

SCHLEIFEN + POLIEREN

1/2026

Technische Fachzeitschrift für:

- Werkzeugschleifen
- Rundschleifen
- Flachsleifen

- Läppen und Honen
- Gleitschleifen
- Abrichten

- Kühlschmierstoffe
- Schleif- und Poliermittel
- Messtechnik

Fachverlag Möller, Neustraße 163, 42553 Velbert, Telefon: 02053/98125-19, www.schleifen-24.com, 30. Jahrgang, Jan./Febz. 2026, G 44985



HÖCHSTLEISTUNG HANDGEFÜHRT

Wie moderne Handmaschinenlösungen
von boeck die manuelle
Metallbearbeitung neu definieren
(Titelstory auf Seite 6-9)

A close-up, high-speed photograph of a grinding wheel in operation. The wheel is a dark, metallic cylinder, and a bright, intense orange-yellow spark shower is erupting from its contact point with a workpiece. The background is a deep blue with dynamic, curved light streaks, suggesting motion and precision.

Wir erzählen Ihnen ungern,
wie gut unser **Modularer
In-Prozess-Controller SB-6500** ist.

Wir zeigen ihn lieber.
Also: nicht in der Anzeige.
Auf der GrindingHub.

Sie wissen ja:
1.000 Funken sagen mehr
als 1.000 Worte.

Kommen Sie. Sehen Sie.

GrindingHub | Halle 10 | Stand E21
5.–8. Mai | Stuttgart

Ein starkes Signal in schwieriger Zeit

Zahlreiche Marktführer trotz Konjunkturflaute auf der GrindingHub 2026

Die Vorbereitungen zur GrindingHub 2026 vom 05. bis 08. Mai nehmen Fahrt auf: Das kürzlich veröffentlichte vorläufige Ausstellerverzeichnis listet 360 Firmen auf. „Die Beteiligung führender Hersteller von Schleiftechnik zeigt das klare Bekenntnis der Branche zur GrindingHub als Ort für Austausch, Innovation und internationale Vernetzung“, sagt Dr. Markus Heering, Geschäftsführer beim Veranstalter VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken). „Sie ist weit mehr als eine Messe – hier werden Ideen ausgetauscht und Lösungen für die drängenden Fertigungsprobleme beim Schleifen gefunden. Gerade jetzt, in wirtschaftlich herausfordernden Zeiten, ist dieser Dialog besonders wichtig“, so Heering weiter.

Schleiftechnikindustrie zeigt Präsenz trotz schwieriger Lage

Die anhaltend schwache Konjunktur spiegelt sich in den aktuellen Zahlen: Der Auftragseingang für Schleiftechnik konnte sich nach zwei Jahren Rückgang aber immerhin stabilisieren. Er stieg in den ersten neun Monaten 2025 um 4 Prozent – getragen vom Ausland mit einem Plus von 17 Prozent. Insbesondere der Euroraum (plus 32 Prozent) ist hier das Zugpferd. Das Inland hingegen verzeichnete ein Minus von 24 Prozent. Der Umsatz liegt mit minus 14 Prozent deutlich unter Vorjahr. Im Vergleich zum Maschinenbau insgesamt läuft es im Auftragseingang etwas besser, im Umsatz aber schwächer. Trotz dieser herausfordernden Rahmenbedingungen setzen führende Unternehmen auf die GrindingHub als strategische Plattform.



Druckprodukt mit finanziellem

Klimabeitrag

ClimatePartner.com/13243-2602-1005

■ Mitteilungen und Anregungen zur Fachzeitschrift bitte an redaktion@fachverlag-moeller.de oder Telefon: 02053-981250



