

Presseinformation

Verband der Deutschen Drehteile-Industrie diskutiert Rohstofflage

Hartmetall: Stresstest für die Zerspanung

Zwischen Kostendruck und Versorgungssicherheit blickt die Zerspanungsbranche derzeit besonders auf die Verfügbarkeit von Wolfram und Hartmetall. Steigende Werkzeugpreise und anfällige Lieferketten erhöhen den Druck auf die Unternehmen. Gleichzeitig rücken effiziente Prozesse, alternative Werkzeugkonzepte und stabile Beschaffungsstrategien stärker in den Fokus. Auf der Frühjahrstagung des Verbands der Deutschen Drehteile-Industrie wurde deutlich, wie intensiv sich die Branche mit diesen Entwicklungen auseinandersetzt.

Was auf den internationalen Rohstoffmärkten beginnt, wirkt sich inzwischen direkt auf die Kalkulationen der Drehteilehersteller aus. Wolfram ist ein zentraler Bestandteil moderner Hartmetallwerkzeuge und für Zerspanungsprozesse unverzichtbar. Hohe Schnittgeschwindigkeiten, wirtschaftliche Standzeiten und Prozesssicherheit lassen sich in zahlreichen Anwendungen ohne Hartmetall kaum erreichen.

Entsprechend aufmerksam verfolgen auch die Mitglieder des Verbands der Deutschen Drehteile-Industrie die Preis- und Verfügbarkeitsentwicklung. Es zeigt sich ein einheitliches Bild: Es geht längst nicht mehr nur um steigende Rohstoffpreise. Die starke Konzentration von Wolframförderung und -verarbeitung in China macht die europäischen Industrien verwundbar. Politische Spannungen, Handelskonflikte oder Exportbeschränkungen wirken sich unmittelbar auf Lieferketten und Märkte aus.

„Die massiven Preissteigerungen der vergangenen Monate sind leider nicht mehr zu kompensieren“, sagt Markus Horn vom Werkzeughersteller Horn. „Das Vertrauen in die Lieferkette hat massiv gelitten.“ Damit entwickelt sich ein früher operatives Beschaffungsthema zunehmend zu einer strategischen Herausforderung für die gesamte Wertschöpfungskette.

Preisdruck und begrenzte Spielräume

Die Auswirkungen sind in den Fertigungen deutlich spürbar. Werkzeug- und Hartmetallpreise steigen teils erheblich, der Wettbewerbsdruck ist hoch, viele Kunden erwarten stabile Preise. „Während wir uns auf der einen Seite nicht gegen diese Erhöhungen wehren können, ist es

Presseinformation

kaum bis gar nicht möglich, sie wiederum an unsere Kunden weiterzugeben“, beschreibt Julius Klinko vom Drehteilehersteller Julius Klinko die Situation. Viele Betriebe sehen sich gezwungen, einen Teil der Mehrkosten selbst zu tragen.

Auch andere Unternehmen spüren den Druck. Der sächsische Präzisionsdrehteilehersteller SUSASauer berichtet von einem erheblichen Aufwand, um Preisentwicklungen laufend zu bewerten und in die Kalkulation einzubeziehen. Ständige Kostenanpassungen und kurze Angebotsfristen erschweren die Projektierung und binden zusätzliche Kapazitäten.

Vergleichbare Herausforderungen meldet Maier, ebenfalls ein Spezialist für Präzisionstechnik. Insbesondere die schwankenden Rohstoffkosten erschweren eine verlässliche Einpreisung, während gleichzeitig die Anforderungen an Reaktionsgeschwindigkeit steigen. Beim Hartmetall-Sonderwerkzeughersteller Prinzbach zeigt sich ein ähnliches Bild. Das Unternehmen verweist auf die hohe Volatilität an den Rohstoffmärkten. Aufträge müssten deutlich häufiger neu kalkuliert werden, während langfristige Preiszusagen und belastbare Planungen dadurch immer schwieriger würden.

