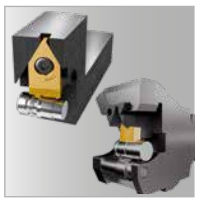
NEWS.

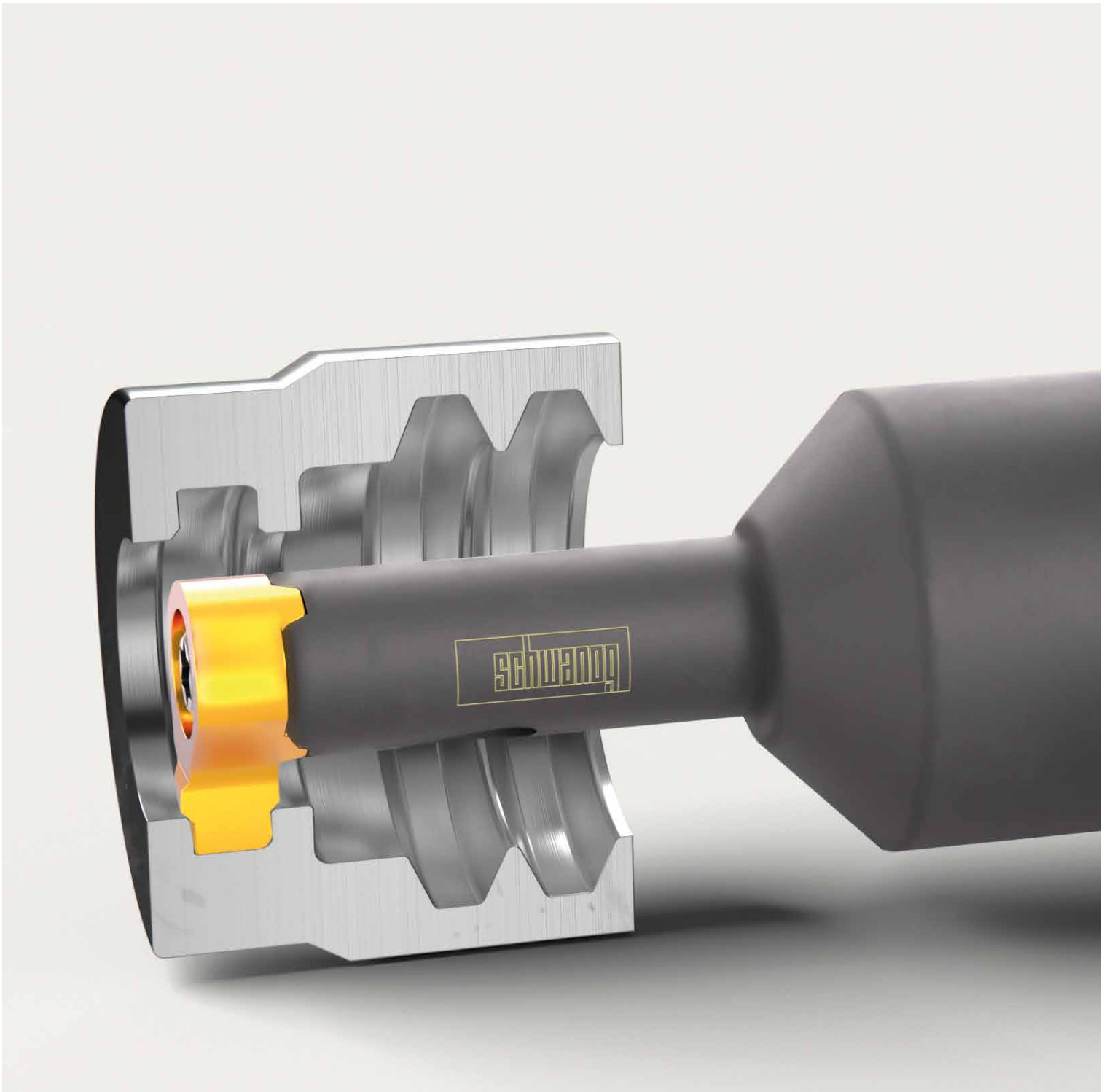
03
26

ČASOPIS SCHWANOGU PRO ZÁKAZNÍKY, ZAMĚSTNANCE A PŘÁTELE NAŠÍ FIRMY

STRANA 02 **Nový webinář – utvařeče třísky na tvarových nástrojích:** V příštím webináři vám prakticky ukážeme, které faktory rozhodují o spolehlivé tvorbě a odvodu třísky …

STRANA 02 **Kalibrování a skiving se Schwanog:** Průmyslovou sériovou výrobu často provázejí úzké rozměrové tolerance, vysoké nároky na kvalitu povrchu a stabilitu procesu i tvrdě kalkulované marže …





Nový systém Schwanog WPI-S:

VYSOCE PRODUKTIVNÍ VOLBA PRO ZAPICHOVÁNÍ DO MALÝCH OTVORŮ!