DIAMANTGLÄTTEN
FÜR VERFESTIGTE UND
GLATTE OBERFLÄCHEN



www.wagner-werkzeug.de · www.baublies.com



PART OF THE
BAUBLIES GROUP

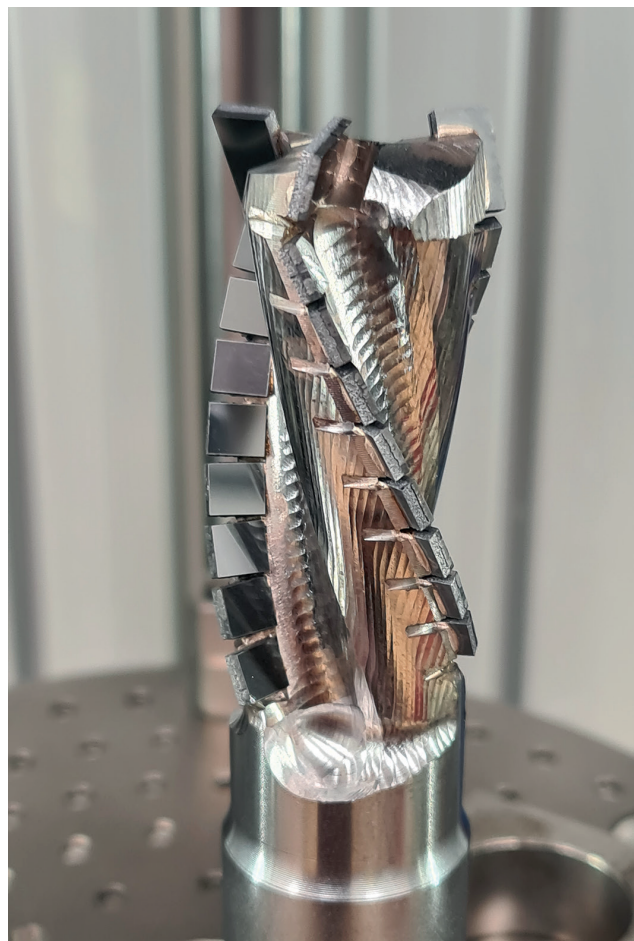
www.baublies-group.com



14 Die klügere Schleifscheibe gibt nach



22 Schleifprozesse wirtschaftlich gestalten



34 Präzise und saubere Verbindungen – Löten unter Hochvakuum macht's möglich

Fachbeiträge

- 14 Die klügere Schleifscheibe gibt nach
- 20 KSS-Feinstfiltration als integraler Bestandteil moderner Produktion
- 22 Schleifprozesse wirtschaftlich gestalten
- 29 Handpumpe zum exakten Dosieren
- 38 Präzision im Mikrometerbereich bei Nadler Hartmetalle
- 40 KI-gesteuerter autonomer Schleifroboter beschleunigt das Entgraten dicker Blechteile
- 42 Komplettlösung für das Schleifen von Wendeschneidplatten
- 43 Neues Hochleistungsschneidöl
- 46 Feinschleifen, Läppen und Polieren in der Submikrometerklasse
- 48 Neue Standards mit Streamfinish- und Electrofinish
- 51 Modulares Superfinish für maximale Wirtschaftlichkeit

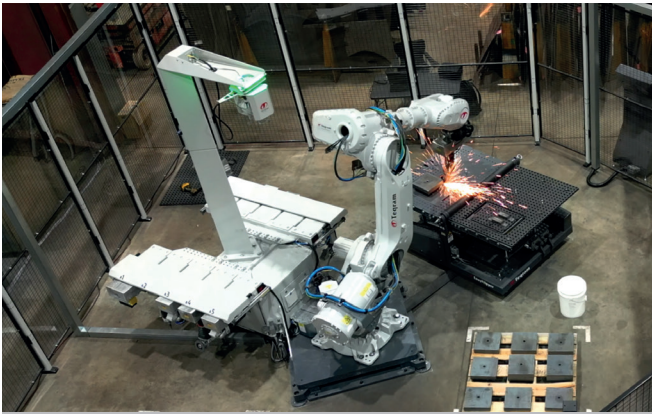
Fachbeiträge

- 53 Präzises Entgraten und Fasen
- 57 Effizientes Entgraten, Reinigen, Veredeln und Polieren von Oberflächen
- 62 Hochleistungsfiltration für die Keramikbearbeitung
- 64 Hochpräzise Schleifmaschine für die Halbleiterindustrie
- 66 Effiziente Laserbearbeitung von Präzisionswerkzeugen
- 72 Neue Industriesauger-Serie für die Metallindustrie setzt neuen Standard in der Rückgewinnung von Öl und Kühlmitteln
- 74 Verschleiß in Maschinenbau-Komponenten: Warum Hartmetall-Sonderteile konstruktiv an Bedeutung gewinnen
- 76 Ressourcenschonung beim Werkzeugschleifen produktiv machen
- 79 IFW baut Forschungsinfrastruktur für additive Schleifwerkzeugherstellung aus



Ihr Schleifspezialist.

