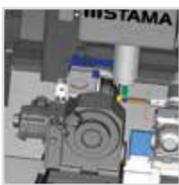


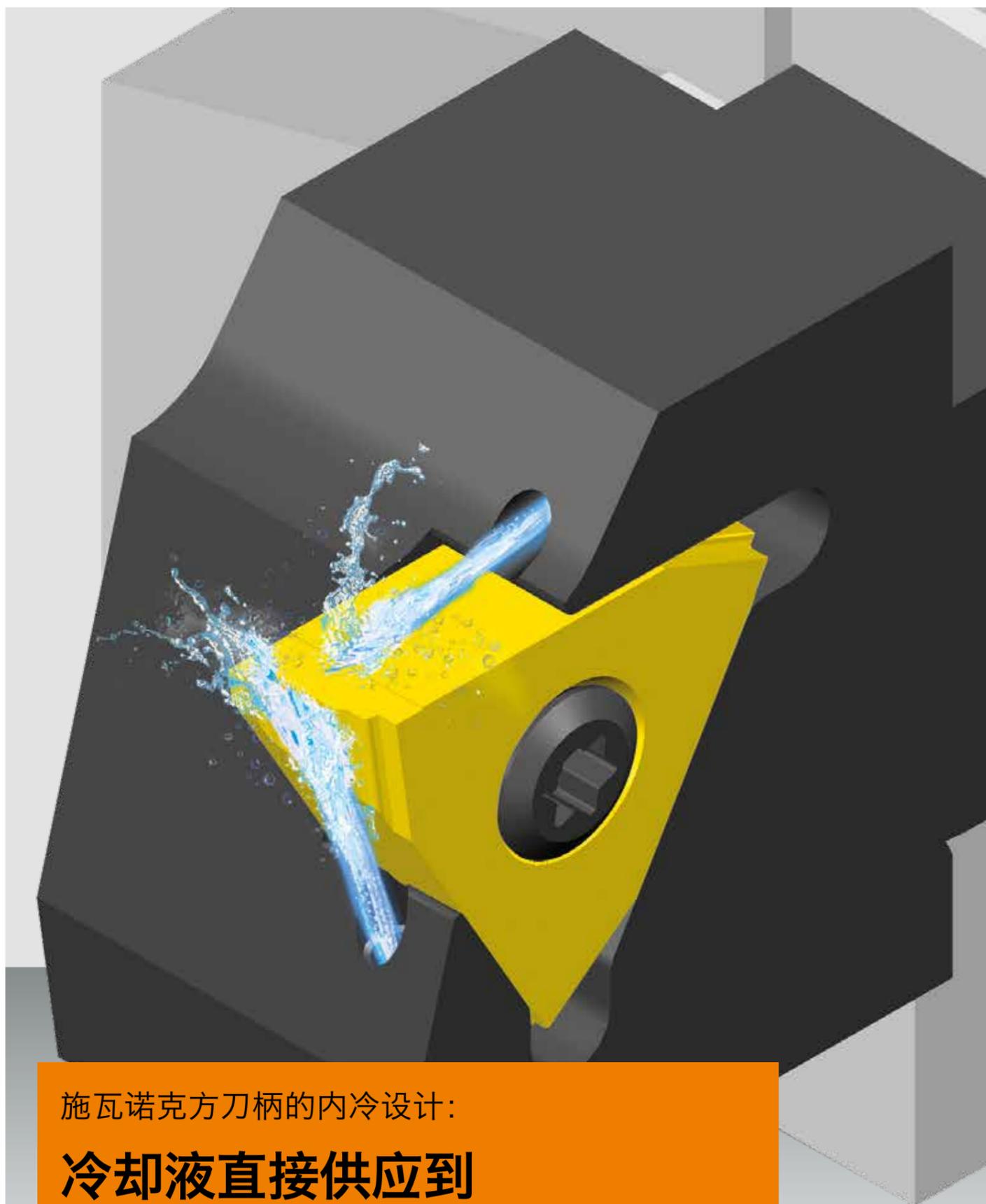
# NEWS

面向客户、员工和朋友们的  
施瓦诺克报刊

页码  
2 提高施瓦诺克刀柄质量：  
引进Vericut模拟软件……



页码  
4 实现高质量的多边形加工  
使用 HSS-E 制成的施瓦诺克 PWP 系统……



施瓦诺克方刀柄的内冷设计：  
**冷却液直接供应到  
切削刃！**

页码  
2



## 前言：

尊敬的合作伙伴，

通过我们新一期的《施瓦诺克新闻》，我们再次向您展示高效率的工具解决方案示例，以及来自施瓦诺克世界的新闻。

我们的封面描绘了施瓦诺克的新型内冷刀柄。通过刀柄内部的独特设计，将冷却液直接供应到切削刃，可以延长刀具寿命并提高排屑功能。详情请阅读本期新闻第 2 页上的内容。

在本期新闻第 3 页，我们介绍了另一项技术-施瓦诺克花键铣削刀具以及 VHM 铣床。该刀具在纵向花键的加工领域中有巨大成本优势。

对于我们的产品质量的稳定性，我们也精益求精。我们使用全新的模拟软件“Vericut”，运用到产品的生产中。通过持续提高编程质量，最终提高产品质量。

在第 2 页上展示了该软件的所有优势。

在本期新闻中，我们还报道了优秀及新进员工。Wolfgang Dold 先生，入职 25 周年。Lukas 和 Manuel 先生，成功完成学徒项目并成为加工设备操作员。