STRANA 03



PŘEDMLUVA:

Vážení obchodní partneři,

právě čtete – nejnovější vydání našich Schwanog News, ve kterém vás opět informujeme o zajímavých možnostech, jak snížit náklady na kus, i o dění kolem Schwanog.

První technická zajímavost na vás čeká na straně 2 tohoto vydání. Zaměříme se na kalibrování a skiving a představíme vám nejdůležitější fakta a přednosti těchto dvou metod lehkého obrábění.

Hlavním tématem 3. vydání je náš nový systém WPI-S, ideální pro zapichování do malých otvorů od Ø 10 mm. Přečtěte si náš článek na straně 3 a zjistěte, jak lze mimo jiné výrazně snížit náklady na výměnu nástrojů.

S hrdostí se ohlížíme za našimi třemi jubilanty, kteří slaví 10 let působení ve firmě. Dlouholetí zaměstnanci jsou pro nás důležitým pilířem úspěchu a zároveň motorem, který nás žene k důslednému rozvíjení naší firemní kultury. I o tom si přečtete na straně 3 tohoto vydání.

A v neposlední řadě se vyplatí krátké ohlédnutí – na straně 4 bilancujeme naše veletržní prezentace na AMB a IMTS. Děkujeme všem návštěvníkům na našich stáncích ve Stuttgartu a Chicagu.

A nyní vám přejeme úspěšné zvládnutí závěru roku!

Clemens Güntert - Vedoucí podniku

schwanog

Přesné jemné obrábění pro stabilní a optimalizované sériové procesy:

KALIBROVÁNÍ A SKIVING SE SCHWANOGEM!

Průmyslovou sériovou výrobu často provázejí úzké rozměrové tolerance, vysoké nároky na kvalitu povrchu a stabilitu procesu i tvrdě kalkulované marže. Tento balanční úkol naráží – spolu s opotřebením nástroje a rozměrovými odchylkami vlivem tvorby nárůstku – často na hranice konvenčního soustružení.

Kalibrování a skiving zde nabízejí zajímavé možnosti, jak zlepšit rozměrovou přesnost, **kruhovitost i kvalitu povrchu – a tím zároveň prodloužit trvanlivost nástroje.**

Kalibrování – speciálně pro nasazení na vícevřetenových soustružnických automatech

Kalibrovací nástroje Schwanog jsou předurčeny ke zlepšení rozměrové a tvarové přesnosti i jakosti povrchu. Zároveň u vícevřetenových soustružnických automatů dokážou eliminovat chyby dělení vřetenového bubnu. Kalibrování se proto nejčastěji nasazuje jako závěrečný krok obrábění po soustružení.

Kalibrovací nástroje mají břit, nastavitelnou rolnu nebo pevné protivedení a kalibrovací držák coby kyvně uloženou nástrojovou jednotku. Vedení na vytvořeném průměru a nepatrný úběr třísky zajišťují cílenou stabilizaci procesu obrábění.

Skiving – první volba na jednovřetenových soustružnických automatech

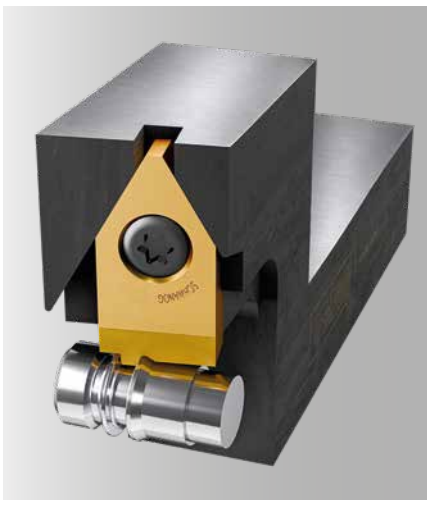
Také skiving umožňuje vysoce přesné jemné obrábění, od kalibrování se však liší chybějící nastavitelnou rolnou, resp. chybějícím kluzným dílem.

