

Der Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau von **STRACK®** Normalien

Made by STRACK NORMA: Alles bleibt anders

Die "Problemlöser" sind nach Umstrukturierung für die Zukunft gerüstet



Ohne Beziehung - kein Kunde

Herbstzeit - Messezeit. Eine anstrengende Zeit. Und mit der

Anstrengung keimt immer wieder die Frage auf: lohnt sich der Besuch von Fachmessen noch? Ich beantworte diese Frage immer mit einem entschiedenen Ja!

Wir leben, wie alle, von unseren Kunden. Und zu jedem unserer Kunden pflegen wir eine Beziehung. Bei dem einen ist diese traditionell sehr eng, bei einem anderem mag sie eher locker sein. Im Vordergrund sämtlicher Aktivitäten steht für uns aber die Tatsache, permanent an dieser Beziehung zu arbeiten. Denn hinter jedem Geschäft steckt eine Beziehung zwischen Menschen.

Und auf den nationalen Fachmessen kann man den Kontakt intensiv pflegen. Kunden besuchen uns, weil sie in Ihrer Fertigung ein Problem haben, das wir lösen sollen. Aber auch „Ich wollte nur einmal Hallo sagen“ hören wir immer wieder gerne auf unserem Präsentationsstand.

Daher werden Sie das Team von STRACK NORMA in diesem Jahr noch auf zwei Messen antreffen können. Wir erwarten unsere Kunden (und alle die es werden möchten) auf der Fakuma in Friedrichshafen und der EuroMold in Frankfurt. Sagen Sie doch auch einfach nur einmal „Hallo“.

Ihr Dag Friedrich
Geschäftsführer

Made in Germany: Mythos oder Wirklichkeit? Andreas Geyers Antwort ist klar formuliert: „Wir in Deutschland sind besser als die Billiglohnländer aus dem Osten.“ Für ihn hat das weniger mit Optimismus, als vielmehr mit gesundem Selbstbewusstsein zu tun.

Alles bleibt anders bei STRACK NORMA. Eine Reaktion auf sich immer schneller verändernde Marktgegebenheiten. Hausintern wird das durch schlankere Führungsebenen sichtbar. Das fängt auf der Geschäftsführer-Ebene an.



Schlanke Strukturen: Wolfgang Markowski, Andreas Geyer, Michael Ronge, Uwe Hoffmann, und Jürgen Doil (von rechts).

Siegfried Kahlstadt, der jahrelang geschäftsführend die Geschicke im technischen Bereich der Firmengruppe geleitet hat, geht in den wohl verdienten Ruhestand. Alleiniger Geschäftsführer ist nun Dag Friedrich, der bereits vor zwei Jahren die Nachfolge von Peter Fischbach antrat.

Zudem wurde der Vertrieb neu organisiert. Andreas Geyer steuert als Vertriebsleiter nun die Verkaufstätigkeiten im In- und Ausland. In der Produktion tragen mit Uwe Hoffmann und Michael Ronge zwei erfahrene Techniker die Verantwortung. Ergänzt wird die Management-Ebene durch Michael Lang

(Controlling/Rechnungswesen), Jürgen Doil (Einkauf) und Wolfgang Markowski (Technische Leitung). Dem neuen Vertriebschef ist natürlich bewusst, dass man sich täglich den Herausforderungen des globalisierten Marktes stellen muss. Das berge aber auch Chancen, wie er versichert. Der Handlungsdruck wurde in Kreativität umgesetzt. So wird nun rationeller produziert. „Das ermöglicht es uns, trotz permanent steigender Rohstoffpreise, zu attraktiven Konditionen anbieten zu können. Wir sind in der Lage, nach wie vor in Deutschland zu

produzieren“, bringt Geyer die Kundenvorteile auf den Punkt. Man habe sich auf die Kundenwünsche hin ausgerichtet: Eine hohe Qualität zu marktgerechten Preisen. Zudem verstehe sich das Kompetenz-Team als Problemlöser. Sämtliches Handeln erfolgt unter der Maxime: „Es gibt für alles eine Lösung.“ Geyer ist stolz auf die vollen Auftragsbücher in konjunkturell schwierigen Zeiten. STRACK NORMA ist hervorragend im Markt aufgestellt. „Allerdings harren wir nicht der Dinge, die da noch kommen mögen“, offenbart er. Schnelle Märkte erfordern eine schnelle Reaktion.

