# NEWS.

03
26

NEWS SCHWANOGS TIDNING FÖR KUNDER, MEDARBETARE OCH VÄNNER.

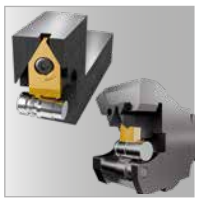
SIDA 02

**Det nya webbinariet om spånavgång för profilverktyg:** I vårt nästa webbinarium visar vi praktiskt vilka faktorer som är avgörande för tillförlitlig spånbildning och spånavgång …



SIDA 02

**Kalibrering och skiving med Schwanog:** Industriell serietillverkning kännetecknas ofta av snäva måttoleranser, höga krav på ytkvalitet och processtabilitet samt noggrant beräknade marginaler …






Det nya WPI-S-systemet från Schwanog:

## DET HÖGPRODUKTIVA ALTERNATIVET FÖR INVÄNDIG SPÅRSVARVNING I SMÅ HÅL!

SIDA 03



## REDAKTIONEN:

**Bästa affärspartner,**

Det är här, vårt senaste nyhetsbrev Schwanog News där du kan läsa om hur ni smartast sänker era styckkostnader och andra teman som rör Schwanog.

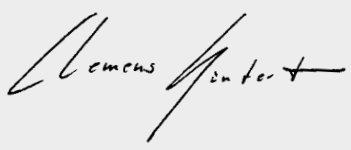
En första teknisk höjdpunkt väntar på sidan 2. Här går vi igenom kalibrering och skiving och presenterar de fakta och fördelar du bör ha koll på.

Huvudtemat i nummer 3 är vårt nya WPI-S-system, som är perfekt för invändig spårsvarvning i små hål, från Ø 10 mm. Läs vår artikel om detta på sidan 3 och ta reda på hur man avsevärt kan sänka kostnaderna för verktygsbyte.

Vi är stolta över våra tre medarbetare som firar 10 år i företaget. Medarbetare som varit hos oss länge är en viktig grundpelare för vår framgång och samtidigt en drivkraft för att konsekvent vidareutveckla vår företagskultur. Mer om detta kan du läsa i artikeln på sidan 3.

Och inte minst är det värt att göra en kort tillbakablick: På sidan 4 sammanfattar vi våra mässdeltagande på AMB och IMTS, och vill samtidigt rikta ett stort tack till alla besökare som kom till våra mässmontrar i Stuttgart och Chicago.

**Med önskan om en framgångsrik avslutning på året!**



Clemens Güntert · Verkställande direktör

schwanog

Precis finbearbetning för stabila, optimerade serieprocesser:

# KALIBRERING OCH SKIVING MED SCHWANOG!

**Industriell serietillverkning kännetecknas ofta av snäva måttoleranser, höga krav på ytkvalitet och processtabilitet samt noggrant beräknade marginaler. Denna ekvation leder ofta till verktygsslitage och måttavvikelser när det bildas avlagringar som frestar på gränserna för konventionell svarvning.**

Kalibrering och skiving erbjuder här förstklassiga möjligheter att förbättra måttnoggrannheten, rundheten och ytkvaliteten och kan därmed även förlänga verktygets livslängd.

**Kalibrering – särskilt avsedd för användning på flerspindliga automatsvarvar**

Kalibreringsverktyg från Schwanog är särskilt väl lämpade för att förbättra mått- och formnoggrannheten samt ytkvaliteten. Samtidigt kan delningsfel i spindeltrumman hos flerspindliga automatiska svarvar elimineras. Kalibrering används därför oftast som ett sista bearbetningssteg efter svarvningen.

Kalibreringsverktyg har ett skär, en justerbar motrulle eller en fast motstyrning samt kalibreringshållaren som en svängbart lagrad verktygsenhet. Styrningen utifrån den genererade diametern och den ringa spånavgången säkerställer en riktad stabilisering av bearbetningsprocessen.