Neben den Kosten rückt die Verfügbarkeit stärker in den Fokus. Die Versorgung mit Hartmetallwerkzeugen ist derzeit noch weitgehend stabil, doch bei einzelnen Produkten verlängern sich die Lieferzeiten. Das bestätigen die Präzisionsdrehteilehersteller Heinrichs und Kößler. Sie melden bei Standardwerkzeugen Lieferzeiten von mehr als vier Wochen und verzeichnen erste Engpässe. Viele Unternehmen rechnen damit, dass sich die Situation im weiteren Jahresverlauf verschärfen könnte. Entsprechend vorausschauend müssen sie ihre Beschaffungsprozesse planen.

Bei der Bewertung der internationalen Abhängigkeiten herrscht weitgehend Einigkeit: Die europäische Zerspanungsindustrie ist stark auf asiatische, insbesondere chinesische Lieferanten angewiesen. Rund 80 Prozent des weltweit gewonnenen Wolframs kommen aus China. Entsprechend wächst der Wunsch nach diversifizierten Lieferketten, stärkeren europäischen Recyclingkapazitäten und einer eigenständigen Rohstoffstrategie.

Technische Antworten statt Verzicht

Die Unternehmen reagieren nicht mit Abwarten. Ein Ersatz für Hartmetall steht derzeit kaum zur Diskussion. Dafür sind die Vorteile des Werkstoffs bei Standzeit, Produktivität und Prozesssicherheit zu groß. Stattdessen setzen die Betriebe auf einen effizienteren Einsatz: optimierte Schneidengeometrien, moderne Beschichtungen, mehrschneidige Werkzeuge

Presseinformation

sowie konsequentes Nachschärfen und Wiederaufbereiten. Auch alternative Werkstoffkonzepte wie Cermet gewinnen in bestimmten Anwendungen an Bedeutung.

„Die aktuelle Situation bei Wolfram und Hartmetall ist für uns sehr angespannt“, erklärt Stefan W. Schauerte. „Durch die starken und kurzfristigen Preisentwicklungen sind Werkzeugkosten derzeit kaum noch verlässlich kalkulierbar.“ Schauerte ist Hersteller von Präzisionsdrehteilen und setzt unter anderem darauf, Werkzeuge nachzuschärfen sowie Kronenwerkzeuge einzusetzen, die deutlich weniger Rohstoff benötigen als Vollhartmetalllösungen. Ähnlich agiert KOWE mit einem Fokus auf Ressourceneffizienz. Das Unternehmen nutzt in seiner Drehteilfertigung moderne Beschichtungen, wiederaufbereitete Werkzeuge und Wechselkopfsysteme.

Blick in die Zukunft

Wolfram und Hartmetall bleiben für die Zerspanung auf absehbare Zeit unverzichtbar. Gleichzeitig erhöhen steigende Kosten, geopolitische Risiken und eine starke Konzentration der Lieferketten den Druck auf die Branche. Die Antwort lautet daher nicht Verzicht, sondern Effizienz: längere Standzeiten, intelligentere Werkzeugkonzepte, konsequentes Recycling und ein möglichst sparsamer Einsatz eines Werkstoffs, der für viele Anwendungen alternativlos bleibt.

Verbandsgeschäftsführer Werner Liebmann sieht darin einen zentralen Weg für die kommenden Jahre: „Die Unternehmen stehen weiterhin unter erheblichem Druck, reagieren aber sehr schnell und flexibel auf die neuen Rahmenbedingungen. Diese Innovationskraft wird entscheidend sein, um die Wettbewerbsfähigkeit der Zerspanungsindustrie langfristig zu sichern.“

Service für Redaktionen

Meta-Title: Hartmetall: Verband der Deutschen Drehteile-Industrie zur Rohstofflage

Meta-Description: Zerspanungsbranche unter Druck. Der Verband der Deutschen Drehteile-Industrie diskutiert Versorgungssicherheit, Lieferketten und technische Gegenstrategien.