Willkommen im Kompetenzzentrum für Profilschleifen. Seit 1974 konzentriert sich FLURY TOOLS auf diese Bearbeitungstechnologie und nimmt hier eine führende Rolle ein.



40 KI-gesteuerter autonomer Schleifroboter beschleunigt das Entgraten dicker Blechteile



54 Gemeinsamer Erfolg in China



FLURYTOOLS®
HIGH QUALITY FROM SWITZERLAND

Anwenderberichte

- 26** Rund-, Unrund- und Gewindeschleifen in einer Maschine
- 32** HiPIMS-Beschichtungen stärken Werkzeughersteller
- 34** Präzise und saubere Verbindungen – Löten unter Hochvakuum macht's möglich
- 44** Schärfdienst und Werkzeughersteller in einem
- 54** Gemeinsamer Erfolg in China
- 68** Beschleunigte Innovation beim Schleifen von Schneckengewinden

Rubriken

- | | |
|----------------------|----------------------------------|
| 3, 18, 25, 58 | Messevorberichte |
| 6 | Titelstory |
| 10, 37, 52 | Nachrichten |
| 30, 60 | Veranstaltung |
| 70 | Interview |
| 80/81 | Gelegenheitsanzeigen |
| 82 | Inserentenverzeichnis, Impressum |

Durch den Einsatz modernster Fertigungstechnologie und neuester Mess-Systeme überlassen wir hinsichtlich Qualitätsstandard und Präzisionsniveau nichts dem Zufall.



Formwendeplatten- und Schälschleifen

FLURY TOOLS AG
Römerstrasse West 32
CH-3296 Arch

Telefon +41 32 679 55 00
Telefax +41 32 679 55 10
E-mail info@flurytools.ch

FLURYTOOLS®
HIGH QUALITY FROM SWITZERLAND

Von der Schlackeentfernung bis zum Spiegelglanz

Präzision in der Hand: Wie moderne Handmaschinenlösungen von boeck die manuelle Metallbearbeitung neu definieren

Flexibilität, Prozesssicherheit und Oberflächenqualität – effiziente Fertigung mit Handmaschinen

Die industrielle Blechbearbeitung ist geprägt von Automatisierung, Robotik und vernetzten Prozessen. Dennoch bleibt die manuelle Bearbeitung ein unverzichtbarer Bestandteil vieler Fertigungsprozesse. Ob bei Kleinserien, komplexen Bauteilgeometrien, Nacharbeiten oder bei kurzfristigen Änderungen – in der alltäglichen Praxis sind Handmaschinen nicht wegzudenken. Genau hier setzt die boeck GmbH an: Neben innovativen Lösungen für automatisierte Entgratmaschinen, bietet das Unternehmen eine umfassende Produktpalette für Handmaschinen, die Effizienz, Produktsicherheit und Oberflächenqualität auf ein neues Niveau hebt. Die Bandbreite reicht von der aggressiven Schlackeentfernung nach dem Schneidprozess bis hin zum dekorativen Finish. Der Schlüssel: perfekt aufeinander abgestimmtes Werkzeug für jeden Prozessschritt.

Der direkte Vergleich zeigt, wie die passende Schlackehammerbürste von boeck die Weiterverarbeitung von Blechteilen erheblich verbessert

Handmaschinen übernehmen dort Aufgaben, wo automatisierte Systeme an Grenzen stoßen: bei variierenden Bauteilen, wechselnden Materialien oder schwer zugänglichen Konturen. Sie ergänzen automatisierte Fertigungsprozesse genau dort, wo Anpassungsfähigkeit und Präzision gefragt sind. Gleichzeitig müssen sie denselben Qualitätsanforderungen genügen wie automatisierte Anlagen. Die boeck GmbH begegnet dieser Herausforderung mit einem klaren Ansatz: Neben innovativen Lösungen für automatisierte Entgratmaschinen bietet das

Unternehmen eine systematisch aufgebaute Produktwelt für Handmaschinen, die sich an realen Prozessschritten orientiert: von der Schlackeentfernung bis zum dekorativen Finish.