Schieberprogramm für Stanztechnik

Praxisgerecht: Produkteinheiten mit Nockensystem

STRACK NORMA hat nun auch für Werkzeuge der Stanz- und Umformtechnik ein Schieberprogramm konzipiert. Den Anfang machen die einfach zu betätigenden Schieber-einheiten mit Nockensystem SN 5610 und SN 5615. Hier wird über einen Kipphebel der präzise geführte Arbeitsstößel ausgefahren. Die flexibel in Winkeln von 45° bis -25° einbaubaren Einheiten sind in vier Größen von 3.500 bis 10.000 daN lieferbar. Der Rückhub erfolgt über eine integrierte Gasdruckfeder.



Optional ist ebenfalls ein mechanischer Zwangsrückzug erhältlich. Eine weitere Baureihe bietet sich mit den bewährten Rollenschiebereinheiten, die ebenfalls flexibel von +50° bis -30° einsetzbar sind. Hier erfolgt der Vortrieb über einen Keil, der entsprechend der Kundenbedürfnisse gefertigt wird. Eine Rolle überträgt die Kraft auf einen Schieberschlitten, der ohne

Spiel einen Arbeitshub ausübt. Der Rückhub erfolgt ebenso über eine Gasdruckfeder.



Selbstverständlich ist auch für die Rollenschieber eine mechanische Zwangsrückführung erhältlich.

Hydraulische Stanzeinheiten SN 5600 sind winkelnunabhängig einsetzbar. Diese Flexibilität wird durch eine vom Werkzeugoberteil angetriebene Gebereinheit erreicht, die über einen Hochdruckschlauch die Hydraulikflüssigkeit auf einen oder mehrere Arbeitszylinder weitergibt.

Der Arbeitszylinder fährt nun aus. Auch hier erfolgt der Rückhub über eingebaute Gasdruckfedern. Erhältlich sind bei STRACK NORMA Einheiten für 3.000, 7.500 und 12.000 daN Arbeitskraft mit verschiedenen Arbeitshüben.

Tausend Mal - und nicht berührt

Neue induktive Endschalter Z 7600-4 und Z 7685

Die bewährte Bauform der Z 7600 Reihe ist um einen mit Präzisionssensorik ausgestatteten berührungslosen Endschalter erweitert worden. Dieser induktive Sensor hat durch seine berührungslose Arbeitsweise keinen Verschleiß und eine endlose Wiederholgenauigkeit. Zusätzlich verfügt dieser Endschalter über die Möglichkeit einer optischen Feineinstellung (LED).

Die gleichen bewährten Eigenschaften zeigt ebenso der neue induktive Endschalter Z 7685. Der nach IP 67 spritzwassergeschützte Endschalter mit LED-Anzeige zur Feineinstellung verfügt über einen Arbeitsschaltabstand von 2 mm. Die Stärke dieses Endschalters liegt jedoch in seinen geringen

Abmessungen. Dieser Minisensor lässt sich mit der Größe von nur 16 x 8 x 4,7 mm bei ganz beengten Platzverhältnissen integrieren.



Fakuma + EuroMold

Auf zwei Fachmessen dabei Kundennähe steht bei STRACK NORMA bekanntlich immer im Vordergrund. Tauchen Sie daher ein, in die „Welt der Normalien“. Eine erste Möglichkeit dazu hat der Besucher auf der Fakuma, der 20. Internationalen Fachmesse für Kunststoffverarbeitung, in Friedrichshafen. In der Zeit vom 18. bis 22. Oktober kann man sich in der Halle A1 am Stand 1103 über die Produkte von STRACK NORMA informieren. Vorgestellt wird unter anderem der erweiterte Rundklinkenzug Z 3 sowie der neue Hakenklinkenzug für schwere Ausführungen. Auch das Erscheinen auf der Fachmesse EuroMold, die vom 30. November bis 3. Dezember wie gewohnt in Frankfurt a. M. stattfindet, hat bei der STRACK-Gruppe Tradition. Aus der Praxis – für die Praxis. Der Besucher dieser Fachmesse erhält in der Halle 9.0 am Stand A101 wichtige Hilfestellung bei Anwendungs- und Konstruktionsproblemen im betrieblichen Alltag.

