

NEWS.

01
26

NEWS SCHWANOGS TIDNING FÖR KUNDER,
MEDARBETARE OCH VÄNNER.

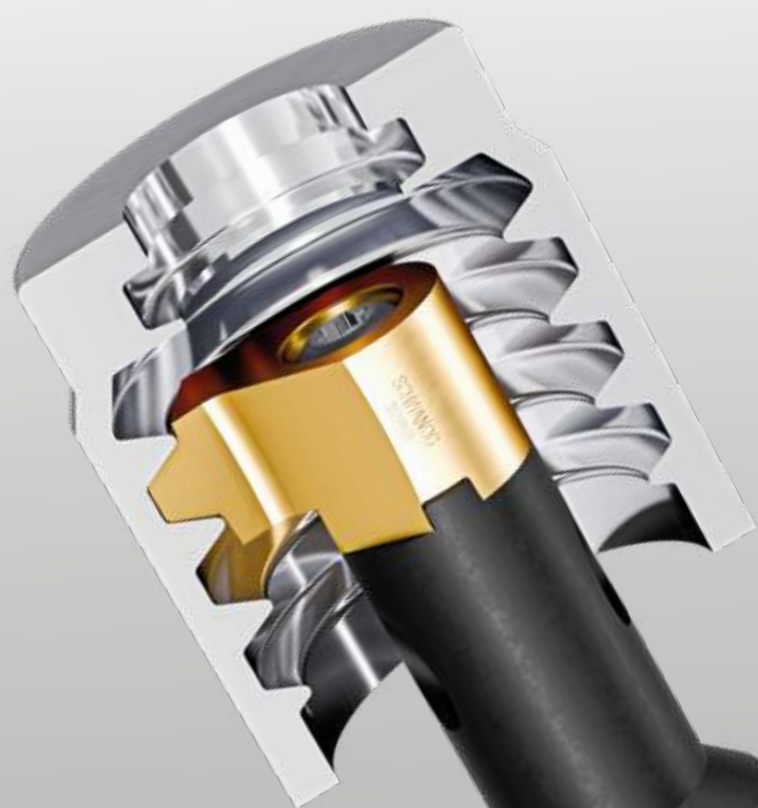
SIDA
03

VHM-borr med optimerad skäreggskonstruktion:
Schwanogs borrar i helhårdmetall, med optimerad skäreggsform och högpresterande beläggningar är ett utmärkt exempel på en strategisk ...



SIDA
04

Framgångsrik mässnärvaro: För vårt team är deltagandet i branschmässor en oundgänglig del av vårt arbete. Det ger oss möjlighet att utbyta idéer med våra kunder, att utbyta idéer med våra kunder, erbjuda lösningar ...



Invändig svarvning med utbytbara plattor:

DET HÖGPRODUKTIVA WPI-SYSTEMET FRÅN SCHWANOG!

SIDA 02



REDAKTIONEN:

Bästa affärspartner,

Här är det första numret av vårt nyhetsbrev 2026, där vi i vanlig ordning sammanställer spännande ämnen och intressanta nyheter från Schwanog. I den nuvarande instabila globala situationen har vi beslutat att helt och hållet fokusera på leveranssäkerhet, produktivitet och högsta möjliga servicekvalitet för våra kunder.

Ett bra exempel på detta är invändig svarvning med Schwanogs WPI-system. På sidan 2 i detta nyhetsbrev hittar du allt du behöver veta på det temat. På sidan 3 vill vi även uppmärksamma er på våra VHM-borrar med optimerad skäreggskonstruktion, som utmärker sig genom precision, produktivitet och processsäkerhet.

På sida 3 går vi närmare in på det aktuella temat råvaror och belyser mer ingående den exponentiella kostnadsökningen för hårdmetall.

Som vanligt har vi med korta reportage om våra medarbetare: jubilarer, mässdeltagande och det sociala engagemanget.

Tillsammans med vårt team gör vi vårt yttersta för att optimera era projekt med högproduktiva lösningar. Utmana oss – vi ser fram emot att träffa er!