Protože skivingový nástroj není na rozdíl od kalibrovacího uložen plovoucím způsobem, nedokáže vyrovnat chybu dělení vřetenového bubnu. Díky šikmému natočení vyměnitelné destičky je v záběru vždy jen část břitu. Tím se výrazně snižuje řezný tlak, což umožňuje vynikající jakost povrchu. Přesnost výměny dosahuje přesvědčivých < 0,02.

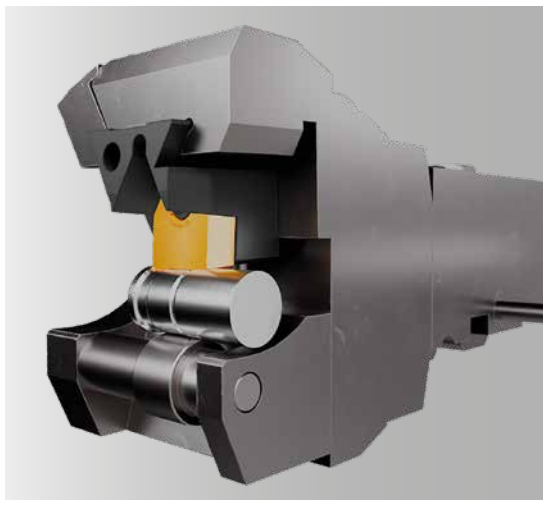
Kalibrování, nebo skiving – rozhoduje návrh procesu

Volba a návrh metody závisí zásadně na typu stroje. U vícevřetenových soustružnických automatů se často nabízí kalibrování, protože jsou k dispozici odpovídající upínače nástrojů i zástavbový prostor potřebný pro tuto metodu.

U jednovřetenových soustružnických automatů se ve většině případů nasazuje skiving, protože stísněné prostorové poměry většinou použití kalibrovacího držáku mohou komplikovat.V poslední době naši technici umí připravit i řešení kalibračního kalibračního držáku pro jednovřetenové automaty



Skiving se Schwanog



Kalibrování se Schwanog

Náš závěr:

Kalibrování a skiving se hodí pro procesně bezpečnou a stabilní sériovou výrobu. Obě metody minimalizují rozptyl rozměrů v jednotkách mikrometrů a zlepšují kruhovitost i kvalitu povrchu. Zároveň snižují dodatečné opracování, zmetkovitost i další kroky obrábění, jako je broušení.

Pro úspěch je rozhodující kombinace přídavku, posuvu, vedení nástroje, řezné rychlosti a chlazení, přesně vyladěná pro danou aplikaci. Kalibrovací a skivingové nástroje Schwanog tak nabízejí nejen cílenou cestu ke zvýšení kvality, ale i optimalizaci celého procesního řetězce, taktu a trvanlivosti nástroje.

Pojďme si promluvit o vašich výzvách – nabízíme vám zajímavé řešení s našimi kalibračními a skiving nástroji!

Zvyšte teď výrazně výkon svých tvarových nástrojů:

NOVÝ WEBINÁŘ: DOKONALÁ KONTROLA TŘÍSKY V TEORII I PRAXI!

Konec nekontrolovanému odletu třísek: Jak přesně navrhnout utvařeče třísky na profilových nástrojích a optimalizovat je pro maximální výkon? V našem exkluzivním webináři vám prakticky ukážeme, které páky rozhodují o převážně stabilní tvorbě třísky a dokonalém odvodu třísky.

V centru pozornosti stojí průkopnická metodika návrhu utvařečů třísky na tvarových nástrojích. Na základě nejnovějších výzkumů lomu a vedení třísky rozklíčujeme nejdůležitější faktory úspěchu a předáme vám přímo použitelné optimalizační strategie. S těmito novými poznatky posunete efektivitu svých vlastních nástrojů okamžitě na novou úroveň.

