

NEWS.

**DIE SCHWANOG ZEITUNG FÜR KUNDEN,
MITARBEITER UND FREUNDE DES HAUSES**

**SEITE
03** **Escomatic-System mit spezieller Spanbrechergeometrie:**
Die speziell von uns entwickelte ESCOMATIC Spanbrecher-
geometrie ist dabei der Gamechanger. Denn die so perfektio-
nierte Spanbildung verbessert den Spanfluss ...



**SEITE
04** **Maßstab für das Gewindeschneiden in zähen Legierungen:**
In Zusammenarbeit mit führenden Unternehmen der Metall-
bearbeitung hat UBR einen einstellbaren Gewindeschneidkopf
mit austauschbaren Hartmetall-Einsätzen entwickelt ...



Die Hartmetallpreise sind auf Höchstniveau

**STATT TEUREM VHM -
HÖCHSTE ZEIT FÜR SCHWANOG
WECHSELPLATTENBOHRER!**

**SEITE
02**



EDITORIAL

Sehr geehrte Geschäftspartner,

mit der zweiten Ausgabe unserer News 2026 bieten wir Ihnen wieder einen interessanten Mix aus drei Technikthemen mit hohem Produktivitätspotenzial und unterhaltsame Einblicke in die Welt von Schwanog.

Ihre besondere Aufmerksamkeit möchten wir auf unsere Wechsellplattenbohrer legen, die wir als Titelthema auf Seite 2 fortführen. Erfahren Sie, wie Sie Ihre Kosten bei Hartmetallpreisen auf Höchstniveau mit Schwanog deutlich reduzieren.

Ein weiteres spannendes Thema finden Sie auf Seite 3 - mit dem Schwanog Escomatic-System. Mit spezieller Spanbrechergeometrie senken Sie Ihre Werkzeugkosten um bis zu 97 %.

Stolz sind wir auch über das Projekt des einstellbaren UBR/Schwanog-Gewindeschneidkopfes. Alle Vorteile wie zum Beispiel die Reduzierung der Werkstückkosten um bis zu 40 % finden Sie auf Seite 4.

Und nicht zuletzt blicken wir auf Seite 3 zurück auf erfolgreiche Messeauftritte im Frühjahr und laden Sie schon heute zu den beiden Leitmessen IMTS und AMB im September ein.

**Nun wünschen wir Ihnen viel Freude
beim Lesen und erfolgreiche Geschäfte!**

Clemens Güntert - Geschäftsführer

SCHWANOG

Die Hartmetallpreise sind auf Höchstniveau:

STATT VHM – JETZT SCHWANOG WECHSELPLATTENBOHRER!



Der Faktencheck:



Vollhartmetallbohrer:

- Unwirtschaftliche Verwendung von teurem Hartmetall.



Wechselplattenbohrer:

- Minimaler Einsatz von Hartmetall bei maximaler Leistung.

Schwanog Wechselplattenbohrer:

Die technischen Fakten im Überblick:

- Zwei Systeme mit unterschiedlich breiten Wechselplatten bis 28 mm Breite
- Einsatz auf Drehmaschinen und Fräs-/Bohrzentren
- Wechselgenauigkeit < 0,02 mm
- Auch als Formfräser einsetzbar
- Verringerung der Stillstandzeit durch Schnellwechselbarkeit
- Deutliche Erhöhung der Standzeit durch Einsatz optimaler Hartmetallsorten und Beschichtungen

Spätestens jetzt ist die Zeit reif für einen Systemwechsel in jeder Produktion mit Vollhartmetallbohrern im Einsatz. Denn bei den rasant steigenden Preisen für Hartmetall macht es keinen Sinn, für den ganzen Bohrer aus Hartmetall zu bezahlen, wenn doch nur das Material an der Schneide entscheidend ist!

Clever sparen statt teuer zerspanen:

- Schwanog Wechselplattenbohrer bestehen aus einem Werkzeughalter und einer Bohr-Wechselplatte.
- Dabei wird nur für die Schneide der Wechselplatte Vollhartmetall eingesetzt.
- Kosteneinsparungen inkl. Wechselhalter von bis zu 60 % sind das Ergebnis.

Warum also weiterhin für den ganzen Bohrer aus Hartmetall bezahlen?

Wer jetzt auf Wechselplattenbohrer setzt, senkt seine Werkzeugkosten deutlich und bleibt auch für die Zukunft wirtschaftlich auf Kurs.