Clemens Güntert · Verkställande direktör

SCHWANOG

Invändig svarvning med utbytbara skär:

DET HÖGPRODUKTIVA WPI-SYSTEMET FRÅN SCHWANOG!

WPI-systemet har utvecklats av Schwanog specifikt för tillämpningar med håldiametrar på Ø12 till Ø18. Vi erbjuder ett komplett program med flera system som uppfyller alla tekniska krav för invändig svarvning från Ø1 och uppåt.

För WPI-systemet har vi utvecklat ett eget gränssnitt för att erbjuda fyra centrala, stora fördelar för alla användare.

□ HÖG VÄXLINGSPRECISION

med en spetshöjd från platta till platta på $\pm 0,015$

□ OPTIMAL STABILITET

tack vare form- och kraftpassning

□ ENKEL, ANVÄNDARVÄNLIG HANTERING

eftersom de utbytbara plattorna endast kan spännas fast i ett visst läge

□ INVÄNDIG KYLMEDELSTILLFÖRSEL

för längre livslängd

Prestanda i korthet:

Överallt där standardverktyg inte längre kan uppfylla arbetsstyckets specifika krav erbjuder Schwanog den optimala lösningen!



Kundspecifika användningsområden



Profilstickning



Profilsvarvning



Gängsvarvning

SCHWANOG-SYSTEM FÖR INVÄNDIG BEARBETNING – EN ÖVERBLICK:

WSI-system:

Ø1 till Ø12

WPI-system:

Ø12 till Ø18

PWP, DCI och WEP-system:

från Ø18

Erfarenhet och lojalitet som stabila grundpelare:

GRATTIS TILL VÅRA JUBILARER!

Redan i slutet av 2025 fick vi anledning att hylla tre kollegor som varit med företaget i 25 år. En sådan lojalitet och kompetens uppstår inte av en slump – tack för ert engagemang och er lojalitet!



Holger Johannsen,
vd för Schwanog USA / 25-årsjubileum

Holger Johannsen har mer än 30 års erfarenhet inom produktions- och industrisektorn. Under denna tid hade han olika ledande befattningar inom försäljnings-, drift- och produktledning, framför allt i Nord- och Sydamerika.

Som verkställande direktör för Schwanog LLC har han haft ett avgörande inflytande på företagets utveckling i USA, drivit på omsättningstillväxten och ytterligare utökat den internationella verksamheten – bland annat genom att etablera ett försäljningskontor i Mexiko. Hans karriär präglas av strategisk tillväxt, marknadsutveckling och operativ kompetens.

Fritiden ägnar Holger Johannsen gärna åt sport så som racketboll, tennis och golf. Hans viktigaste roll är dock den som morfar.



Dietmar Heitzler,
25-årsjubileum inom lagerlogistik

Dietmar Heitzler utbildade sig till anläggningsarbetare mellan åren 1980 och 1983. Därefter arbetade han vidare i ytterligare två år på det företag där han hade genomgått sin utbildning. Under de följande 15 åren arbetade han som montör och svetsare.

2001 inledde han ett nytt kapitel i sin karriär genom att börja arbeta med lagerlogistik hos Schwanog, något som han fortfarande utför med glädje.

På fritiden hänger sig Dietmar Heitzler åt racercykling, cykling på grus samt med elcykel, och ger sig då och då ut på flerdagstur tillsammans med sin fru. Att spela gitarr och umgås med sitt barnbarn är också en välkommen avkoppling från vardagen.



Carsten Schwabe,
25-årsjubileum som biträdande produktionschef

Efter sin utbildning till industrimekaniker arbetade Carsten Schwabe som CNC-fräsare på det företag där han hade gjort sin praktik. Parallellt med sitt arbete vidareutbildade han sig till mästare inom metall och arbetade därefter som djup- och trådnistare samt som utbildningsansvarig.

Den 1 december 2000 började han på Schwanog och rekryterades till tjänsten som avdelningschef på produktionsidan.