Tři hlavní témata:

- **Metoda optimálního návrhu utvařečů třísky na tvarových nástrojích**
  - Úvod do metodických postupů
- **Výzkum lomu a vedení třísky**
  - Technologické parametry
  - Geometrie nástroje
- **Nástrojové systémy**
  - Axiální tok třísky
  - Prohnutí třísky

Vedle teoretických základů získáte exkluzivní vhled do reálných testovacích sérií. Naživo uvidíte, jak zásadně dokážou technologické parametry a geometrie nástroje změnit chování třísky.

Na našem webináři se dozvíte, jak cíleně navrhovat utvařeče třísky a jak své obráběcí procesy citelně zefektivnit. Těšíme se na vaši účast!

Důležité informace:

Středa 25. 11. 2026

10:00–10:30 hod.



Srdečně gratulujeme:

10 LET VE SCHWANOG – FIREMNÍ JUBILEUM!

Letos můžeme hned třem jubilantům vyslovit zvláštní blahopřání za 10 let působení ve firmě. Jsme vděční za sepětí s naší společností a za výkony, které všichni tři jubilanti ve svých oborech den co den podávají. Rádi vám tyto tři zaměstnance představíme v krátkém profilu:



Lara Durli,
Marketing
Nástup: září 2016

Po absolvování odborné školy (BK I a BK II – ekonomické zaměření) nastoupila Lara Durli v září 2016 do společnosti Schwanog, kde zahájila odborné vzdělávání v oboru průmyslová administrativa a marketing. Toto vzdělávání úspěšně dokončila 28. února 2019. Poté přešla do marketingového oddělení, kde se od té doby věnuje různorodým úkolům a uplatňuje své kreativní i organizační schopnosti.

Pracovní náplň:
- **Online marketing:** Správa a další rozvoj našich kanálů na sociálních sítích a firemních webových stránek, stejně jako analýza relevantních ukazatelů pomocí nástrojů Google Analytics a SalesViewer.
- **Marketing a komunikace:** Organizace reklamních materiálů, veletrhů, designových projektů, employer brandingu a sponzoringu.
- **Odborné vzdělávání:** Lara zastává funkci vedoucí odborného vzdělávání v obchodně-administrativní oblasti a provází naše studenty a učně na jejich profesní cestě.

Ve volném čase se Lara věnuje sportovním i kreativním aktivitám – ať už ve fitness centru, při plavání, paddleboardingu, malování nebo tvoření. Ráda také navštěvuje koncerty a festivaly a tráví hodně času s přáteli. Nedílnou součástí jejího každodenního života jsou také její dvě kočky, Lotti a Lars.



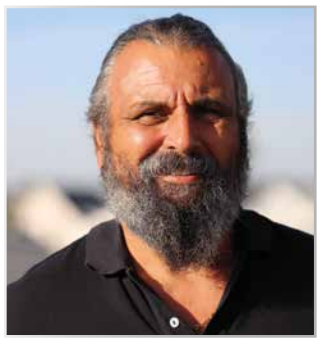
Lorenz Herbst,
Broušení nástrojů
Nástup: září 2016

V září 2016 zahájil Lorenz Herbst odborné vzdělávání v oboru obráběč kovů, které úspěšně dokončil v lednu 2020. Následně přešel přímo do týmu broušení nástrojů. Od té doby obsluhuje brusky Haas, kde uplatňuje své odborné znalosti a zkušenosti při výrobě náročných nástrojových systémů.

Pracovní náplň:
- **Precizní broušení:** Obrábění vysoce komplexních geometrií nástrojových systémů Schwanog, které vyžadují vysokou úroveň odborných znalostí, přesnosti a pečlivosti.
- **Předávání odborných znalostí:** Provádění školení zaměstnanců v našich zahraničních pobočkách, čímž aktivně podporuje předávání odborných znalostí a zajištění jednotných standardů kvality.

V současné době Lorenz dále rozvíjí své odborné i osobní kompetence prostřednictvím dalšího vzdělávání, jehož cílem je získání mistrovské kvalifikace. Přejeme mu i nadále mnoho úspěchů a zdaru!

Od každodenního pracovního života si Lorenz odpočívá při jízdě na motocyklu a společných aktivitách s přáteli.



Peter Moritz
Kontrola příjmu zboží a doprava
Nástup: září 2016

Peter Moritz položil základy své profesní kariéry již v roce 1984, kdy zahájil odborné vzdělávání v oboru tesař. Po jeho úspěšném dokončení v roce 1988 získával nejprve cenné pracovní zkušenosti ve svém vystudovaném oboru. Poté ho profesní cesta zavedla do oblasti mezinárodní dopravy, kde jako řidič kamionu cestoval po celé Evropě. V roce 2016 nakonec našel svou cestu do společnosti Schwanog.