Lediglich bei tiefen Bohrungen, wo zwingend eine Wendel zur Spanabfuhr benötigt wird oder bei Toleranzen $\leq \pm 0,02$, sind Vollhartmetall-Bohrer aus technischer Sicht weiterhin vorteilhaft.

Deshalb setzen schon seit Jahren immer mehr Fertigungsbetriebe bei nahezu allen ihren Anwendungen auf Schwanog Wechselplattenbohrer und profitieren schon länger von:

- Reduziertem Materialeinsatz
- Geringeren Kosten
- Höchster Produktivität
- Einem enormen Wettbewerbsvorteil in hart umkämpften Märkten
- Der Schonung wertvollen und teuren Hartmetalls

Dabei ist man mit Schwanog Wechselplattenbohrern auch für die Zukunft gerüstet. Denn der deutlich geringere Einsatz von Hartmetall macht unabhängig von Schwankungen auf den Rohstoffmärkten und sorgt gleichzeitig für mehr Wirtschaftlichkeit – nachhaltig ist der Wechsel außerdem.

Wechseln Sie jetzt zu Schwanog Wechselplattenbohrer: **Willkommen bei den High Performance Kostensenkern!**

Laufen für Nachhaltigkeit und soziale Projekte:

DAS SCHWANOG TEAM BEIM FIRMENLAUF 2026!

Auch in diesem Jahr gingen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von Schwanog beim „Badeparadies Schwarzwald Firmenlauf Villingen-Schwenningen“ am 2. Juli mit viel Motivation an den Start und setzten damit ein Zeichen für Teamgeist und Bewegung.

Die diesjährige Laufstrecke führte über 5,2 Kilometer mit Start und Ziel auf dem Messegelände Schwenningen. Kurz vor dem Zieleinlauf galt es noch einmal, die letzten Kräfte zu mobilisieren, bevor die Läuferinnen und Läufer mit den erhofften Erfrischungen belohnt wurden.

Wie immer standen neben Nachhaltigkeit und Gesundheitsaspekt auch der Kontakt mit den Teilnehmern anderer Firmenteams im Mittelpunkt, sodass wieder Spaß und Freude nicht zu kurz kamen und neue persönliche Kontakte geknüpft werden konnten.

Je Teilnehmer wurde von den Organisatoren wieder 1 Euro gespendet. Die Beträge werden wie in jedem Jahr für gemeinnützige Projekte und Vereine aus der Region verwendet.



Das Schwanog Escomatic-System mit spezieller Spanbrechergeometrie:

PERFEKTE SPANBILDUNG BEGINNT AN DER SCHNEIDE!

Hochpräzise Mikro-Drehteile werden heute von vielen unserer Kunden auf ESCOMATIC®-Maschinen mit Schwanog Einstechwerkzeugen und speziell entwickelten Werkzeughaltern gefertigt.

Unser Programm umfasst dabei alle Halter für die kurvengesteuerten Maschinen D2, D4, D5 und D6, sowie für die Maschinen D2/D5 CNC und NM New Mach.

Spanbrechergeometrie als Gamechanger

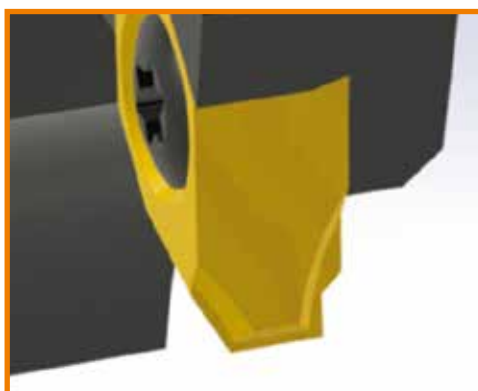
Die spezielle von uns entwickelte ESCOMATIC® Spanbrechergeometrie ist dabei der Gamechanger. Denn die so perfektionierte Spanbildung verbessert den Spanfluss und erhöht nochmals die Produktivität und Prozesssicherheit.

Das Ergebnis sind weniger Spänestau, Reduzierung der ungeliebten langen Wirrspäne und damit eine störungsfreie Bearbeitung.

