

NEWS.

DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES

SEITE
03 VHM-Bohrer mit optimierter Schneidkantenarchitektur:
Die Schwanog Vollhartmetallbohrer mit optimierter Schneidkantenpräparation und leistungsstarken Beschichtungen sind ein exzellentes Beispiel für eine strategische ...



SEITE
04 Erfolgreiche Messeauftritte:
Für unser Team ist die Teilnahme an Fachmessen ein unverzichtbarer Bestandteil, um mit unseren Kunden Ideen auszutauschen, Lösungen anzubieten ...



Innendrehbearbeitung mit Wechselplatten:

DAS HOCHPRODUKTIVE SCHWANOG WPI-SYSTEM!

SEITE
02



EDITORIAL

Sehr geehrte Geschäftspartner,

vor Ihnen liegt die erste Ausgabe unserer News 2026, in der wir wieder spannende Themen und interessante Neuigkeiten aus der Welt von Schwanog redaktionell aufbereitet haben. Mitten in einer instabilen weltweiten Lage haben wir uns vorgenommen, den Fokus voll und ganz auf Lieferfähigkeit, Produktivität und höchste Servicequalität für unsere Kunden zu legen.

Ein Paradebeispiel dafür ist die Innendrehbearbeitung mit unserem Schwanog WPI-System. Lesen Sie hierzu alle Fakten und Vorteile auf Seite 2 dieser News. Mit einem weiteren Technikthema auf Seite 3 möchten wir Ihr Interesse auch auf die VHM-Bohrer mit optimierter Schneidkantenarchitektur setzen, die durch Präzision, Produktivität und Prozesssicherheit glänzen.

Ein wichtiges Rohstoffthema mit spannenden Hintergrundinfos finden Sie ebenfalls auf Seite 3, wo wir die exponentielle Kostensteigerung von Hartmetall näher beleuchten.

Darüberhinaus bieten wir auch wieder Kurzberichte zu Jubilaren, Messeauftritten und dem sozialen Engagement unserer Mitarbeiter.

Mit unserem Team setzen wir alles daran, Ihre Projekte mit hochproduktiven Lösungen zu optimieren. Fordern Sie uns - wir freuen uns auf Sie!

Clemens Güntert - Geschäftsführer

SCHWANOG

Innendrehbearbeitung mit Wechselplatten:

DAS HOCHPRODUKTIVE SCHWANOG WPI-SYSTEM!

Das WPI-System wurde von Schwanog entwickelt, um gezielt Anwendungen mit Bohrungsdurchmessern von Ø12 bis Ø18 abzudecken. So bieten wir Ihnen ein komplettes Programm mit mehreren Systemen, das alle technologischen Anforderungen für Innendrehbearbeitung ab Ø1 erfüllt.

Für das WPI-System haben wir eine eigene Schnittstelle entwickelt, um vier zentrale, exzellente Vorteile für alle Anwender zu generieren.

□ **HOHE WECHSELGENAUIGKEIT**
durch eine Spitzenhöhe von Platte zu Platte ±0,015

□ **OPTIMALE STABILITÄT**
durch perfekten Form- und Kraftschluss

□ **EINFACHES, BEDIENERFREUNDLICHES HANDLING**
da die Wechselplatten nur lageorientiert spannbar

□ **INNERE KÜHLMITTELZUFUHR**
zur Erhöhung der Standzeit

Leistung auf den Punkt gebracht:
Überall dort, wo Standardwerkzeuge die werkstückspezifischen Anforderungen nicht mehr erfüllen können, bietet Ihnen Schwanog die optimale Lösung!



Kundenspezifische Anwendungen



Profilstechen



Kopierdrehen



Gewindedrehen

SCHWANOG SYSTEME FÜR INNENDREHBEARBEITUNG IM ÜBERBLICK:

WSI-System:
Ø1 bis Ø12

WPI-System:
Ø12 bis Ø18

PWP, DCI und WEP-System:
ab Ø18

Erfahrung und Loyalität als stabile Säulen:

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH UNSEREN JUBILAREN!