Schlacke entfernen, bevor sie zum Problem wird

Nach Plasma- oder Autogenschneidprozessen ist Schlacke oft der erste Störfaktor in der Weiterverarbeitung. Eine schnelle und sichere Entfernung ist daher entscheidend. Die Schlackehammerbürste von boeck wurde speziell



Die Schlackehammerbürste von boeck wurde speziell zum Entfernen von Schlacke und anderen Ablagerungen auf Metalloberflächen entwickelt



Die Oxidbürsten von boeck mit speziell entwickeltem Drahtbesatz entfernen Oxidschichten mechanisch und erzeugen metallisch blanke Kantenoberflächen

für diesen Prozessschritt entwickelt und ermöglicht eine effektive, reproduzierbare Schlackeentfernung. Sie arbeitet effizient auf drehzahlregelbaren Handmaschinen und entfernt Schlacke zuverlässig, ohne das Werkstück unnötig zu belasten. Ein zentrales Merkmal ist die Abstufung in vier Härtegraden (H1-H4): Durch unterschiedlich gelagerte, austauschbare Pins lässt sich die Wirkung exakt an Material, Bauteil und Schlackenzähigkeit anpassen – von besonders schonend bis maximal aggressiv.

Vorschleifen und Entgraten: Der Grundstein für Qualität

Nach der Schlackeentfernung rückt das Vorschleifen und Entgraten in den Fokus. Ziel ist es, Primärgrate an laser-, plasma- oder autogengeschnittenen Blechteilen sicher zu entfernen und gleichmäßige Kanten zu erzeugen und gegebenenfalls für weitere Bearbeitungsschritte vorzubereiten. Gerade bei manuell geführten Maschinen ist dabei die Balance zwischen Abtragsleistung und Kontrolle entscheidend. Klettschamträger bieten eine flexible, kontrollierte Bearbeitung von Blechteilen. In Kombination mit den geeigneten Schleifklettscheiben lassen sich Abtrag und Oberfläche exakt steuern. Das ist jedoch nicht alles. Dank unterschiedlicher Schleifmittelvarianten kann der Anwender exakt auf die jeweilige Aufgabe reagieren:

- Purple & Red (Keramikkorn): Maximale Abtragsleistung
- 3M™ Cubitron™ II: Extreme Schnittleistung durch dreieckige Kornstruktur

Der Vorteil: Ein Werkzeugträger, viele Anwendungen – ideal für wechselnde Anforderungen in der manuellen Fertigung.

Geht es allerdings um besonders schnelles Vorschleifen und kraftvolles Entgraten, sind Fiberscheiben meist die erste Wahl. Die Keramikkornbeschichtung sorgt für hohe Schnittleistung bei kurzen Bearbeitungszeiten – insbesondere für den Einsatz auf Winkelschleifern.