世界经济前景和全球合作再次展示出比 2020 年更积极的一面。

让我们利用这些未来的前景共同开发成功的业务。

  
Clemens Güntert  
总经理

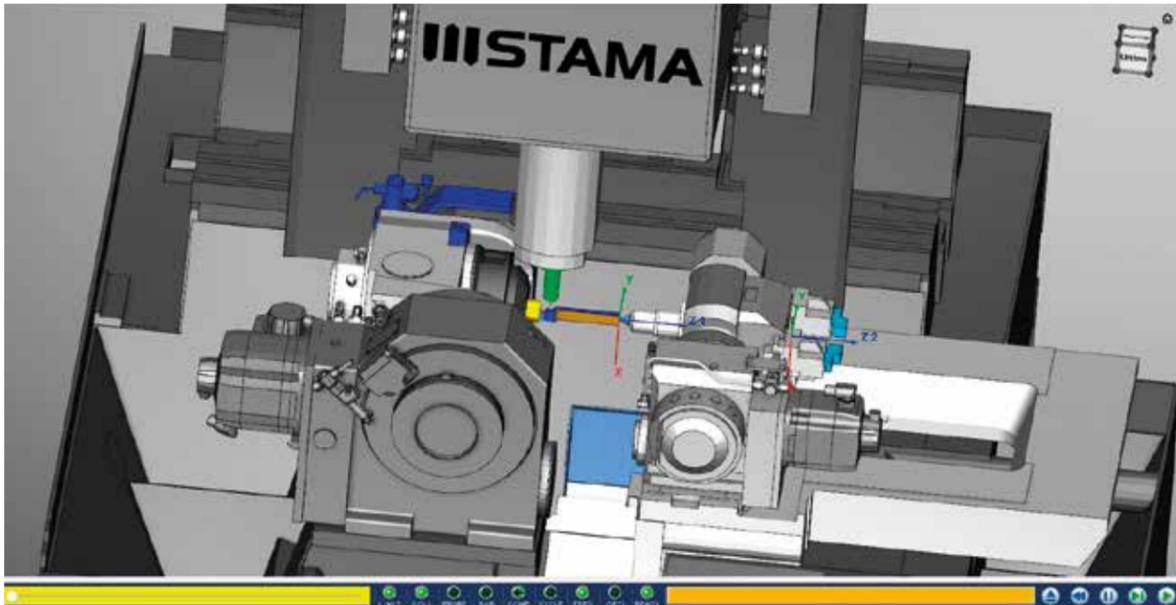
**SCHWANAG**

提高施瓦诺克刀柄质量：

## 新型模拟软件VERICUT！

凭借对 Vericut 模拟软件的投资，我们得以显著提高在斯塔玛 STAMA 机床上生产刀柄的质量。

Vericut 执行控制功能，最近已应用于所有新部件和改装部件，由此我们优化了刀柄生产过程的经济性。



### Vericut 软件的使用步骤：

- 通过 CAM 程序进行常规编程
- 将程序传输到 Vericut，包括夹持设备、原材料、工具和 NC 程序
- 在 Vericut 环境中完成 NC 程序的完整模拟

借助 Vericut 软件，CAM 程序员或机器操作员可以在实际生产环境中查看其编程的效果。这不仅显著提高了安全性，而且还意味着可观的时间优势。在前两台机器上成功引入 Vericut 软件后，我们将把它陆续安装在其他机器。