Schon zum Jahresende 2025 durften wir drei Kollegen für 25 Jahre im Unternehmen ehren. So viel Loyalität und Know-how kommt nicht von ungefähr – danke für euren Einsatz und eure Treue!



Holger Johannsen, Geschäftsführer Schwanog USA / 25-jähriges Jubiläum

Holger Johannsen verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung in der Fertigungs- und Industriebranche. In dieser Zeit war er in verschiedenen Führungspositionen in den Bereichen Vertrieb, Operations- und Produktmanagement tätig, insbesondere in Nord- und Südamerika.

Als General Manager der Schwanog LLC hat er die Entwicklung des Unternehmens in den USA maßgeblich geprägt, das Umsatzwachstum vorangetrieben und internationale Aktivitäten weiter ausgebaut – unter anderem durch die Gründung eines Vertriebsbüros in Mexiko. Seine berufliche Laufbahn ist geprägt von strategischem Wachstum, Marktentwicklung und operativer Exzellenz.

In seiner Freizeit ist Holger Johannsen sportlich aktiv und interessiert sich für Racquetball, Tennis und Golf. Seine wichtigste Rolle ist jedoch die als Opa.



Dietmar Heitzler, Lagerlogistik 25-jähriges Jubiläum

Dietmar Heitzler absolvierte von 1980 bis 1983 eine Ausbildung zum Tiefbaufacharbeiter. Danach blieb er noch zwei Jahre in seinem Ausbildungsbetrieb tätig. In den folgenden 15 Jahren arbeitete er als Schlosser und Schweißer.

Im Jahre 2001 schlug er mit dem Wechsel zu Schwanog als Mitarbeiter in der Lagerlogistik ein neues Kapitel seiner beruflichen Entwicklung auf, das er bis heute mit Freude ausfüllt.

In seiner Freizeit fährt Dietmar Heitzler leidenschaftlich gerne Rennrad, Gravelbike und E-Bike und unternimmt gemeinsam mit seiner Frau auch mehrtägige Touren. Gitarre spielen und Zeit mit seiner Enkeltochter zu verbringen, schaffen ebenfalls Ausgleich vom Arbeitsalltag.



Carsten Schwabe, Stellv. Fertigungsleiter 25-jähriges Jubiläum

Nach seiner Ausbildung zum Industriemechaniker arbeitete Carsten Schwabe als CNC-Fräser in seinem Ausbildungsbetrieb. Berufsbegleitend qualifizierte er sich zum Industriemeister Metall weiter und war anschließend als Senk- und Drahterodierer sowie als Leiter der Ausbildung tätig.

Am 01.12.2000 wechselte er zu Schwanog und wurde für die Position des Abteilungsmeisters in der Fertigung gewonnen.

Parallel absolvierte Carsten Schwabe Fernlehrgänge zum Netzwerkadministrator und Softwareentwickler. Seit dem 01.05.2022 ist Carsten Schwabe stellvertretender Fertigungsleiter. In seiner Freizeit findet er aktiven Ausgleich beim Fitnesssport und Wandern.

Exponentielle Kostensteigerung:

HARTMETALL IM WELTWEITEN FOKUS!

Der für die Hartmetallerzeugung unverzichtbare Rohstoff APT, Ammoniumparawolframat, galt lange Zeit als vergleichsweise stabil kalkulierbarer Faktor. Einsatz findet Wolfram in Hartmetallen für Schneidwerkzeuge und verschleißfeste Bauteile, die zu den zentralen Komponenten für Maschinenbau, Elektromobilität, Luft- und Raumfahrt oder Robotik gehören. Seit 2025 zeichnet sich jedoch ein völlig neues Bild: Die Preise sind drastisch gestiegen und haben bis zum 01.04.2026 eine Steigerung von bis zu 703 % erreicht – mit weiterhin steigender Tendenz. Diese Entwicklung geht weit über normale Marktschwankungen hinaus und betrifft nicht nur die Kosten, sondern zunehmend auch die Sicherung der Versorgung.