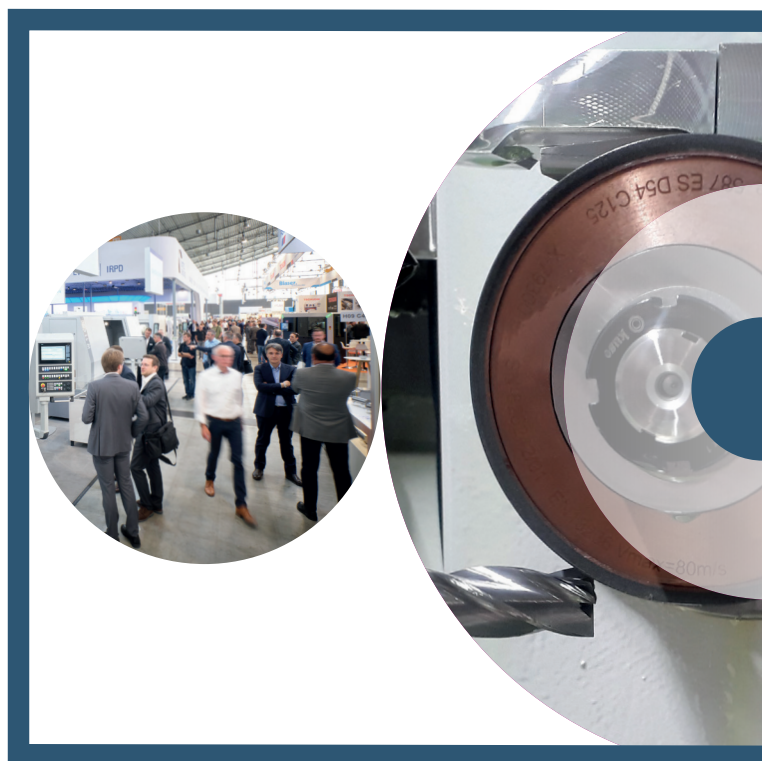
Sekundärgrate sicher entfernen – Kanten gezielt verrunden

Während Primärgrate meist sofort ins Auge fallen, sind Sekundärgrate oft unscheinbar. Dennoch beeinflussen sie die Funktion, Sicherheit und Haptik eines Bauteils erheblich. Ihre zuverlässige Entfernung erfordert Werk-

GRINDING HUB

Brings solutions to the surface.

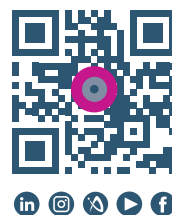
Stuttgart, 05-08/05/2026



Hier dreht sich alles ums Schleifen – und um Sie!

Die Leitmesse der Schleiftechnik.

grindinghub.de



Eine Messe des
A Fair by **VDW**

In Zusammenarbeit mit
In cooperation with
Messe Stuttgart
Mitten im Markt

Trägerschaft
Sponsorship
SWISSMEM



Ansatzlose Strichmattierung, harmonische Übergänge und gleichmäßige Oberflächen erreicht man mit den Falvlieswalzen von boeck

zeuge, die gleichmäßig arbeiten und eine kontrollierte Kantenverrundung ermöglichen. Die Entgratteller von boeck bieten hier maximale Anpassungsfähigkeit: vom sanften Entgraten bis zur starken Kantenverrundung. Die Entgratteller sind modular aufgebaut und in zahlreichen Editionen erhältlich: von schonender Bearbeitung empfindlicher, verzinkter Bleche (Green) bis hin zu starker Verrundung bei Stahl, Edelstahl oder Aluminium (Purple & Red). Für maximale Leistung steht der optionale 3M™ Cubitron™ II Boost. Besonderes Highlight sind die Hero-Varianten. Sie kombinieren höchste Schleifmitteldichte mit extremer Flexibilität – ideal für anspruchsvolle Anwendungen mit wechselnden Geometrien.

Mit Hilfe des Poliertellers von boeck und Polierpaste können Oberflächen bis hin zum Spiegelhochglanz erzielt werden (Bilder: boeck GmbH)



Weitere Informationen:

boeck GmbH
Marc Böck
Ludwigstraße 8
89340 Leipheim
Deutschland
Tel.: +49 (0) 8221 96 43 700
Mobil: +49 (0) 175 98 70 044
E-Mail:
info@boeck-technology.de
www.boeck-technology.de

Komplexe Geometrie sicher bearbeiten

Sobald Bauteile dreidimensionale Konturen, Vertiefungen oder schwer zugängliche Kanten aufweisen, stoßen starre Werkzeuge an ihre Grenzen. Hier entfalten Entgratwalzen ihr volles Potenzial. Sie passen sich den Kanten an, folgen der Geometrie des Werkstücks und ermöglichen ein gleichmäßiges Entgraten selbst in komplexen Bereichen.

Unterschiedliche Schlitzmuster beeinflussen dabei nicht nur das Schleifbild, sondern auch das haptische Ergebnis. So lässt sich mit dem Classic- beziehungsweise G-Cut ein strichförmiges Schleifbild und mit dem X-Cut ein richtungsloses No-Way-Finish realisieren, ohne den Prozess zu unterbrechen oder das Werkzeug zu wechseln.

