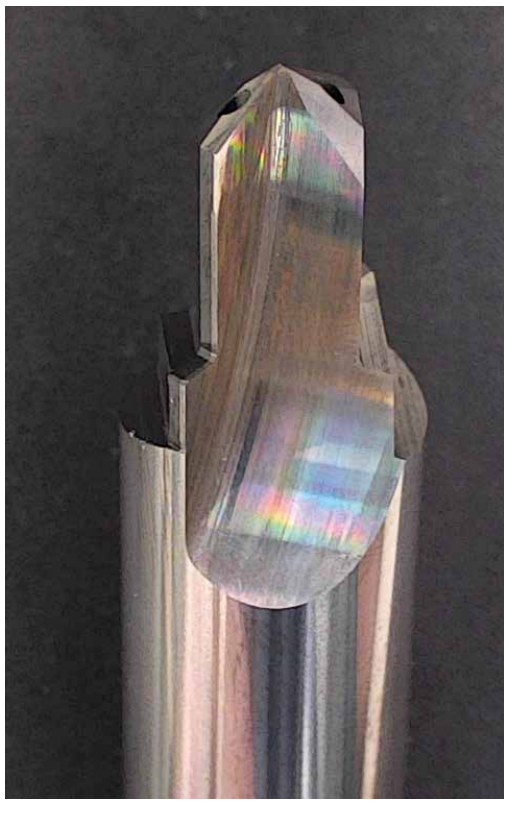
Niklas Maier: Niklas rafforza il nostro team IT come collaboratore qualificato. Mette già a frutto le conoscenze specialistiche acquisite durante la formazione, contribuendo attivamente allo sviluppo e al miglioramento dei nostri processi informatici.

Siamo lieti di proseguire la collaborazione con entrambi e auguriamo loro una carriera ricca di successi in Schwanog, grandi soddisfazioni professionali e nuove sfide stimolanti.

Quando le punte per la foratura di forma con inserti intercambiabili raggiungono i propri limiti:

PUNTE SCHWANOG IN METALLO DURO INTEGRALE PER APPLICAZIONI SPECIFICHE!

La foratura di forma con inserti intercambiabili Schwanog rappresenta spesso la scelta ideale in termini di convenienza economica e flessibilità. Tuttavia, quando occorre rispettare tolleranze di foratura particolarmente ristrette o raggiungere profondità di foratura estreme, anche le soluzioni con inserti intercambiabili mostrano i propri limiti. È proprio in queste situazioni che le punte Schwanog in metallo duro integrale danno il meglio di sé! Fedeli alla nostra filosofia, per queste applicazioni realizziamo esclusivamente utensili in metallo duro integrale, rettificati con precisione per la vostra specifica applicazione.



Il risultato è: Precisione senza compromessi e massima efficienza anche con geometrie estremamente complesse.
Per offrirvi un vantaggio decisivo, puntiamo su tre fattori fondamentali per ottenere prestazioni elevate:

- **Preparazione ottimizzata del tagliente:** Il segreto per ottenere una precisione superiore, una maggiore produttività e un'elevata sicurezza di processo. L'arrotondamento o la smussatura mirati del tagliente consentono di eliminare le micro-scheggiature. Questo assicura la massima stabilità del tagliente, riduce al minimo le scheggiature e garantisce una qualità di foratura costantemente eccellente. Allo stesso tempo, il tagliente opportunamente preparato ottimizza il flusso del truciolo e riduce le forze di taglio, garantendo processi sensibilmente più stabili e riducendo al minimo le sollecitazioni sull'utensile.

- **Refrigerazione interna efficiente:** Il refrigerante esattamente dove serve. Il calore viene dissipato immediatamente in corrispondenza del tagliente, mentre il flusso del truciolo viene ottimizzato. In questo modo, anche con profondità di foratura estreme e materiali difficili da lavorare, potrete utilizzare velocità di taglio e avanzamenti più elevati, mantenendo il pieno controllo del processo.

- **Rivestimenti PVD e CVD di alta gamma:** I nostri rivestimenti ad alte prestazioni consentono di massimizzare la durata degli utensili, ridurre drasticamente i tempi di lavorazione e abbattere sensibilmente i costi degli utensili.

Scegliete le punte Schwanog in metallo duro integrale: La garanzia di successo quando gli inserti intercambiabili raggiungono i propri limiti!

Le principali fiere di settore – il bilancio:

PARTECIPAZIONI DI SUCCESSO ALLE FIERE AMB E IMTS!

Le due grandi fiere di riferimento, AMB e IMTS, si sono ormai concluse. Ripercorriamo con soddisfazione la nostra partecipazione a Stoccarda e Chicago, guardando al futuro con fiducia.

Un sentito ringraziamento ai nostri team fieristici, che ancora una volta hanno svolto un lavoro eccellente in ogni fase: dalla pianificazione e dall'allestimento degli stand alla loro gestione durante le fiere, fino al disallestimento!



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**

UBR s.r.l.
Via Camillo Golgi 11/i
25064 Gussago (Bs)
Italia
Tel +39 030 2520842
ubr@ubr.it · www.ubr.it