Kostensenkung in Bestform:

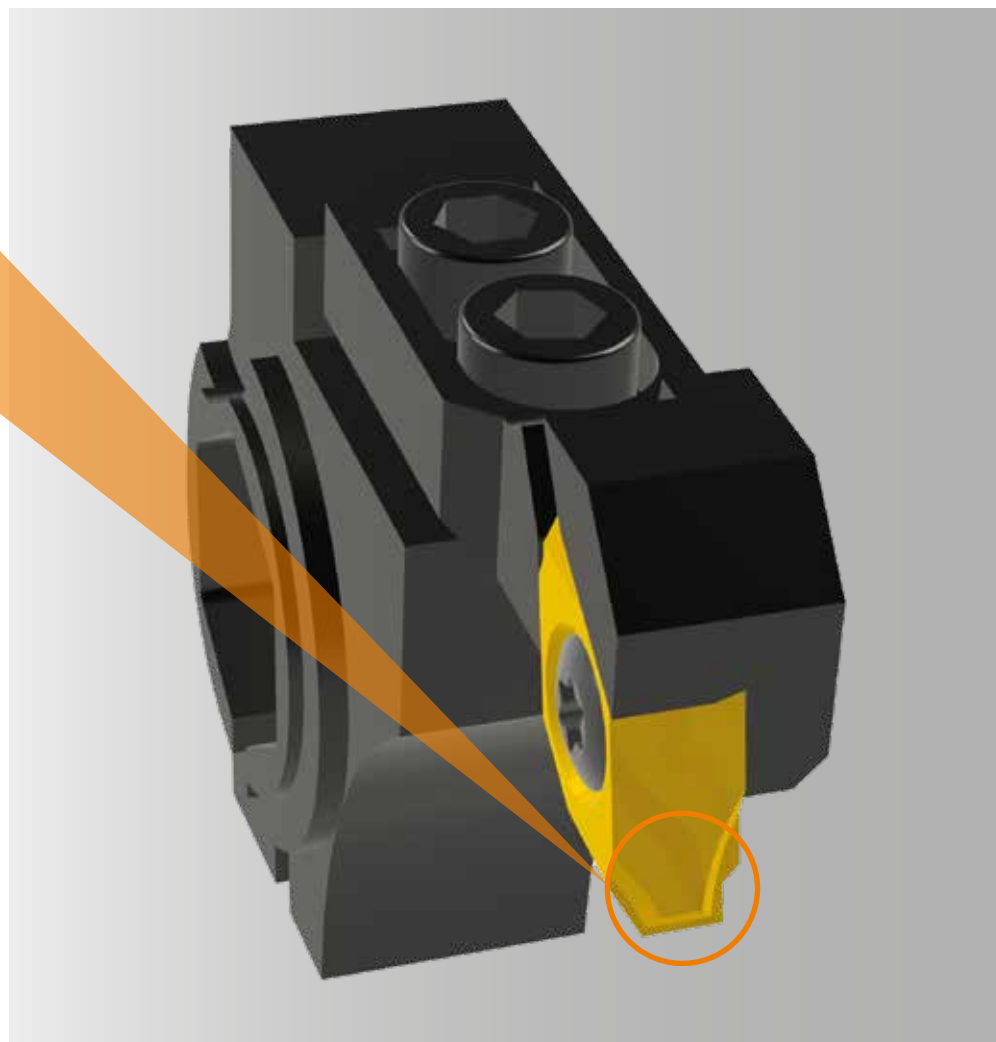
Nachweislich können so die Werkzeugkosten um bis zu 97 % reduziert werden.

Nutzen auch Sie für Ihre Escomatic-Maschinen die speziell entwickelten Schwanog Einstechwerkzeuge und Werkzeughalter.



Der Grund für den Einsatz unserer Werkzeuglösungen liegt auf der Hand:

- Deutliche Zeitersparnis beim Plattenwechsel
- Wesentlich geringere Stillstandskosten durch weniger Werkzeugwechsel
- Durch höchste Wechselgenauigkeit entfällt das separate Einstellen beim Werkzeugwechsel
- Dadurch enorme Reduzierung der Werkzeugkosten von bis zu 97 %
- Komplette Lösungen für die gesamten Baureihen der ESCO-Maschinen



Spanbrecher auf Schwanog ESCO-Werkzeug

Erfolgreicher Rückblick – große Highlights voraus:

SCHWANOG AUF DEN WICHTIGSTEN FACHMESSEN 2026!

Auch im ersten Halbjahr 2026 war Schwanog gemeinsam mit seinen internationalen Partnern auf bedeutenden Fachmessen vertreten und konnte seine internationale Marktpräsenz weiter ausbauen.