### 软件效果总结：

- Vericut软件不适用于编程，而CAM 系统更加适合运用在编程方面
- 虽然CAM 系统能实现内部模拟功能，但是Vericut软件更能够精确的在实际的工作环境中进行模拟。
- 通过使用 Vericut，可以避免昂贵的机器遭到损坏
- 对于所有新部件和改装部件，将始终由 Vericut 首先进行模拟，然后再在 STAMA 上生产施瓦诺克刀柄。

请扫描二维码并观看 Vericut 相关视频...



带内部冷却功能的施瓦诺克方柄刀柄：

## 直接在切削刃上冷却！

施瓦诺克的 PWP 和 WEP 刀片系统具有带内部冷却功能的标准方柄刀柄，该刀柄符合 DIN69880 (VDI3425) 的标准。同时也可以根据需求订制特殊的内冷连接方式。

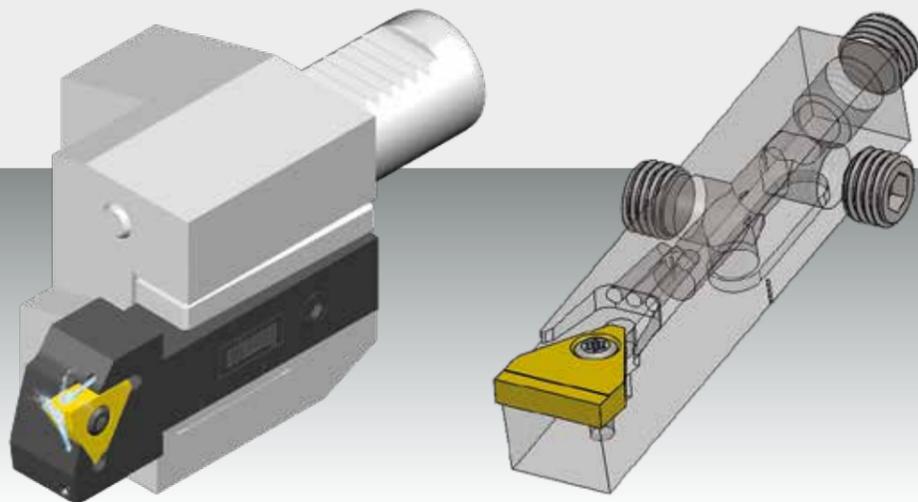
所有刀柄都将内部冷却液直接供应给切削刃。冷却液通过位于刀柄左侧、右侧和背面的 3 个内部冷却接口进行传输。