**Skiving – förstahandsvalet för enkelspindliga automatvarvar**

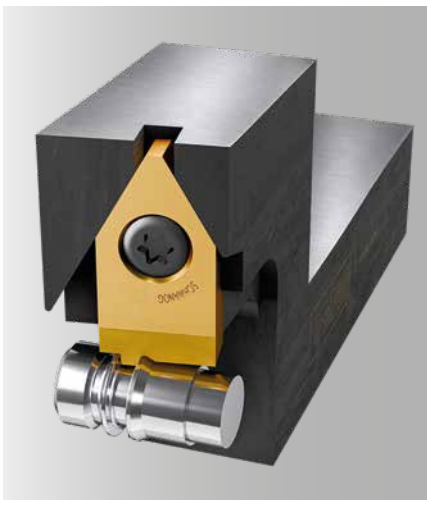
Skiving möjliggör också en mycket precis finbearbetning, men skiljer sig från kalibrering genom frånvaron av motrulle och glidstycke.

Eftersom skivingverktyget, till skillnad från kalibreringsverktyget, inte är frilagt, kan det inte kompensera för delningsfel hos en spindeltrumma. Tack vare att den utbytbara plattan är vinklad används alltid bara en del av skäret. Detta minskar skärtrycket avsevärt och ger därmed en utmärkt ytkvalitet. Växlingsprecisionen ligger på imponerande < 0,02.

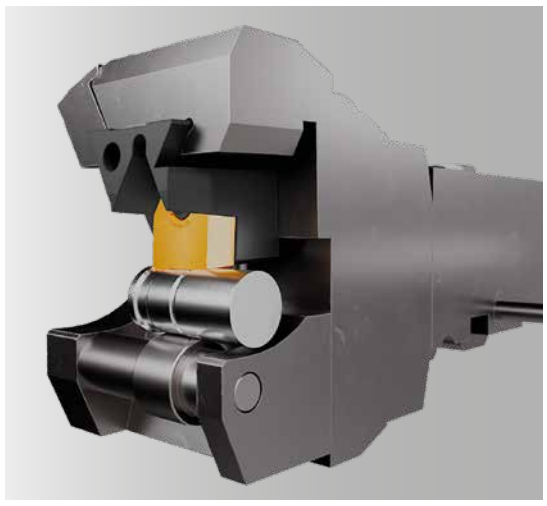
**Kalibrering eller skiving – processutformningen avgör**

Valet och utformningen av förfarandet beror i hög grad på maskintypen. Vid fleraxliga svarvar är kalibrering ofta ett lämpligt alternativ, eftersom lämpliga verktygshållare och det utrymme som krävs för processen finns tillgängligt.

Vid enkelspindliga svarvar används skiving, eftersom det trånga utrymmet oftast försvårar eller omöjliggör användningen av en kalibreringshållare.



*Skiving med Schwanog*



*Kalibrering med Schwanog*

**Vår slutsats**

Kalibrering och skiving lämpar sig för processäker och stabil serietillverkning. Båda metoderna minimerar måttavvikelser i området av enställiga mikrometer och förbättrar rundheten samt ytkvaliteten. Samtidigt kan man minska behovet av efterbearbetning, kassering och ytterligare bearbetningssteg, såsom slipning.

Avgörande för framgången är en kombination av matning, frammatning, verktygsstyrning, skärhastighet och kylning som är anpassad till den aktuella tillämpningen. På så sätt erbjuder Schwanogs kalibrerings- och skivingverktyg inte bara möjlighet att höja kvaliteten. Vi tar ett helhetsgrepp om processkedjan, takten och verktygens livslängd.

**Dela med er av era utmaningar – med våra skiving- och kalibreringsverktyg från Schwanog får ni en utmärkt lösning!**

Öka prestandan hos era profilverktyg:

# NYTT WEBINARIUM: PERFEKT SPÅNKONTROLL I TEORI OCH PRAKTIK!

**Okontrollerad spånavgång blir ett minne blott: Hur bär man sig åt för att exakt dimensionera spånavgångssteg på profilverktyg och optimera dem för maximal prestanda? I vårt exklusiva webbinarium demonstrerar vi praktiskt vilka faktorer som är avgörande för stabilare spånbildning och perfekt spånavgång.**

I fokus står den banbrytande konstruktionsmetoden för spånavgång på profilverktyg. Utifrån de senaste undersökningarna om spånbrytning och spåntransport kartlägger vi de viktigaste förbättringsfaktorerna och ger er optimeringsstrategier som ni kan tillämpa direkt. Med denna insiderkunskap höjer ni omedelbart effektiviteten hos era egna verktyg till en ny nivå.