Den Auftakt bildete die Intertool vom 25. bis 28. April in Wels (Österreich), gefolgt von der MMTS vom 16. bis 18. Mai in Montreal (Kanada). Nur wenige Tage später präsentierten wir unsere Lösungen gemeinsam mit unserem langjährigen Partner Floyd auf der MACH vom 18. bis 21. Mai in Birmingham (Großbritannien). Den erfolgreichen Abschluss des ersten Messehalbjahres bildete schließlich die INDEX Open Factory vom 17. bis 19. Juni in Malacky (Slowakei), zu der wir als Mitaussteller unseres Partners INDEX eingeladen wurden.

Jede dieser Veranstaltungen bot eine hervorragende Plattform, um unsere Werkzeuglösungen einem internationalen Fachpublikum vorzustellen, bestehende Kundenbeziehungen zu pflegen und neue Kontakte zu knüpfen. Besonders erfreulich waren die hohe Nachfrage nach unseren Systemlösungen, zahlreiche qualifizierte Beratungsgespräche sowie die große Offenheit vieler Besucher gegenüber innovativen Fertigungskonzepten. Die erfolgreiche Zusammenarbeit mit unseren internationalen Partnern und das durchweg positive Messefeedback bestätigen einmal mehr die starke Position von Schwanog auf den weltweiten Märkten.

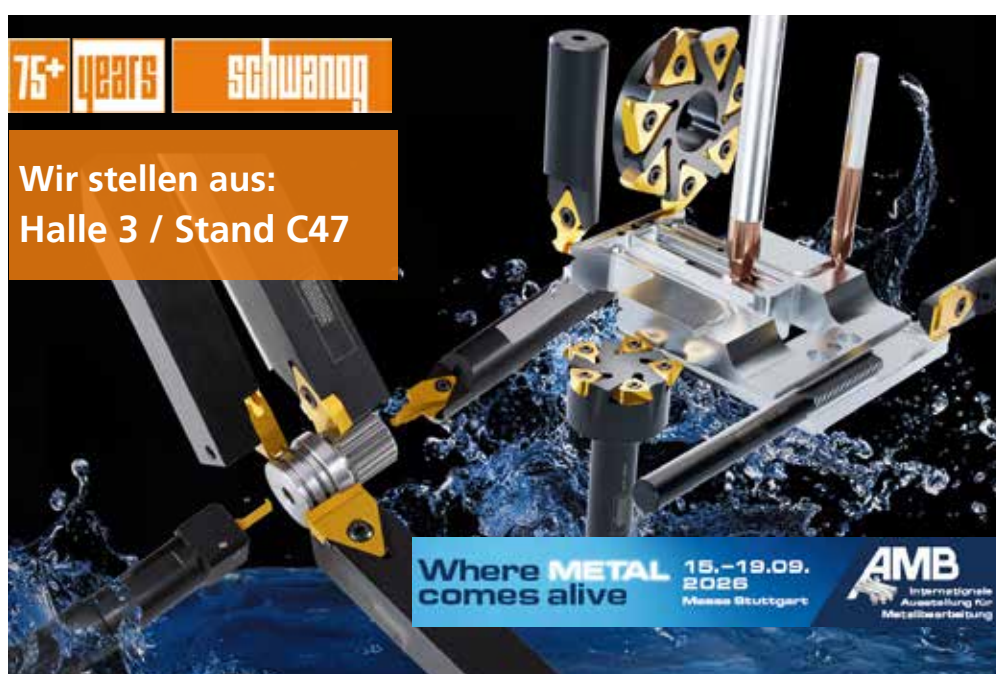
Herzlich willkommen auf den Leitmesen des Jahres!

Nach den erfolgreichen Messeauftritten im ersten Halbjahr richtet sich der Blick nun auf die beiden bedeutendsten Branchenveranstaltungen des Jahres: **Die AMB in Stuttgart und die IMTS in Chicago**. Beide Messen zählen weltweit zu den wichtigsten Treffpunkten der Zerspanungsindustrie und bieten die ideale Plattform, um Innovationen, neue Technologien und zukunftsweisende Fertigungslösungen live zu erleben.

Wir laden Sie bereits heute herzlich ein, uns auf unserem Messestand zu besuchen. Nutzen Sie die Gelegenheit, unsere neuesten Werkzeuglösungen kennenzulernen, sich über aktuelle Entwicklungen zu informieren und gemeinsam mit unseren Experten über die Herausforderungen und Chancen der modernen Fertigung zu sprechen.

Gerade in einem dynamischen Marktumfeld sind persönliche Begegnungen, der direkte Austausch und partnerschaftliche Gespräche wichtiger denn je. Deshalb freuen wir uns darauf, Sie auf der AMB oder der IMTS persönlich begrüßen zu dürfen, um gemeinsam mit Ihnen neue Perspektiven für eine erfolgreiche Zusammenarbeit zu entwickeln.