Samtidigt tog Carsten Schwabe distanskurser för att bli nätverksadministratör och mjukvaruutvecklare. Sedan den 1 maj 2022 är Carsten Schwabe biträdande produktionschef. På fritiden håller han sig aktiv genom att träna och vandra.

Exponentiell kostnadsökning:

HÅRDMETALL I VÄRLDSFOKUS!

Råvaran APT (ammoniumparavolframmat), som är oumbärlig för tillverkningen av hårdmetall, ansågs länge vara en relativt stabil och förutsägbar faktor. Volfram används i hårdmetaller för skärverktyg och slitstarka komponenter, som utgör centrala delar inom maskinteknik, elfordon, flyg- och rymdindustrin samt robotteknik. Sedan 2025 har dock en helt ny bild börjat ta form: Priserna har stigit kraftigt och har sedan den 1 april 2026 sett en kraftig ökning på upp till 703 % – och trenden är fortfarande uppåtgående. Denna utveckling går långt utöver normala marknadsfluktuationer och påverkar inte bara kostnaderna utan i allt högre grad även försörjningstryggheten.

BAKGRUNDER

En viktig faktor är den ökande regleringen inom den globala råvaruhandeln. I viktiga utvinningsregioner skärptes exportbestämmelserna och tillståndsförfaranden infördes, vilket ledde till att de tillgängliga volymerna av volfram på världsmarknaden minskade märkbart.

Kunderna tvingades på kort tid hitta alternativa leverantörer, vilket ofta medförde högre kostnader. Samtidigt skärptes miljökraven för gruvdriften och utvinningskvoterna sänktes. I viktiga gruvregioner kunde gruvorna tillfälligt endast arbeta med ungefär en tredjedel av sin kapacitet.

STIGANDE EFTERFRÅGAN FÖRVÄRRAR SITUATIONEN

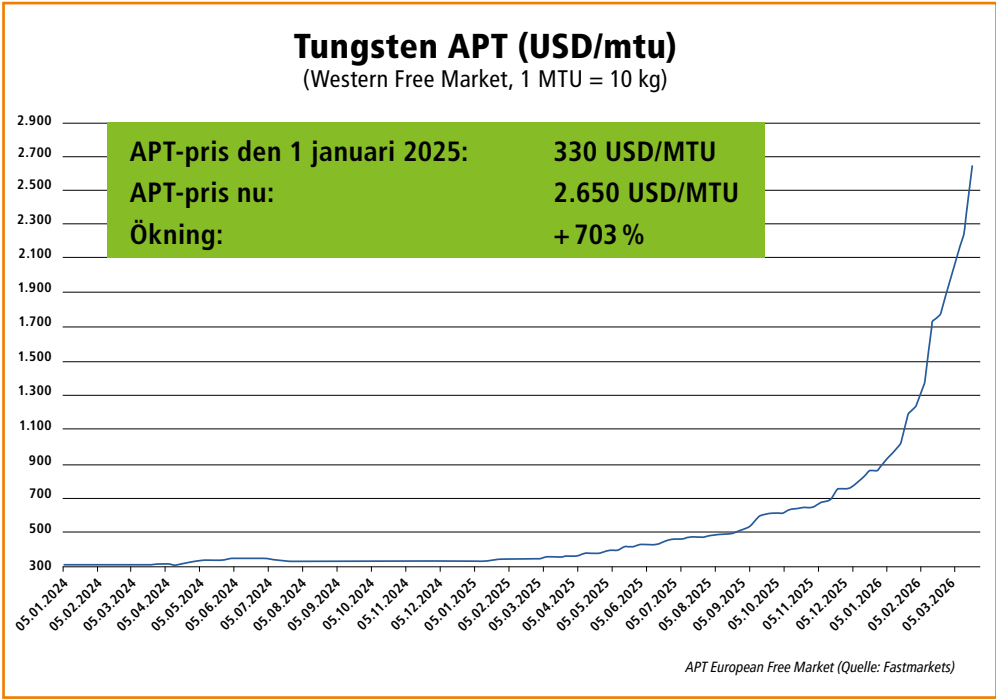
Samtidigt som utbudet minskade ökade efterfrågan på hårdmetall för militär utrustning avsevärt. År 2025 uppvisade försvarsmarknaden en tillväxt på över 40 %. Samtidigt saknas nya gruvprojekt, eftersom investeringarna världen över var för låga efter prisrasen mellan 2011 och 2015.