**Tre huvudteman:**

- **Metod för optimal dimensionering av spånavgång på profilverktyg**
  - Introduktion till de metodiska processerna
- **Undersökningar av spånbrytning och spåntransport**
  - Tekniska parametrar
  - Verktygsgeometri
- **Verktygssystem**
  - Axiellt spånflöde
  - Inbuktande spån

Förutom de teoretiska grunderna får du exklusiv inblick i verkliga testserier. Du får uppleva live hur mycket tekniska parametrar och verktygsgeometrin kan revolutionera spånavgången.

**I vårt webbinarium lär du dig att utforma riktad spånavgång och uppnå betydligt lönsammare bearbetningsprocesser. Vi ser fram emot din anmälan!**

**Viktig information:**

**Onsdag den 25 november 2026**

**Kl. 10.00–10.30**



Varma gratulationer:

# 10 ÅR – SCHWANOGS FÖRETAGSJUBILEUM!

**I år kan vi gratulera inte mindre än tre medarbetare till 10 års tjänstgöring på företaget. Vi är tacksamma för den lojalitet som de visar mot vårt företag och deras dagliga insatser inom sina respektive specialområden. Här följer en kort presentation av de tre kollegorna:**



**Lara Durli, marknadsföring**
**Anställd sedan:**
**September 2016**

Med sin examen från yrkeshögskolan (BK I och BK II – ekonomi) i bagaget började Lara Durli sin utbildning till industriekonom med extra kvalifikationer på Schwanog i september 2016. Hon avslutade utbildningen med godkänt resultat den 28 februari 2019. Därefter började hon arbeta på marknadsavdelningen, där hon sedan dess har haft många olika arbetsuppgifter och bidrar med sin kreativitet och organisatoriska förmåga.

**Arbetsuppgifter:**

- **Digital marknadsföring:** Ansvarar för och vidareutvecklar våra sociala mediekanaler och företagets webbplats samt analyserar relevanta nyckeltal med hjälp av Google Analytics och SalesViewer.
- **Marknadsföring och kommunikation:** Organiserar reklammaterial, mässor, designprojekt, employer branding och sponsring.
- **Utbildning:** Lara ansvarar även för yrkesutbildningen inom det kommersiella området och stöttar våra företagsekonomiska praktikanter under deras yrkesmässiga utveckling.

På fritiden är Lara både aktiv och kreativ – hon tränar på gym, simmar, ägnar sig åt stand up-paddling samt målar och pysslar. Hon tycker också om att gå på konserter och festivaler och umgås mycket med sina vänner. Även hennes två katter, Lotti och Lars, är en självklar del av hennes vardag.



**Lorenz Herbst,**
**Verktygsslipning,**
**Anställd sedan:**
**September 2016**

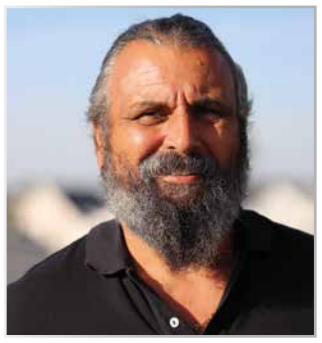
I september 2016 påbörjade Lorenz Herbst sin utbildning till CNC-operatör, som han avslutade med godkänt resultat i januari 2020. Därefter gick han direkt över till teamet för verktygsslipning. Sedan dess arbetar han med Haas-slipmaskinerna, där han bidrar med sin yrkeskunskap och erfarenhet vid bearbetning av avancerade verktygssystem.

**Arbetsuppgifter:**

- **Precisionsslipning:** Bearbetning av mycket komplexa geometrier på Schwanogs verktygssystem, vilket kräver stor yrkeskunskap, precision och noggrannhet.
- **Kunskapsöverföring:** Genomför utbildningar för medarbetare vid våra utländska dotterbolag och bidrar därmed aktivt till att sprida specialistkunskap och säkerställa enhetliga kvalitetsstandarder.