DIE HINTERGRÜNDE

Ein wesentlicher Faktor ist die zunehmende Regulierung im globalen Rohstoffhandel. In wichtigen Förderregionen wurden Exportbestimmungen verschärft und Genehmigungsverfahren eingeführt, wodurch die verfügbaren Mengen an Wolfram auf dem Weltmarkt spürbar zurückgingen.

Abnehmer mussten kurzfristig alternative Bezugsquellen erschließen, was häufig mit höheren Kosten verbunden war. Parallel dazu wurden Umweltauflagen für den Bergbau forciert und Förderquoten reduziert. In wichtigen Abbauregionen arbeiteten Minen zeitweise nur noch mit etwa einem Drittel ihrer Kapazität.

DIE STEIGENDE NACHFRAGE SPITZT DIE SITUATION ZU

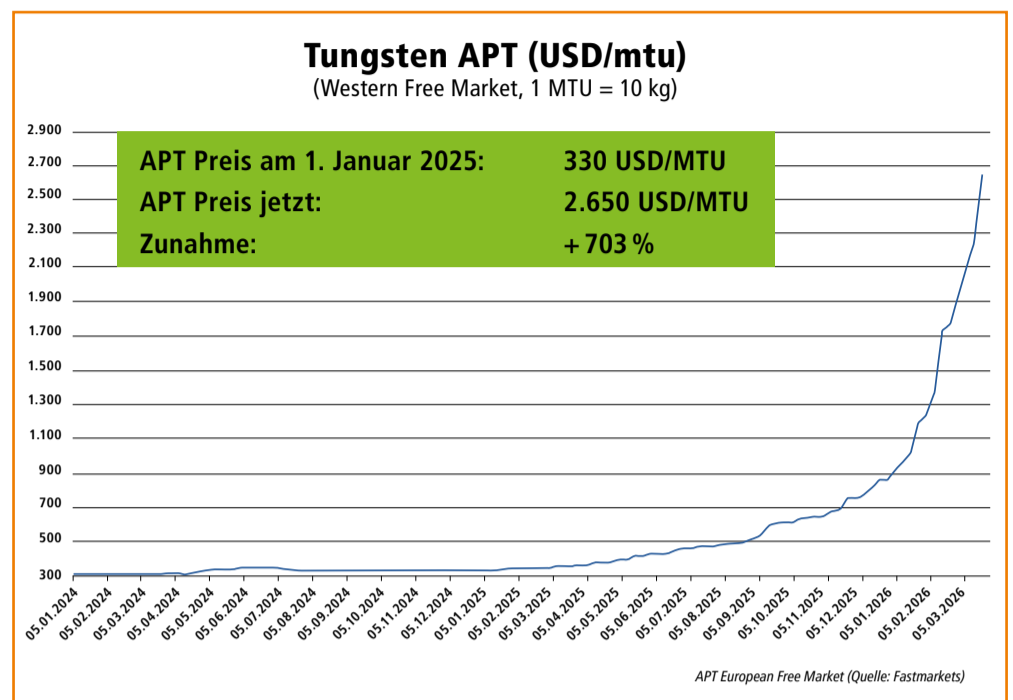
Während das Angebot zurückging, stieg die Nachfrage nach Hartmetallen für militärische Gütern deutlich an. Im Jahr 2025 verzeichnete der Markt im Bereich Verteidigung ein Wachstum von über 40 %. Gleichzeitig fehlen neue Minenprojekte, da nach dem Preisverfall zwischen 2011 und 2015 weltweit zu wenig investiert wurde.

Um weniger von Minen und Förderquoten abhängig zu sein, wird zunehmend Wolfram aus recyceltem Material gewonnen. Dies hat weltweit dazu geführt, dass Rohstoffhersteller verstärkt Hartmetallschrott aufkaufen. Da Hartmetallschrott für die Wiederaufbereitung und Herstellung von Hartmetallprodukten genutzt wird und der enthaltene Wolframanteil dem Wert von neuem Material entspricht, wirken sich steigende Schrottpreise direkt auf die Produktionskosten aus und somit auf die Preise für Hartmetallprodukte.