Beitrag für Social Media: Steigende Preise, konzentrierte Rohstoffmärkte und unsichere Lieferketten: Die Zerspanungsindustrie spürt aktuell deutlich, wie sensibel die Versorgung mit Wolfram und Hartmetall geworden ist. Den Mitgliedern des Verbands der Deutschen Drehteile-Industrie ist klar, dass es längst nicht mehr nur um Kosten geht, sondern um Planungssicherheit, Lieferfähigkeit und die Frage, wie resilient europäische Fertigung künftig wirklich ist. Der Tenor der Branche ist eindeutig: Hartmetall bleibt unverzichtbar, aber sein Einsatz muss intelligenter werden. Oder anders gesagt: Nicht der Verzicht ist die Antwort, sondern die Effizienz.

Presseinformation

Bildunterschriften:



Bild 1: Steigende Rohstoffpreise und unsichere Lieferketten bei Hartmetallwerkzeugen setzen die Zerspanungsindustrie zunehmend unter Druck. Eine mögliche Lösung: SUSA Sauer verwendet Cermet-Platten, eine Mischung aus Keramik und Metall, als Alternative.



Bild 2: Präzise Werkzeuge sind die Voraussetzung für anspruchsvolle Zerspanungsprozesse in der modernen Fertigung des Drehteilherstellers KOWE.

Presseinformation



Bild 3: Die Hartmetallwerkzeuge von Prinzbach sind auf große Leistung und lange Standzeit ausgelegt.



Bild 4: Das Werkzeugsystem Mini steht exemplarisch für mehr als 25.000 Standardwerkzeuge und über 200.000 Sonderlösungen des Werkzeugherstellers Paul Horn.

Presseinformation



Bild 5: Markus Horn, Geschäftsführer der Paul Horn GmbH, sucht nach Lösungen, um die massiven Preissteigerungen der vergangenen Monate zu kompensieren.



Bild 6: „Es ist kaum bis gar nicht möglich, die Preissteigerungen an unsere Kunden weiterzugeben“, berichtet Julius Klinke, Geschäftsführer der Julius Klinke GmbH & Co. KG und Vorstandsmitglied im Verband der Deutschen Drehteile-Industrie.



Bild 7: Stefan W. Schauerte, Geschäftsführer der W. Schauerte GmbH & Co. KG und Vorstandsmitglied im Verband der Deutschen Drehteile-Industrie, setzt unter anderem darauf, Werkzeuge nachzuschärfen sowie Kronenwerkzeuge einzusetzen, die deutlich weniger Rohstoff benötigen als Vollhartmetalllösungen.

Presseinformation



Bild 8: Werner Liebmann, Geschäftsführer des Verbands der Deutschen Drehteile-Industrie

Bildnachweise: SUSAS. Sauer GmbH & Co. KG (Bild 1), KOWE CNC GmbH (Bild 2), Prinzbach GmbH & Co. KG (Bild 3), Paul Horn GmbH (Bilder 4 und 5), Julius Klinke GmbH & Co. KG (Bild 6), Wilhelm Schauerte GmbH & Co. KG (Bild 7), Verband der Deutschen Drehteile-Industrie (Bild 8)

Die hochauflösten Bilder finden Sie [hier zum Download](#).

Presseinformation

Kontakt:

Verband der Deutschen Drehteile-Industrie
im Fachverband Metallwaren- und verwandte Industrien (FMI) e.V.
Leostraße 22
40545 Düsseldorf
Telefon (0211) 57 73 91 – 0
Telefax (0211) 57 73 91 – 20
info@drehteileverband.de
www.drehteileverband.de

Ansprechpartner:

Werner Liebmann
Geschäftsführung
liebmann@fmi.de

Bitte schicken Sie ein Belegexemplar an unsere Agentur:

a1kommunikation Schweizer GmbH
Frau Kirsten Ludwig
Oberdorfstraße 31/1
70794 Filderstadt
Tel. 0711 9454161-20
klu@a1kommunikation.de
www.a1kommunikation.de