För närvarande vidareutvecklar Lorenz sina yrkesmässiga och personliga kompetenser genom en vidareutbildning till mästare. Vi önskar honom fortsatt lycka till och mycket framgång med utbildningen!

På fritiden kopplar Lorenz gärna av genom att åka motorcykel och umgås med sina vänner.



**Peter Moritz,**
**Godsmottagningskontroll**
**och transporter**
**Anställd sedan:**
**September 2016**

Med en utbildning till snickare lade Peter Moritz grunden för sin yrkeskarriär år 1984. Efter att ha avslutat utbildningen med godkänt resultat 1988 skaffade han sig först värdefull yrkeserfarenhet inom sitt hantverk. Därefter ledde hans yrkesbana vidare till den internationella transportbranschen, där han arbetade som lastbilschaufför och körde runt i hela Europa. År 2016 kom han slutligen till Schwanog.

**Arbetsuppgifter:**

- **Godsmottagningskontroll:** Noggrann kontroll och omsorgsfull dokumentation av inkommande verktygssystem, vilket är ett viktigt bidrag till att säkerställa våra kvalitetsstandarder.
- **Interna transporter och körtjänster:** Tillförlitligt stöd för företagets interna processer genom att utföra olika transport- och körtjänster.

Med sin erfarenhet, noggrannhet och sitt engagemang bidrar Peter på ett viktigt sätt till att företagets verksamhet fungerar smidigt. Även på fritiden tycker Peter om att vara på väg – hans stora passion är motorcyklar. Oavsett om det handlar om kortare turer i närområdet eller längre utflykter tillbringar han gärna sin fritid på två hjul.

Kostnadseffektiv invändig spårsvarvning i små hål från Ø 10 mm:

# SCHWANOGS NYA WPI-S-SYSTEM!

**De dramatiska prisökningarna på hårdmetall kräver smarta lösningar: Den som vill sänka verktygskostnaderna väljer idag innovativa bearbetningssystem.**

Vårt team såg dessa utmaningar redan i ett tidigt skede och har med det nya WPI-S-systemet utvecklat den perfekta banbrytande lösningen för invändig spårsvarvning i små hål.

Det nya WPI-S-systemet: Det revolutionerar invändig stickning från Ø 10 mm och ersätter helt dyra verktyg av solid hårdmetall. Vid mindre borrdjup på upp till 1 mm klarar systemet i vissa tillämpningar till och med hål med en diameter på minst 9 mm.