Diese Entwicklung führt zu zusätzlicher Verknappung auf internationalen Märkten und zeigt deutlich, dass neben Preisentwicklungen zunehmend die Versorgungssicherheit im Fokus steht. Die zuverlässige Verfügbarkeit von Wolfram ist heute ein entscheidender Faktor für Produktionsplanung und Lieferfähigkeit.

VERSORGUNGSSICHERHEIT DURCH UNSERE LIEFERANTEN

Unsere Lieferanten verfolgen seit Jahren Strategien zur Sicherstellung einer stabilen und weitgehend unabhängigen Wolframversorgung. Heute werden rund 90 % der Schwanog Hartmetallrohlinge aus recyceltem Material hergestellt. Der konsequente Einsatz moderner Recyclingtechnologien unserer Lieferanten bildet dabei die Grundlage. Eine verlässliche Versorgung und kontinuierliche Lieferfähigkeit lassen sich nur durch vorausschauende Planung und den gezielten



Einsatz von Recyclingmaterial sichern. Dabei ist es besonders wichtig, dass Hartmetallschrott innerhalb regionaler Wirtschaftskreisläufe verbleibt und entsprechend verwertet wird. Da die Schrottpreise im gleichen Maße wie der APT-Preis steigen, wirkt sich dies unmittelbar auf die Kostenstruktur aus.

MATERIALZUSCHLAG AB MAI 2026

Aufgrund der weiterhin angespannten Rohstoffmärkte und der deutlich gestiegenen Kosten im Recyclingprozess sehen wir uns ab Mai 2026 gezwungen, einen Materialzuschlag auf das eingesetzte Rohmaterial für Wendeplattensysteme einzuführen. Dabei handelt es sich nicht um eine generelle Preiserhöhung, sondern um eine notwendige Anpassung an die stark gestiegenen Rohstoff- und Recyclingkosten. Da Hartmetallschrott einen wesentlichen Bestandteil der Rohstoffversorgung darstellt und dessen Preise erheblich gestiegen sind, können diese Kosten nicht mehr kompensiert werden.

Sollte sich die Situation auf den Rohstoffmärkten entspannen bzw. verschärfen, wird der Zuschlag entsprechend flexibel nach unten bzw. nach oben angepasst, ohne den Basispreis zu verändern. Für Werkzeugsysteme aus Rundmaterial mit hohem Hartmetallanteil sowie für Rohlinge wird kein gesonderter Materialzuschlag erhoben. Stattdessen erfolgt eine Anpassung der Werkzeugpreise an die jeweils aktuellen Rohlingspreise.

Diese Maßnahme stellt sicher, dass wir Ihnen weiterhin eine zuverlässige Versorgung sowie gleichbleibend hohe Qualität bieten können und gleichzeitig volle Transparenz über die Preisentwicklung gewährleisten.

Präzision, Produktivität und Prozesssicherheit:

VHM-BOHRER MIT OPTIMIERTER SCHNEIDKANTENARCHITEKTUR!

Schneidkantenverrundung $R=0,02$

Präzision, Standzeit und Prozesssicherheit – das sind die Maßstäbe moderner Zerspaltung. Unsere Vollhartmetallbohrer mit optimierter Schneidkantenpräparation und leistungsstarken Beschichtungen setzen genau hier hohe Standards.

Durch die gezielte Schneidkantenpräparation werden Mikroscharten reduziert und die Schneidkante gezielt verrundet oder gefast.

DAS ERGEBNIS:

Deutlich höhere Kantenstabilität, geringere Ausbrüche und eine konstant hohe Bohrqualität – selbst bei anspruchsvollen Werkstoffen.

Gleichzeitig verbessert die präparierte Schneidkante den Spanfluss und reduziert Schnittkräfte, was zu ruhigeren Prozessen und geringerer Werkzeugbelastung führt.

Unsere hochleistungsfähigen PVD- und CVD-Beschichtungen sorgen zusätzlich für maximalen Verschleißschutz, reduzierte Reibung und optimale Wärmeableitung.