Erhältlich in verschiedenen Editionen – von Brown bis 3M™ Cubitron™ II – sind die Entgratwalzen echte Allrounder für Vorschleifen, Entgraten und Finish-Schleifen.

Oxidschicht entfernen – Voraussetzung für Beschichtung

Ein oft unterschätzter, aber kritischer Schritt ist die Oxidentfernung nach dem Sauerstoffschneiden. Die dunklen Oxidschichten an den Schnittkanten beeinträchtigen die Haftung von Beschichtungen und können zu Qualitätsproblemen führen. Die Oxidbürsten von boeck mit speziell entwickeltem Drahtbesatz entfernen diese Schichten mechanisch und erzeugen metallisch blanke Kantenoberflächen. Das sorgt für eine saubere, haftfähige Oberfläche und damit eine stabile Grundlage für nachfolgende Beschichtungsverfahren.

Oberflächen mit Struktur und Charakter

Neben der Kantenbearbeitung spielt die Oberflächenqualität eine immer größere Rolle. Ob funktional oder dekorativ, das Finish entscheidet oft über den Gesamteindruck eines Bauteils. Für gleichmäßiges Linienfinish und satinierte Oberflächen sind die Lamellenschleifräder von boeck die ideale Lösung. Je nach Größe und Ausführung – ob reines Schleifgewebe, die kombinierte Variante oder nur Schleifvlies – lassen sich Vorschleifen, Entgraten oder Feinschliff realisieren.

Ergänzt werden sie durch Falvlieswalzen in Medium, Fine und Very Fine, mit denen sich Oberflächen verfeinern lassen – perfekt für kontrollierte Satinierung bis hin zu extrem feinen Oberflächen.

Profile, Rohre, Konturen – sicher und effizient

Die manuelle Bearbeitung von Rohren und Profilen erfordert Werkzeuge, die sich flexibel anpassen und gleichzeitig sicher arbeiten. Schleifsterne von boeck ermöglichen das Entgraten von Innen- und Außenkonturen in einem Arbeitsgang – ganz ohne zusätzliches Schleifen. In unterschiedlichen Editionen, je nach Anwendung und Ausführung – ungeschlitzt, G-Line, S-Line, Steg-schlitzung – lassen sich Abtragsleistung und Flexibilität exakt an die jeweilige Geometrie anpassen.

Auch der letzte Eindruck zählt

Am Ende der Prozesskette steht das Finish. Beim Finish-Schleifen entscheidet sich die optische und funktionale Qualität eines Bauteils. Schleifvliessteller von boeck erzeugen ein gleichmäßiges, mattiertes Oberflächenbild und arbeiten besonders schonend. Durch die reduzierte Wärmeentwicklung bleibt das Material stabil, das Ergebnis vorhersehbar.

Für dekorative Anwendungen kommen Polierteller in Verbindung mit Polierpaste zum Einsatz. Sie ermöglichen Oberflächen bis hin zum Spiegelglanz und verringern damit das Oxidations- und Kontaminationsrisiko des Werkstücks. Gerade in sichtbaren Bereichen wird das Finish so zum Qualitätsmerkmal.

Der Allrounder

Ein besonders vielseitiges Werkzeug für die manuelle Bearbeitung sind die Faltschleifräder von boeck. Sie verbinden Materialabtrag und Oberflächenveredelung in einem Arbeitsschritt und eignen sich sowohl zum Entfernen von Schweißnähten und Schlacke als auch für ein feines, gleichmäßiges Finish. Gerade bei sichtbaren oder sicherheitsrelevanten Bauteilen spielen sie ihre Stärke aus: Denn die entstehende Oberflächenqualität erleichtert die Kontrolle auf Risse, Einschlüsse oder andere potenzielle Mängel. Faltschleifräder sind flexibel einsetzbar und lassen sich an Winkelschleifern, Winkel-polierern und Akkubohrern montieren.