根据刀柄尺寸，使用的接口尺寸为 M8x1、G1/8 或 G1/4，不需要连接的螺纹堵头用于密封。刀柄底部的也设有内冷槽，通过压装实现密封。

可以通过联系我们的销售团队，沟通应用需求，最终提高生产力。

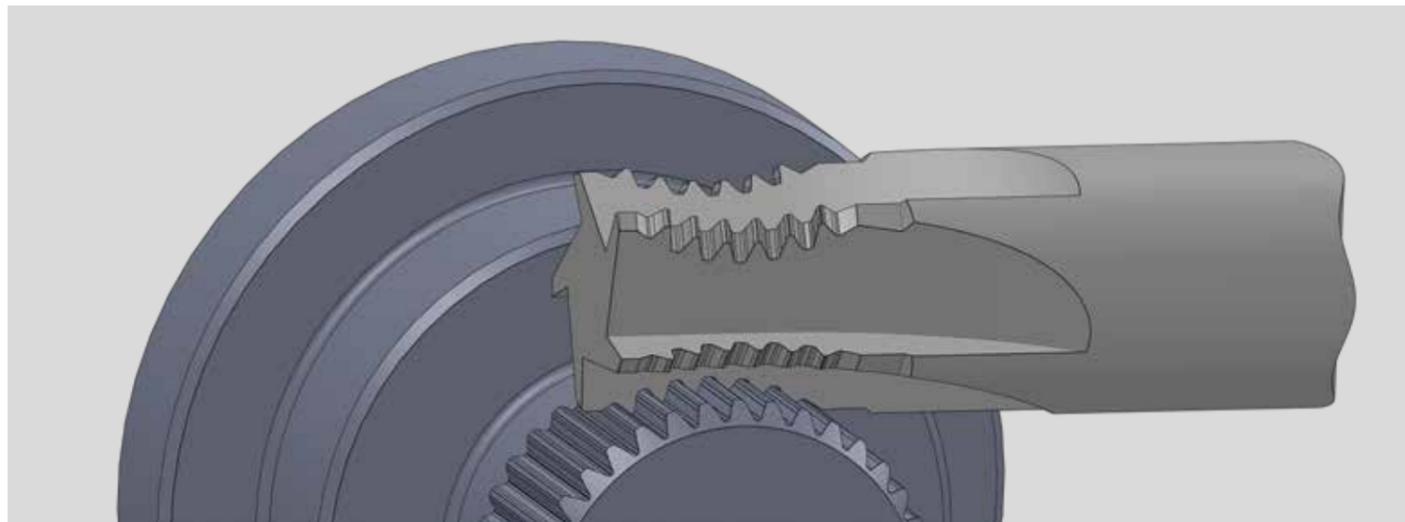
### 冷却系统特色：

- 内部冷却液直接供应到切削刃
- 左侧、右侧、背面和底部的冷却连接
- 高度灵活，可用于所有 VDI 基本刀架
- 通过定向冷却，延长刀具寿命
- 改善排屑功能
- 刀杆短，紧凑，合适的刀头长度



通过铣削实现加工过程的最高精度和工艺可靠性：

## 更经济的纵向花键加工工艺！



### 应用示例：

当前的应用示例清楚地表明，在生产纵向花键时，新型施瓦诺克铣刀可实现极高的成本效益

为了经济地生产纵向花键，施瓦诺克提供了具有最高精度和工艺可靠性的完美解决方案。根据轮廓和精度要求，可以一次铣削多个齿，这将带来巨大的优势。只是加工过程需要设备具有驱动工具、C轴和Y轴功能。

优势一目了然	被加工材料	QST34-3 / 1.0213
<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 通过铣削经济地生产纵向花键</li> <li>□ 最高的精度和过程可靠性</li> <li>□ 根据轮廓和精度要求，可以在 1 个切口生产中生产多个齿</li> <li>□ 流程简单，只需要驱动工具、C 轴和 Y 轴</li> <li>□ 连贯完成完整的加工</li> </ul>	机器	数控车床，乳液冷却，AGW-VDI25，C 轴 + Y 轴
	花键参数	纵向铣削，花键模数 0.5 齿数 z = 38 齿顶圆直径 - Ø19.5mm 齿根圆直径 - Ø18mm；一次切割可铣削 5 个齿 花键齿长 - 20mm
	铣刀	整体硬质合金铣刀 铣刀直径- Ø11.7mm 5 刀刃，刀柄 - Ø12mm
	切屑参数	vc = 112 m/min n = 3050 U/min (转速) fz = 0,045 mm/teeth → f = 0,22 mm/U → vf = 670 mm/min (进给速度)
	加工时间	15 秒 (8 次铣切)
	标准数量	1200件 合格零件
技术参数		
<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 刀具直径：Ø4-Ø16</li> <li>□ 刀刃数量：z = 3-6</li> <li>□ 花键模数：0.25-5</li> </ul>		