För att minska beroendet av gruvor och utvinningskvoter utvinns volfram i allt större utsträckning från återvunnet material. Detta har lett till att råvarutillverkare världen över i allt högre grad köper upp skrot av hårdmetall. Eftersom skrot av hårdmetall används för återvinning och tillverkning av hårdmetallprodukter, och eftersom volframhalten motsvarar värdet av nytt material, påverkar stigande skrotpriser direkt produktionskostnaderna och därmed priserna på hårdmetallprodukter.

Denna utveckling leder till ytterligare brist på de internationella marknaderna och visar tydligt att fokus i allt högre grad ligger på försörjningstryggheten, vid sidan av prisutvecklingen. En kontinuerlig tillgång på volfram är idag en avgörande faktor för produktionsplanering och leveranssäkerhet.

LEVERANSSÄKERHET MED VÅRA LEVERANTÖRER

Våra leverantörer har i årtal följt strategier för att säkerställa en stabil och i stort sett oberoende volframförsörjning. Idag tillverkas cirka 90 % av Schwanogs hårdmetallämnen av återvunnet wmaterial. Grunden för detta är våra leverantörers konsekventa användning av modern återvinningsteknik. En tillförlitlig försörjning och kontinuerlig leveransförmåga kan endast säkerställas genom proaktiv planering och ett målinriktat användande av återvunnet material. Det är särskilt viktigt att skrot av hårdmetall stannar kvar inom regionala kretslopp och återvinns på lämpligt sätt. Eftersom skrotpriserna stiger i samma takt som APT-priset påverkar detta direkt kostnadsstrukturen.



HÖGRE MATERIALKOSTNADER FRÅN MAJ 2026

På grund av den fortsatta pressen på råvarumarknaden och den kraftiga ökningen av återvinningskostnaderna tvingas vi införa en materialtilläggsavgift på de råvaror som används till system med utbytbara plattor, med början från med maj 2026. Det handlar inte om en generell prishöjning, utan om en nödvändig anpassning till de kraftigt stigande kostnaderna för råvaror och återvinning. Eftersom skrot av hårdmetall utgör en väsentlig del av råvaruförsörjningen och priserna på detta har stigit avsevärt, går det inte längre att kompensera för dessa kostnader.

Om läget på råvarumarknaderna förbättras eller förvärras kommer tillägget att justeras nedåt respektive uppåt på ett flexibelt sätt, utan att baspriset ändras. För verktygssystem tillverkade av rundmaterial med hög andel hårdmetall samt för råämnen tillkommer ingen separat materialtilläggskostnad. I stället justeras verktygspriserna efter de aktuella råvarupriserna.

Denna åtgärd säkerställer att vi även i fortsättningen kan erbjuda er en pålitlig leverans och en jämn, hög kvalitet, samtidigt som vi garanterar full insyn i prisutvecklingen.

Precision, produktivitet och processsäkerhet:

VHM-BORRAR MED OPTIMERAD SKÄRKANTSKONSTRUKTION!



Avrundning av skäregg R= 0,02

Precision, livslängd och processsäkerhet är måttstockarna för modern bearbetning. Våra borrar av helhårdmetall med optimerad skäreggskonstruktion och högpresterande beläggningar sätter höga standarder i detta avseende.

Genom en målinriktad bearbetning av skäreggarna begränsas mikroskadorna och skäreggarna rundas av eller fasas på ett målinriktat sätt.

RESULTATET:

Avsevärt högre kantstabilitet, färre skärkantbrott och en konstant hög borkkvalitet – även vid bearbetning av krävande material.