Einer fehlte noch...

Neu: Zweistufenauswerfer



Vier Zweistufenauswerfer sind bereits im Programm. Nun ist mit dem Z 5081 die fünfte und neue Variante hinzugekommen. Bei dieser Ausführung wird das erste Auswerferpaket um den eingestellten Hub nach vorne geschoben. In dieser Stellung wird das Auswerferpaket verriegelt, gleichzeitig wird das zweite Auswerferpaket bis max. zum Anschlag an das erste Auswerferpaket geschoben.



Präzise und zuverlässig

Neu im Programm: Oben Hängende Normschieber SN 5640



STRACK NORMA hat die Produktpalette nun mit oben hängenden Schiebern erweitert.

Die bereits eingeführten Rollen- und Seitenschiebereinheiten mit Nockensystem erfahren so eine konsequente Erweiterung. Die auf hohem Qualitätsniveau gefertigten Schiebereinheiten zeichnen sich durch hohe Präzision und Zuverlässigkeit aus. Kurze Lieferzeiten garantieren eine lückenlose Verfügbarkeit innerhalb

der geplanten Werkzeugbauzeiten bei gleichzeitig geringen Kosten. Eine optimale Gleitpaarung zwischen gehärteten Gleitflächen und wartungsarmen Gleitelementen erlauben höchste Führungsgenauigkeit bei gleichzeitig hohen Standzeiten. Die neue Produktlinie zeichnet sich durch hohe Flexibilität (feste Arbeitswinkel von 0° - 65° einschließlich aller Zwischenmaße in 5°-Schritten) aus. Die oben hängenden Schieber erlauben eine einfache Konstruktion der Werkzeuge und eignen sich insbesondere für hohe Produktionsvolumen.

Die Oberteilschieber SN 5640-CHD, die für den Einsatz in Großwerkzeugen konstruiert sind, werden in den Arbeitsbreiten von 50 bis 300 mm angeboten. Selbstverständlich sind alle Schieber mit einer außenliegenden Zwangsrückholung versehen die bei Federversagen den Schieber wieder zurückzieht. Die prismenförmige Anordnung der Gleitelemente erlauben eine hohe Genauigkeit bei gleichzeitiger Aufnahme von Seitenkräften.

Spezialist für Hinterschneidungen

Neben den bereits seit über zehn Jahren im Programm befindlichen Falteinheiten für äußere Hinterschneidungen wurde das Sortiment von STRACK NORMA nun um die Einfallkerne Z 4260 ergänzt. Einfallkerne dienen der Freistellung innerer Hinterschneidungen, damit der Artikel problemlos entformt werden kann. Komplexe Hinterschneidungen erfordern spezielle Einfallkerne, abgestimmt auf die Anforderungen in der Konstruktion. Gerade für die Entwicklung von kundenspezifischen Einfallkernen ist das Team von STRACK NORMA Spezialist und bietet dem Kunden immer die entsprechende Lösung an.