Präzision bleibt Handarbeit – wenn das Werkzeug stimmt

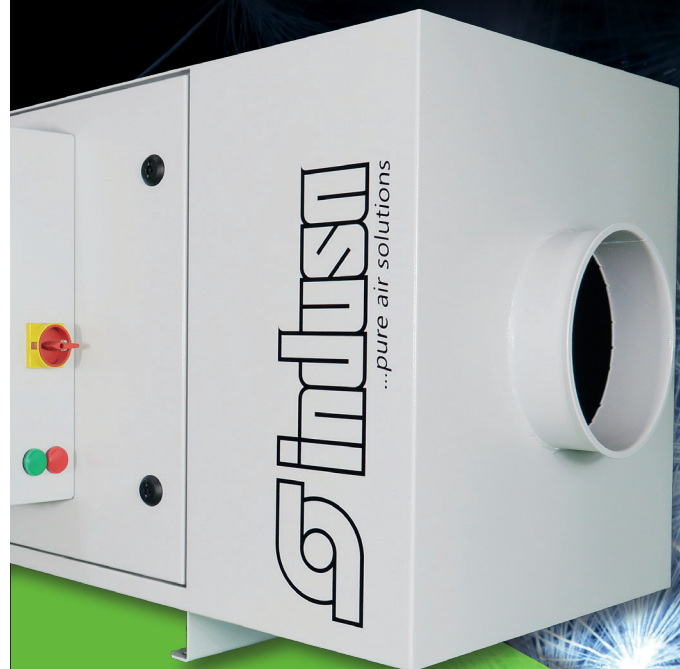
Handmaschinen sind heute weit mehr als einfache Hilfsmittel. Mit ihrer breiten Palette an Handmaschinenwerkzeugen zeigt die Firma boeck, dass manuelle Prozesse keineswegs ein Kompromiss sein müssen. Durch durchdachte Produktabstufungen, hohe Standzeiten und prozessspezifische Lösungen wird die Handbearbeitung zu einem leistungsfähigen, wirtschaftlichen Bestandteil moderner Fertigung. Wo Automatisierung an Grenzen stößt, beginnt die Stärke der Handmaschine. Nicht als Kompromiss, sondern als präzises Instrument für höchste Anforderungen. Vom groben Schlackeabtrag bis zum feinen Finish – Qualität entsteht dort, wo Handarbeit auf das richtige Werkzeug trifft.

indusa
...pure air solutions

Prozessluft- Filtersysteme

Für Öl- und Emulsionsnebel
sowie Staub.

- zentral und dezentral -



- Hohe Energieeinsparung bis zu 60 % durch EC-Technik
- Geräuscharme Ventilatoren
- Luftleistungen von 600 bis 30.000 m³
- Vertikale und horizontale Bauform
- Einzelplatz-, Gruppen- und Zentralabsaugung
- Verrohrung und Montage
- Projektplanung
- Sonderlösungen und Spezialfilteranlagen
- Alles aus einer Hand



Europäische Hartmetallversorgung sichern

„Wolfram ist ein Schlüsselrohstoff für Hartmetallwerkzeuge, den wir im europäischen Kreislauf halten müssen!“, sagt Markus Heseding, Geschäftsführer VDMA Präzisionswerkzeuge und fügt hinzu: „Um in der Metallbearbeitung essenzielle Rohstoffe für unsere Branche zu sichern, appellieren wir an die Partner entlang der Wertschöpfungskette, sich für einen europäischen Wertstoffkreislauf bei Hartmetall zu engagieren.“

Die aktuelle Lage auf den Rohstoffmärkten stellt die metallverarbeitende Industrie vor enorme Herausforderungen. Insbesondere beim Hartmetallrohstoff Wolfram. Seit Februar 2025 gibt es für Wolfram erhebliche Exportrestriktionen in China, das über 80 Prozent der weltweiten Wolframingewinnung und -aufbereitung kontrolliert.

Das führt zu einem deutlichen Kostensteigerungen für das aus China importierte Wolfram. Insbesondere in der zweiten Jahreshälfte 2025 trieb das knappe Angebot die Kosten enorm in die Höhe. Gegenüber Jahresbeginn verzeichnete z.B. die renommierte Marktbeob-

achtungsagentur Fastmarkets für Wolfram (APT) im November ein um rund 130 Prozent höheres Preisniveau. Zum anderen kann von einer gesicherten Versorgung mit Wolfram für das Jahr 2026 aktuell nicht ausgegangen werden. „Engpässe sind absehbar, daher müssen wir mehr tun, um die Verfügbarkeit von Wolfram sicherzustellen“, mahnt Heseding.