Dadurch verlängert sich die Standzeit signifikant, während höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe möglich werden.

DAS BEDEUTET FÜR SIE:

Kürzere Bearbeitungszeiten, niedrigere Werkzeugkosten und maximale Prozesssicherheit. Setzen Sie auf Vollhartmetallbohrer von Schwanog, die bis ins Detail optimiert sind – für höchste Produktivität, reproduzierbare Qualität und nachhaltigen Fertigungserfolg.

Spannende Projekte und exzellenter Kundeninput:

ERFOLGREICHE MESSEAUFTRITTE!

Für unser Team ist die Teilnahme an Fachmessen ein unverzichtbarer Bestandteil, um mit unseren Kunden Ideen auszutauschen, Lösungen anzubieten und Projekte zu starten. So blicken wir auf sehr erfolgreiche Messeauftritte in den USA, Italien, Mexiko, Frankreich und in Deutschland zurück.



SIMODEC, Frankreich



Expo Manufactura – Mexico



Mitausteller Index Open House in Deizisau



Shot Show, Las Vegas, USA

Weihnachtliche Spende der Mitarbeiter:

UNTERSTÜTZUNG FÜR DIE NACHSORGEKLINIK TANNHEIM!

Die Nachsorgeklinik Tannheim gibt Familien mit schwer chronisch kranken Kindern neue Kraft und Hoffnung. Das 152-Betten-Haus ist eine moderne Nachsorgeklinik mit freundlicher Atmosphäre, die viel Wärme und Geborgenheit ausstrahlt.

Sie bietet im Rahmen der „Familienorientierten Nachsorge bei der Krebs-, Herz- oder Mukoviszidose-Erkrankung“ eines Kindes der gesamten Familie eine hochqualifizierte, vierwöchige Behandlung. Darüberhinaus behandelt die Nachsorgeklinik Tannheim auch „Verwaiste Familien“. Darunter versteht man Familien, die durch Krankheit ein Kind verloren haben.

Schwer geprüfte Familien erleben so die Klinik im Schwarzwald als eine „Insel im Meer der Sorgen“. Von dieser außergewöhnlichen Leistung sind wir zutiefst beeindruckt.

Deshalb freuen wir uns, dass wir im Rahmen unserer Mitarbeiter-Spendenaktion 2025 und mit Unterstützung von Herrn Güntert einen Betrag von 1.000,- Euro sammeln konnten, die am 9. März der Klinikleitung übergeben wurden.



Von links nach rechts: Barbara Ribera (HR Schwanog), Clemens Güntert (Geschäftsführer Schwanog), Thomas Müller (Geschäftsführer Nachsorgeklinik Tannheim), Marco Rais (Betriebsrat Schwanog)

Herzlich willkommen bei Schwanog:

INTERNATIONALE MESSEVORSCHAU 2026!

Auch in diesem Jahr setzt Schwanog wieder auf die starke Präsenz bei internationalen Fachmessen als wichtigen Branchentreff und persönlichen Kontakt mit unseren Kunden und Interessenten.

Buchen Sie am besten gleich einen Termin mit unseren Spezialisten, um Ihre Projekte und Anforderungen direkt vor Ort an unseren Messeständen zu besprechen. Wir erwarten Sie in diesem Jahr in Österreich, England, Kanada, USA und Deutschland.

Auf Ihren Besuch freuen wir uns schon heute - Ihr Schwanog Messteam.



INTERTOOLS WELS
21.-24. 04.2026
Wels, Österreich

Halle: 20
Stand: 20/0807



MACH EXHIBITION
15.-19.04.2026
National Exhibition
Centre (NEC),
Birmingham
Halle 20/Stand 20-440



MMTS 2026
11.-12.05.2026
Montreal, Quebec,
Kanada

Halle/Stand: 829



IMTS
14.-19.09.2026
Chicago, IL,
USA

Halle/Stand: 432294



AMB
15.-19.09.2026
Messe Stuttgart,
Stuttgart

Halle/Stand: 3C47



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