Den största produktionsfördelen: det blixtsnabba plattbytet

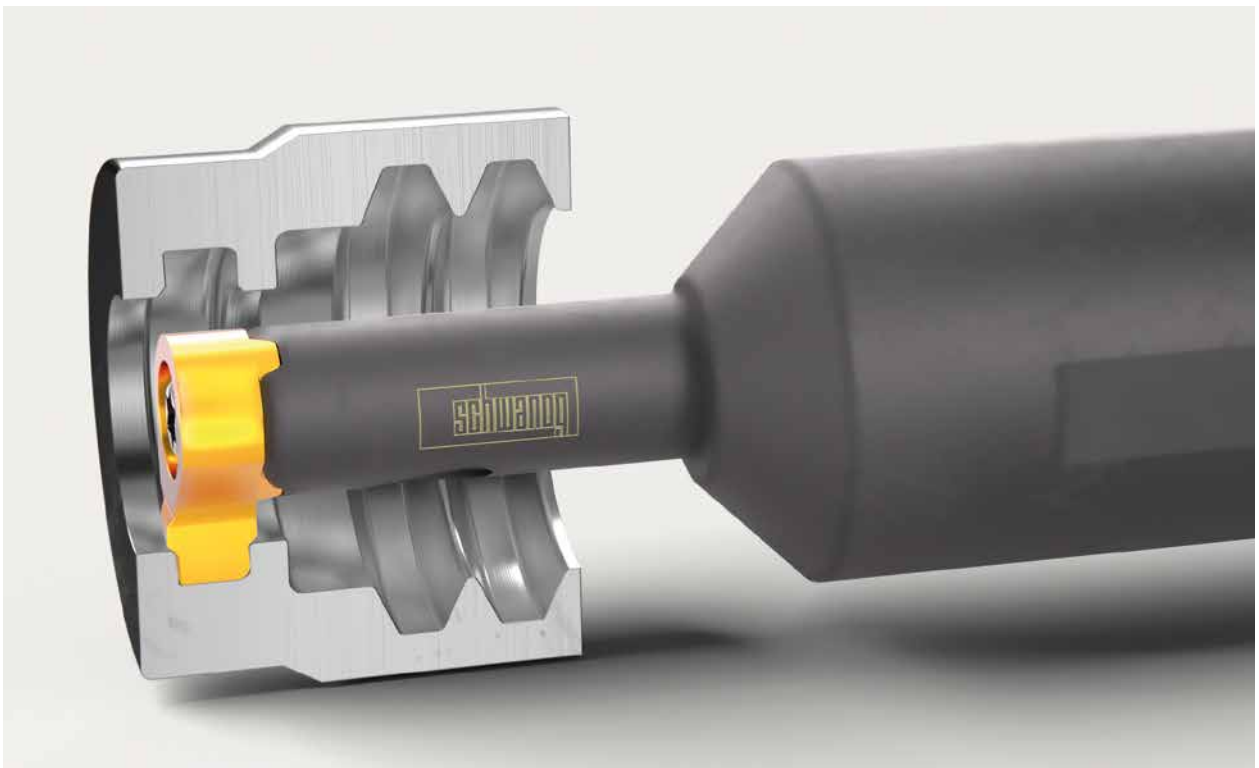
Vid slitage byter du helt enkelt ut skärplattan medan det perfekt inställda ämnet stannar kvar direkt i maskinen. Detta sparar tid på förberedelser och kostsamma justeringar.

Tack vare den smarta kombinationen av ett universellt, invändigt kylt WPI-S-ämne och individuella utbytbara plattor kan du dra ner på andelen dyr hårdmetall till ett absolut minimum.

**Byt till WPI-S-systemet redan nu och sänk dina produktionskostnader drastiskt!**

## Fördelar i överblick:

- **Avsevärt lägre kostnader för hårdmetall**
  Utbytbara skär i stället för kostsamma verktyg av solid hårdmetall
- **Avsevärt lägre kostnader för verktygsbyte**
  Vid slitage byts endast skäret ut, inget tidskrävande verktygsbyte krävs
- **Hög flexibilitet**
  Universellt användbart ämne med applikationsspecifika utbytbara skär



vma-werbeagentur.de

Grattis till Jannik Hummel och Niklas Maier:

# AVSLUTAD UTBILDNING: CHECK!



*Niklas Maier (till vänster på bilden) och Jannik Hummel (till höger)*

**Med Jannik Hummel och Niklas Maier har återigen två av våra lärlingar nått en viktig milstolpe och framgångsrikt avslutat sin utbildning. Ett varmt grattis från hela Schwanog-teamet till detta!**

Vi är särskilt glada över att båda två fortsätter sin yrkesbana i Schwanog-teamet även efter sin utbildning och redan framgångsrikt tillämpar de kunskaper och färdigheter de förvärvat under utbildningen inom sina respektive områden. Genom sitt engagemang och sin fackliga kompetens bidrar de därmed på ett värdefullt sätt till vårt företag.

**Jannik Hummel:** Jannik har arbetat som kvalificerad medarbetare på Schwanogs slipcenter sedan i mars. Med hjälp av sina nyförvärvade fackkunskaper tar han på sig ansvarsfulla uppgifter och bidrar framgångsrikt till de dagliga arbetsrutinerna.

**Niklas Maier:** Niklas förstärker vårt IT-team som utbildad medarbetare. Han tillämpar redan med framgång de fackkunskaper han förvärvat under utbildningen i praktiken och bidrar därmed aktivt till vidareutvecklingen av våra it-processer.