Samtidigt förbättrar den bearbetade skäreggens spänflödet och minskar skärkrafterna, vilket leder till smidigare processer och reducerad belastning på verktyget.

Våra högpresterande PVD- och CVD-beläggningar ger dessutom maximalt slitskydd, minskad friktion och optimal värmeavledning.

Detta förlänger livslängden avsevärt, samtidigt som högre skärhastigheter och matningshastigheter blir möjliga.

VAD DETTA INNEBÄR FÖR ER:

Kortare bearbetningstider, lägre verktygskostnader och maximal processsäkerhet. Välj Schwanogs borrar av helhårdmetall, som är optimerade in i minsta detalj – för högsta produktivitet, reproducerbar kvalitet och hållbar tillverkningsframgång.

Spännande projekt och högt betyg från våra kunder:

FRAMGÅNGSRIK MÄSSNÄRVARO!

För vårt team är deltagandet i branschmässor en oundgänglig del av vårt arbete för att utbyta idéer med våra kunder, erbjuda lösningar och inleda nya projekt. Vi kan se tillbaka på mycket framgångsrika mässdeltaganden i USA, Italien, Mexiko, Frankrike och Tyskland.



SIMODEC, Frankrike



Expo Manufactura, Mexiko



Öppet hus för medutställare i Deizisau



Shot Show, Las Vegas, USA

Julkappsinsamling bland personalen:

STÖD TILL EFTERVÅRDSCENTRUMET I TANNHEIM!

Kliniken i Tannheim ger familjer med svårt kroniskt sjuka barn ny kraft och hopp. Denna klinik med 152 vårdplatser är en modern rehabiliteringsklinik med en vänlig atmosfär som ger ett varmt och tryggt intryck.

Inom ramen för programmet "Familjeinriktad eftervård vid cancer, hjärtsjukdom eller cystisk fibros" hos barn erbjuder man hela familjen en högkvalitativ, fyra veckor lång behandling. Dessutom tar kliniken i Tannheim även emot "föräldralösa familjer". Med detta avses familjer som har förlorat ett barn på grund av sjukdom.

Familjer som gått igenom svåra provningar upplever därför kliniken i Schwarzwald som en "ö i ett hav av bekymmer". Vi är djupt imponerade av denna enastående bedrift.

Därför är vi glada över att vi, inom ramen för vår personalinsamling 2025 och med stöd av herr Güntert, har kunnat samla in 1 000 euro, som överlämnades till klinikledningen den 9 mars.



Från vänster till höger: Barbara Ribera (HR Schwanog), Clemens Güntert (vd Schwanog), Thomas Müller (vd Nachsorgeklinik Tannheim), Marco Rais (företagsråd Schwanog)

Hjärtligt välkommen till Schwanog:

FÖRHANDSTITT PÅ INTERNATIONELLA MÄSSOR 2026!

I år liksom tidigare satsar Schwanog på en stark närvaro på internationella fackmässor, som utgör viktiga mötesplatser för branschen och ger möjlighet till personlig kontakt med våra kunder och intressenter.

Boka gärna en tid med våra specialister redan nu för att diskutera era projekt och behov direkt på plats vid våra mässmontrar. Vi ser fram emot att träffa er i år i Österrike, England, Kanada, USA och Tyskland.

Vi ser redan nu fram emot ert besök – Schwanogs mässteam.



INTERTOOLS WELS

21.-24. 04.2026
Wels, Österrike

Hall: 20
Bås: 20/0807



MACH EXHIBITION

15.-19.04.2026
National Exhibition
Centre (NEC),
Birmingham
Hall 20/Bås 20-440



MMTS 2026

11.-12.05.2026
Montreal, Quebec,
Kanada

Hall/Bås: 829



IMTS

14.-19.09.2026
Chicago, IL,
USA

Hall/Bås: 432294



AMB

15.-19.09.2026
Messe Stuttgart,
Stuttgart

Hall/Bås: 3C47

Schwanog · Siegfried Güntert GmbH
Niederschacher 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