## 机械加工技术专家

## 庆祝WOLFGANG DOLD 入职施瓦诺克25周年！

Wolfgang Dold 可谓是施瓦诺克的资深人士。因为凭借 25 年的工作经验，他是在施瓦诺克工作时间最长的员工之一

他的职业发展来源于他对机加工的热情。1977年，他在 Triberg-Schonachberg 的 Anton Tränkle 公司完成了工业机械师培训。1996年，他加入施瓦诺克，参与公司的蓬勃发展。

为了为未来的挑战做好充分的准备，Wolfgang Dold 于 2000 年决定在图特林根的职业培训机构 BBT 继续接受数控技术车削和铣削方面的培训。

他的爱好是骑摩托车和下象棋，他还喜欢参加象棋比赛，是国际象棋俱乐部 Furtwangen-Vöhrenbach 的俱乐部会员。如今，Dold 先生是经验丰富的加工专家

之一，并且是生产经理 Franz Hummel 团队中的坚实支柱。

我们的照片展示了他与 Franz Hummel 和总裁 Clemens Güntert 一起庆祝他的周年纪念日。



从左到右: Franz Hummel, Wolfgang Dold, Clemens Güntert



当需要多边形高效加工性能时：

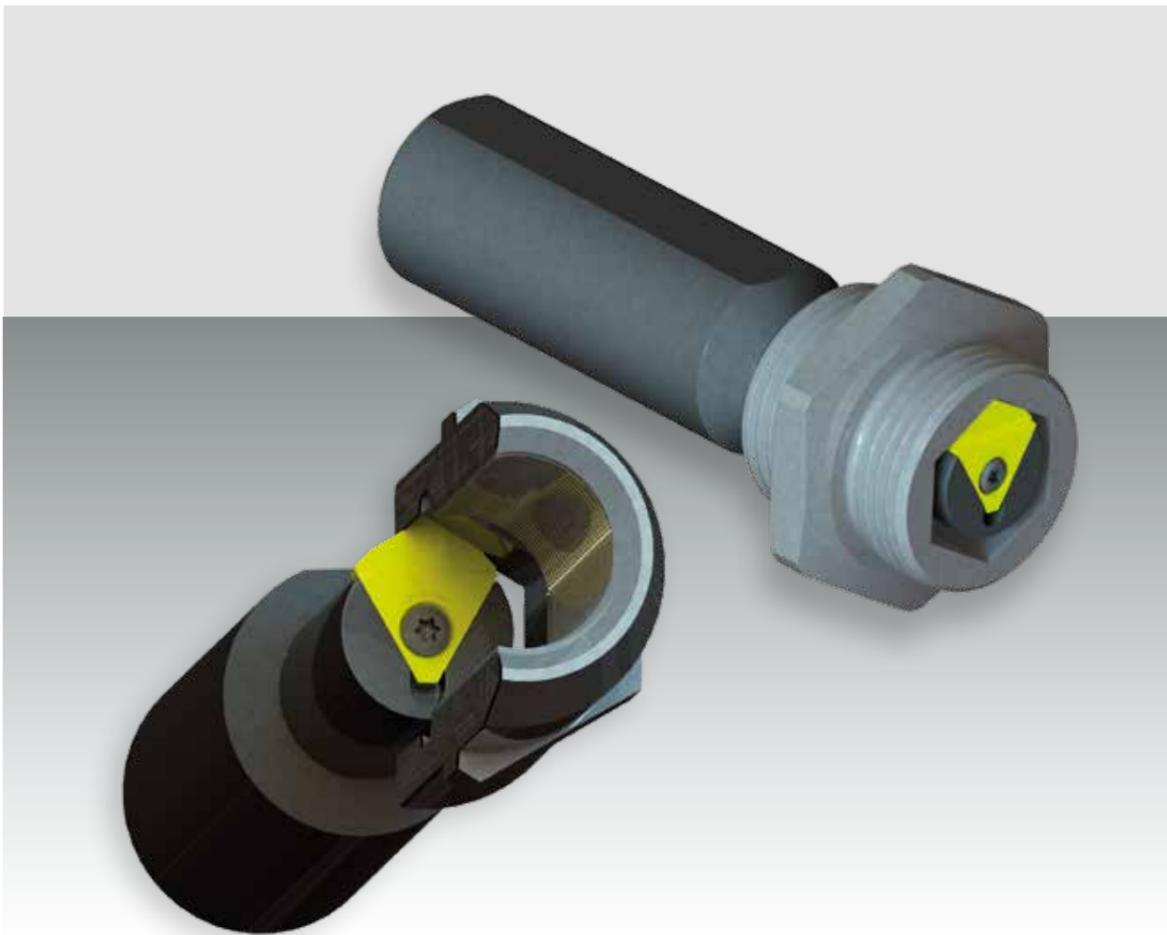
## HSS-E 制成的施瓦诺克 PWP 多边形加工系统！

使用 HSS-E 制成的施瓦诺克 PWP 系统，我们可以在机器上完成零件多边形的整体加工。与传统的摆动加工刀具相比，施瓦诺克解决方案在质量和经济性方面具有令人信服的优势。因此可以高效地制造特殊形状以及扳手表面和齿轮。

### 优点：

- 在机器上完整生产
- 特殊形状的加工
- 扳手表面和花键的生产必须相对于组件处于精确的位置
- 与使用摆动加工刀具相比，可降低切割压力，从而提高质量并保护机器
- 与摆动加工刀具相比，刀具成本更低，可确保最佳的性价比