Planen Sie Ihren Messebesuch schon heute – unser gesamtes Schwanog-Team freut sich auf interessante Gespräche mit Ihnen!



IMTS
2026

IMTS
14.-19.09.2026
CHICAGO, IL, USA
STAND: 432294

AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung

AMB
15.-19.09.2026
STUTTGART
HALLE 3 / STAND: 3C47

Maßstab für das Gewindeschneiden in zähen Legierungen:

DER EINSTELLBARE-UBR/SCHWANOG-GEWINDESCHNEIDKOPF MIT WECHSELPLATTEN!



Technische Highlights im Überblick:

- Mit nur zwei Basis-Grundkörpern lassen sich nahezu alle Gewindegrößen realisieren
- Schneller und einfacher Austausch der Wechselplatten bei Verschleiß oder beim Wechsel auf eine andere Gewindegröße
- Präzise Feineinstellung im Toleranzbereich von $\pm 0,2$ zur Abdeckung aller Gewindetoleranzklassen mit austauschbaren Hartmetall-Wechselplatten.
- Ideal für die wirtschaftliche Herstellung von Gewinden in zähen und bleifreien Werkstoffen
- Besonders geeignet für Gewindekomponenten in der Fitting-, Armaturen-, Rohrleitungs- und Verbindungstechnik

Wirtschaftliche Vorteile:

- Reduzierung der Werkstückkosten um bis zu 40 %
- Deutliche Reduzierung der Maschinenstillstandzeiten
- Deutlich niedrigerer Aufwand im Werkzeugmanagement

Bildunterschrift steht hier Bildunterschrift steht hier

Beim Einsatz herkömmlicher HSS-Gewindeschneid-eisen gehört das Schneiden von Gewinden in zähen Legierungen, insbesondere in bleifreien Werkstoffen, zu den anspruchsvollsten Anwendungen.

Dies gilt insbesondere bei der Herstellung von Gewindekomponenten für Rohrverbindungen, Fittings und Armaturen sowie für Anwendungen im Sanitär-, Heizungs-, Anlagen- und Rohrleitungsbau, wo präzise und belastbare Gewinde entscheidend für eine sichere Verbindung sind.

Der Austausch eines Gewindeschneidkopfs, beispielsweise aufgrund von Nachschärfungen oder zur Anpassung an unterschiedliche Gewindegrößen, führt häufig zu längeren Maschinenstillständen und erhöht gleichzeitig den Aufwand im Werkzeugmanagement, da zahlreiche Schneidkopfgrößen vorgehalten werden müssen.

Dieser kostentreibenden Situation am Markt wollte unsere Tochtergesellschaft UBR entgegenwirken. In Zusammenarbeit mit führenden Zerspanunternehmen der Metallbear-

beitung hat UBR einen einstellbaren Gewindeschneidkopf mit austauschbaren Hartmetall-Einsätzen entwickelt, der höchste Flexibilität, Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit vereint. Bei der Herstellung von Gewinden setzt der Gewindeschneider von UBR/Schwanog neue Maßstäbe in puncto Produktivität und Prozesssicherheit.

Rufen Sie uns an oder schreiben Sie uns für mehr Informationen zu diesem neuen Hochleistungs-Werkzeug!

Sicherheit und Verantwortung im Arbeitsalltag:

MITARBEITENDE TRAINIEREN DEN SICHEREN UMGANG MIT FEUERLÖSCHERN!

Sicherheit hat bei Schwanog einen hohen Stellenwert. Im Rahmen einer freiwilligen Feuerlöcher-Übung konnten unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihr Wissen zum Brandschutz auffrischen und den sicheren Umgang mit Feuerlöschern praktisch trainieren.

Nach einer kurzen theoretischen Einführung stand vor allem die Praxis im Mittelpunkt: Unter realistischen Bedingungen wurde der Einsatz am echten Feuer geübt. So konnten die Teilnehmenden wertvolle Erfahrungen sammeln und Sicherheit für den Ernstfall gewinnen.

Unsere Brandschutzhelfer wurden darüber hinaus separat geschult. Neben der theoretischen Ausbildung konnten sie den Ernstfall mithilfe einer realitätsnahen VR-Simulation trainieren und ihre Handlungssicherheit für den Ernstfall weiter vertiefen.

Vielen Dank an alle, die mit ihrem Engagement zu einem sicheren Arbeitsumfeld beitragen.