**Vi ser fram emot vårt fortsatta samarbete och önskar dem båda lycka till i deras karriär hos Schwanog, mycket arbetsglädje och fortsatta spännande utmaningar.**

När formborrar med utbytbara skär når sina gränser:

# SCHWANOGS BORRVERKTYG I SOLID HÅRDMETALL FÖR SPECIFIKA TILLÄMPNINGAR!

**Formborrning med Schwanogs utbytbara plattor är ofta det perfekta valet när det gäller lönsamhet och flexibilitet. Men när ni måste klara de mest krävande borrtoleranserna eller extrema borrdjup, har även våra lösningar med utbytbara skär sina gränser. Det är just här som Schwanogs borrverktyg av solid hårdmetall verkligen visar sin styrka! I enlighet med vår filosofi tillverkar vi uteslutande verktyg i solid hårdmetall som slipas exakt efter er specifika tillämpning.**

**Resultatet:** Kompromisslös precision och maximal effektivitet även vid mycket komplexa formgivningar.

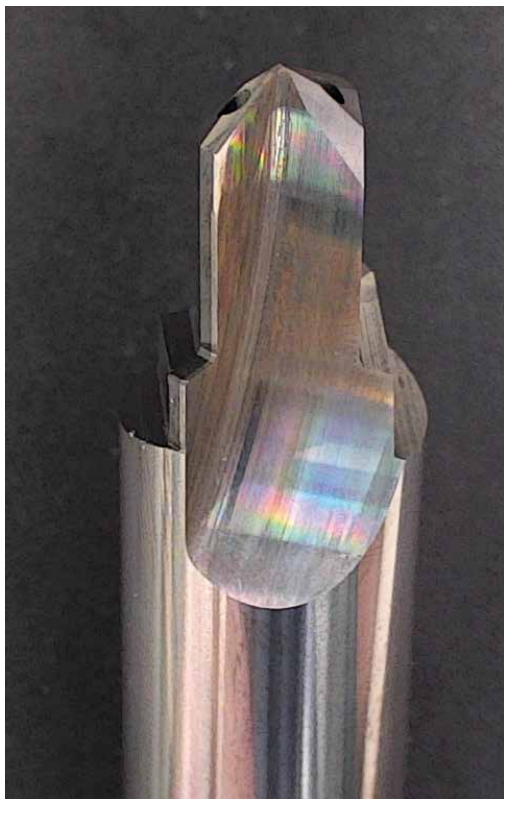
**För att ge er ett avgörande försprång satsar vi på dessa tre prestandafaktorer:**

- **Optimerad skärberedning**
  Hemligheten bakom överlägsen precision, produktivitet och processäkerhet. Genom målinriktad rundning eller fasning elimineras mikroskador. Detta ger maximal kantstabilitet, minimerar utbrott och säkerställer en genomgående enastående borrkvalitet. Samtidigt optimerar den förädlade skäreggen spånflödet och minskar skärkrafterna – vilket ger märkbart stabilare processer och maximal skonsamhet mot verktyget.

- **Effektiv invändig kylning**
  Kylning där det behövs: Direkt vid skäret avleds värmen omedelbart och spånflödet optimeras. Detta gör att ni, även vid extrema borrdjup och svårbearbetade material, med säkerhet kan använda högre skärhastigheter och matningar – med fullständig kontroll över processen.

- **Högkvalitativa PVD- och CVD-beläggningar**
  Våra högprestandabeläggningar är nyckeln till maximal livslängd, avsevärt kortare bearbetningstider och betydligt lägre verktygskostnader.

**Välj Schwanogs borrverktyg av solid hårdmetall: Din garanti för framgång där utbytbara skär når sina gränser!**



En tillbakablick på de stora branschmässorna:

# MÅNGA TREVLIGA MÖTEN PÅ AMB OCH IMTS!

**De två stora branschmässorna AMB och IMTS ligger bakom oss, och vi ser med glädje och tillförsikt tillbaka på våra framgångsrika mässdeltagande i Stuttgart och Chicago.**

Ett stort tack till våra mässteam, som återigen har gjort ett fantastiskt arbete med planering, uppbyggnad, genomförande och nedmontering!




*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**

**Schwanog · Siegfried Güntert GmbH**
SE 36295 Urshult
Tel: +46 734 472 100
fredrik.dahlkvist@schwanog.com