请与我们的技术销售专家讨论您的扳手表面、花键和特殊形状的制造项目 -- 我们将提高您的生产率！



通过考试成为加工设备操作员：

## LUKAS (卢卡斯) 和 MANUEL (曼纽尔) 表现出色！

通过资质认证的员工依然能在自己的公司继续接受培训总是最好的。秉承总裁 Clemens Güntert 的这一经营理念，每年都有数名工业和商业学员在施瓦诺克接受培训，以成为其领域的专家。培训经理 Patrick Faller 自去年以来一直负责技术领域，学员从中得到了积极的支持。

他们中的两人 -- Manuel Hezel 和 Lukas Hergenröder 于 2021 年 2 月成功完成了培训，成为加工设备操作员，现在正作为具有资质、训练有素的生产员工进行工作。我们想简单介绍一下这两位年轻的员工

### Manuel Hezel

Manuel 年仅 20 岁，自从成功通过考试以来，一直在施瓦诺克电火花加工中心担任电火花加工专家。Manuel 热爱风驰电掣-摩托车和骑自行车，他以此来平衡工作压力。

### Lukas Hergenröder

Lukas 年仅 21 岁，自 2021 年 2 月以来一直在铣削生产领域工作，是铣削施瓦诺克刀柄和特殊解决方案的专家。他最喜欢的爱好一眼就能看出，健身和拳击是他的激情所在。



从左到右: Patrick Faller, Manuel Hezel, Lukas Hergenröder, Clemens Güntert

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

施瓦诺克精密成型刀具 (昆山) 有限公司  
江苏省昆山市张浦镇俱进路329号  
Kunshan City Jujin Road # 329  
邮编215321 / 电话 0512 - 8788 - 0075  
www.schwanog.com · info.china@schwanog.com