Seit Jahrzehnten ist das Recycling von Hartmetall eine ökologische und wirtschaftliche Erfolgsgeschichte. Immer mehr Werkzeughersteller bieten Rücknahmelösungen für abgenutzte Werkzeuge und Hartmetallschrott an. Aus diesen Materialien entstehen u.a. neue Werkzeuge mit hohem Recyclinganteil – ressourcenschonend und wirtschaftlich sinnvoll. Doch diese Erfolgsgeschichte ist in Gefahr, wenn große Mengen Hartmetallschrott in Europa aufgekauft und außerhalb des Binnenmarktes verbracht werden. Das entzieht dem Markt wertvolle Rohstoffe, treibt die Kosten weiter in die Höhe und gefährdet die Versorgungssicherheit zusätzlich. „Jedes Gramm Hartmetall, das in Eur-

opa bleibt, bedeutet einen Gewinn für eine stabilere Rohstoffversorgung und eine widerstandsfähige, wettbewerbsfähige Metallbearbeitungsindustrie. Die Kunden haben es in der Hand, ob ihre verbrauchten Werkzeuge und Hartmetallschrotte verantwortungsvoll verwertet werden“, erläutert Heseding.

Um Wolfram konkurrieren verschiedene Industrien. Die Hartmetallherstellung stellt den größten Anteil. Hinzu kommen Hochleistungsstähle, Halbzeuge wie Glühfäden für Leuchtmittel, chemische Anwendungen sowie die Verteidigungsindustrie. Gleichzeitig ist Wolfram ein Rohstoff mit begrenzter Verfügbarkeit und hoher geographischer Konzentration. Auch angesichts der weltpolitischen Instabilität ist Europa gut beraten, sich hier resilienter aufzustellen. Und mit Blick auf die politischen Entscheider in Brüssel und Berlin betont Heseding: „Wir benötigen mehr Unabhängigkeit von Partnern in Übersee und eine konsequente Stärkung der Kreislaufwirtschaft, denn der Königsweg liegt in Reuse, Refurbish und Recycle in Europa.“

CEO-Nachfolge bei der REGO-FIX AG

Die REGO-FIX Gruppe informiert über eine geplante Veränderung in der Unternehmensführung: Per 1. Januar 2026 übergab Richard Weber, langjähriger CEO der REGO-FIX AG, die operative Leitung an Pascal Forrer.

Der Verwaltungsrat hat Pascal Forrer nach sorgfältiger Evaluation einstimmig zum neuen CEO ernannt. Pascal Forrer ist seit 2018 bei REGO-FIX tätig und verantwortete seither den Ausbau der internationalen Ausrichtung in Marketing und Vertrieb. Mit über 20 Jahren Erfahrung in der zerspanenden Industrie und seiner konsequenten Marktorientierung trug er wesentlich zum nachhaltigen, weltweiten Wachstum der Unternehmens-

gruppe bei. Seine Ernennung zum CEO ist das Ergebnis einer langfristig angelegten Nachfolgeplanung und unterstreicht den Anspruch der REGO-FIX AG auf Kontinuität und nachhaltige Führung.

Richard Weber wird sich ab 2026 in

seiner neuen Funktion als Präsident des Verwaltungsrates verstärkt auf die strategische Ausrichtung der REGO-FIX Gruppe konzentrieren. Gemeinsam mit seinen Brüdern Andreas und Stefan Weber, ebenfalls Mitglieder des Verwaltungsrates, bleibt er damit weiterhin in der Verantwortung für das Familienunternehmen.

Die langjährige, vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Richard Weber und Pascal Forrer gewährleistet auch künftig eine enge Verzahnung von strategischer und operativer Führung.

Linke Seite: Richard Weber, neuer Verwaltungsratspräsident
Rechte Seite: Pascal Forrer, neuer CEO der REGO-FIX AG (Bild: REGO-FIX AG)