Pracovní náplň:
- **Kontrola příjmu zboží:** Pečlivá kontrola a důsledná evidence přijatých nástrojových systémů jako důležitý příspěvek k dodržování našich standardů kvality.
- **Interní doprava a přepravní služby:** Spolehlivá podpora interních procesů prostřednictvím zajišťování různorodých přepravních a řidičských služeb.

Svými zkušenostmi, pečlivostí a nasazením přispívá Peter významnou měrou k hladkému chodu společnosti.

Také v soukromí je Peter rád na cestách – jeho velkou vášní je jízda na motocyklu. Ať už vyráží do blízkého okolí, nebo na delší výlety, ve volném čase rád tráví čas na dvou kolech.

Hospodárné zapichování do malých otvorů od Ø 10 mm:

NOVÝ SYSTÉM SCHWANOG WPI-S!

Explodující ceny slinutého karbidu volají po chytrých řešeních: Kdo chce snížit náklady na nástroje, volí dnes vědomě inovativní obráběcí systémy.

Náš tým tyto výzvy včas rozpoznal a vyvinul nový systém WPI-S, který představuje zásadní průlom v oblasti zapichování do malých otvorů.

Nový systém WPI-S:
Přináší revoluci do vnitřního zapichování od Ø 10 mm a kompletně nahrazuje drahé monolitní karbidové nástroje. Při malých hloubkách zápichu do 1 mm zvládne systém ve specifických aplikacích dokonce otvory od Ø 9 mm.

Největší výhoda v každé výrobě: bleskově rychlá výměna destičky!

Při opotřebení jednoduše vyměníte jen řeznou destičku – perfektně seřízené základní těleso zůstává přímo ve stroji. To šetří zbytečné seřizovací časy a nákladná nová seřízení.

Díky chytré kombinaci univerzálního, vnitřně chlazeného základního tělesa WPI-S a individuálních vyměnitelných destiček snížíte drahý podíl slinutého karbidu na absolutní minimum.

Přejděte teď na systém WPI-S a nasaďte svým výrobním nákladům radikální ozdravnou kúru!

Přehled výhod:

- **Výrazně nižší náklady na slinutý karbid**
  Systémové vyměnitelné destičky místo nákladného monolitního karbidového nástroje
- **Citelně nižší náklady na výměnu nástroje**
  Při opotřebení se vyměňuje pouze destička, žádná náročná výměna celého nástroje
- **Nejvyšší flexibilita**
  Univerzálně použitelné základní těleso s vyměnitelnými destičkami pro konkrétní aplikace



vma-werbeagentur.de

Srdečné blahopřání Janniku Hummelovi a Niklasi Maierovi:

ÚSPĚŠNÉ ZAKONČENÍ UČŇOVSKÉHO VZDĚLÁNÍ!



Niklas Maier (na snímku vlevo) a Jannik Hummel (vpravo)

Jannik Hummel a Niklas Maier – další dva naši učni dosáhli důležitého milníku a úspěšně zakončili své vzdělávání. K tomu jim celý tým Schwanog srdečně gratuluje!

Zvlášť nás těší, že oba i po vyučení zůstávají součástí týmu Schwanog a znalosti a dovednosti získané během vzdělávání už úspěšně uplatňují ve svých oblastech. Svým nasazením a odbornou kompetencí tak přinášejí naší firmě cennou hodnotu.

Jannik Hummel:
Jannik už od března působí jako kvalifikovaný zaměstnanec v brusném centru Schwanog. Se získanými odbornými znalostmi tam přebírá zodpovědné úkoly a úspěšně se zapojuje do každodenního provozu.

Niklas Maier:
Niklas posiluje jako vyučený zaměstnanec náš IT tým. Odborné znalosti získané během vzdělávání už úspěšně uplatňuje v praxi a aktivně tak přispívá k dalšímu rozvoji našich IT procesů.

Těšíme se na další spolupráci a oběma přejeme na jejich profesní cestě ve Schwanogu hodně úspěchů, radost z práce a i nadále napínavé výzvy.

Když tvarové vrtáky s vyměnitelnými destičkami narážejí na své hranice:

MONOLITNÍ KARBIDOVÉ VRTÁKY SCHWANOG PRO SPECIFICKÉ APLIKACE!

Tvarové vrtání s vyměnitelnými destičkami Schwanog je často perfektní volbou pro hospodárnost a flexibilitu. Když ale musíte zvládnout nejnáročnější tolerance nebo extrémní hloubky vrtání, narazí na své hranice i naše řešení s vyměnitelnými destičkami. Přesně tady naplno ukážou svou absolutní sílu monolitní karbidové vrtáky Schwanog! Věrni své filozofii vyrábíme výhradně monolitní karbidové nástroje, broušené přesně na míru vaší konkrétní aplikaci.

Výsledek: Nekompromisní přesnost a maximální efektivita i u vysoce složitých tvarů.

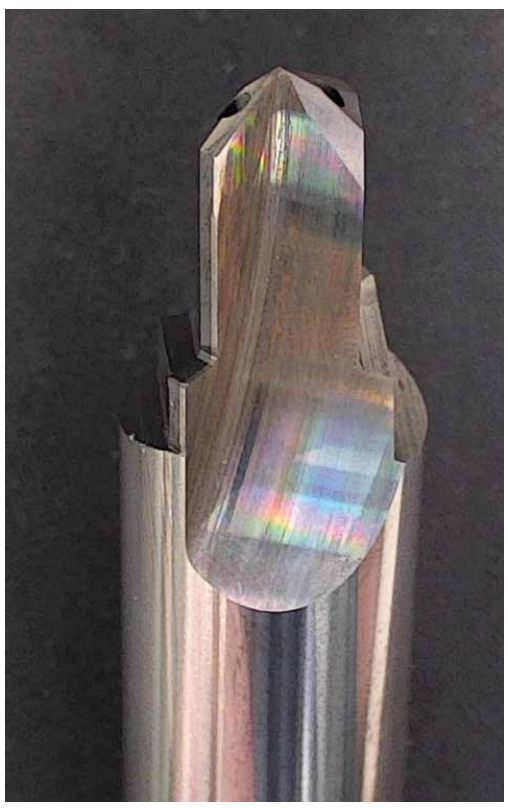
Pro váš rozhodující náskok sázíme na tyto tři faktory výkonu:

- **Optimalizovaná příprava řezné hrany**
  Tajemství nadřazené přesnosti, produktivity a procesní bezpečnosti. Cíleným zaoblením nebo sražením hrany se eliminují mikrovýštrbky. To přináší maximální stabilitu hrany, minimalizuje vylomení a zajišťuje trvale vynikající kvalitu vrtání. Zušlechtěná řezná hrana zároveň optimalizuje tok třísky a snižuje řezné síly – pro citelně stabilnější procesy a maximální šetrnost k nástroji.

- **Efektivní vnitřní chlazení**
  Chlazení tam, kde na tom záleží: Teplo se odvádí ihned přímo u břitu a tok třísky se dokonale vyladí. Díky tomu jedete i při extrémních hloubkách vrtání a u obtížně obrobitelných materiálů suverénně na vyšších řezných rychlostech a posuvech – při absolutní kontrole procesu.

- **Špičkové povlaky PVD a CVD**
  Naše vysoce výkonné povlaky jsou vaší pákou k maximální trvanlivosti, rapidně kratším časům obrábění a výrazně nižším nákladům na nástroje.

Vsaďte na monolitní karbidové vrtáky Schwanog: Vaše záruka úspěchu tam, kde vyměnitelné destičky narážejí na svůj limit!



Velké klíčové veletrhy v ohlédnutí:

ÚSPĚŠNÁ ÚČAST NA VELETRZÍCH AMB A IMTS!

Dva velké klíčové veletrhy AMB a IMTS jsou už zase minulostí a my se s radostí a optimismem ohlížíme za úspěšnými veletržními prezentacemi ve Stuttgartu a Chicagu.

Velké díky našim veletržním týmům, které opět odvedly skvělou práci od plánování přes stavbu a realizaci až po demontáž!



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**

Vladimír Hřib · technický poradce a prodej
CZ – 76326 Pozlovice
Mobil: 00420 604 577 616
vladimir.hrib@schwanog.com · **www.schwanog.com**