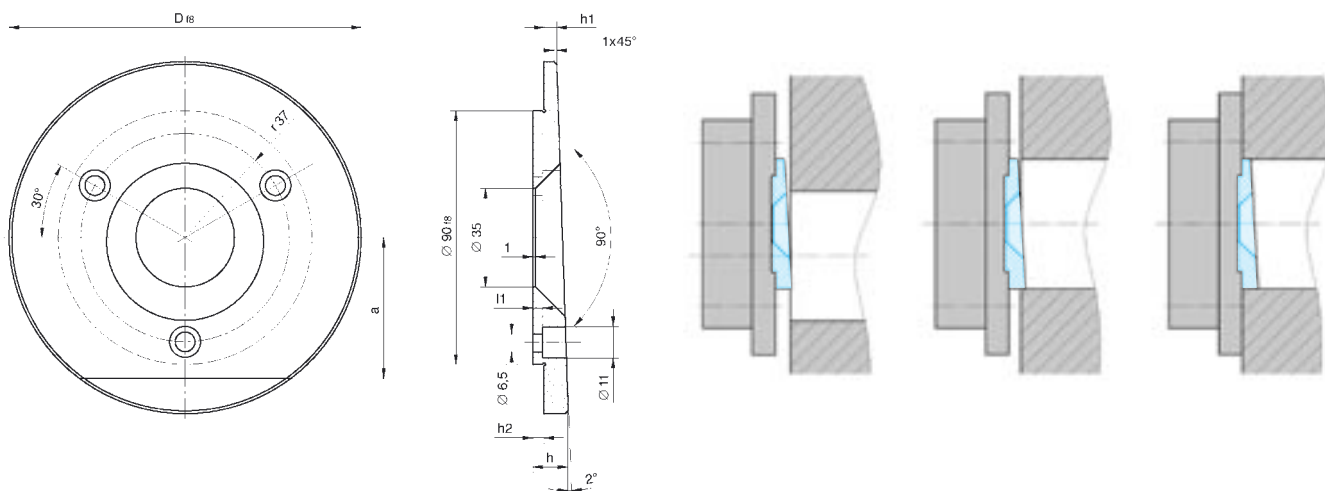


Der Montagetipp: Zentrierflansch mit Einführungsschräge

Vorteil: Zentrierbohrung bleibt unbeschädigt und Rüstzeiten werden reduziert

Genau ins Zentrum ohne die Zentrierbohrung zu beschädigen? In der täglichen Praxis an der Spritzgießmaschine kein leichtes Unterfangen. Für die „Tüftler“ von STRACK NORMA gleichzeitig die Herausforderung dafür ein entsprechendes Ergebnis liefern zu können.

Die Lösung dafür ist, im Nachhinein betrachtet, verblüffend einfach ausgefallen. Gerade bei größeren Spritzgießwerkzeugen verhilft nun ein besonderer Zentrierflansch beim Einbringen des Werkzeugs in die Maschine. Die Zentrierbohrung wird dabei auf Anrieb getroffen und bleibt somit unbeschädigt. Der Zentrierflansch mit Einführungsschräge ist in den gängigen Durchmessern lieferbar. Die unscheinbare aber wirkungsvolle Erfindung hilft bei den Rüstzeiten zu sparen.



Es darf geschmiert werden

Neuer synthetischer Schmierstoff für höchste Anforderungen

Mit dem Einsatz des neuartigen Spezialschmierstoffs gehören Schmierprobleme an beweglichen Elementen, wie beispielsweise Auswerfern, Schiebern, Klinkenzügen und Faltkernen vielfach der Vergangenheit an. Mit dem Lifetime - Schmierstoff können extrem hohe Hubbewegungen (> 300 000) ohne Nachschmierung und Werkzeugschäden erreicht werden. Der Vorteil: er bleibt genau an der Stelle, wo er seine Dienste verrichten muss.

Hierbei versteht sich, dass der neue Spezialschmierstoff gleichmäßig und sparsam aufgetragen wird und dabei nicht mit anderen Schmierstoffen gemischt werden darf.

Der synthetische Spezialschmierstoff Z 9070 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Extrem hohe Haftkraft (ohne Feststoffe)
- Beständig gegen Lösungsmittel und säurehaltige Dämpfe
- Unlöslich in Lösungsmitteln, Säuren, flüssigem Sauerstoff
- Hoher Verschleißschutz
- Lange Nachschmierintervalle, auch bei hohen Temperaturen bis +300°C
- Ökonomisch im Verbrauch
- NSF Zertifikat mit H1 – Lebensmittelfreigabe



Saubere Sache mit Z 9072

Dieses schnell ablüftende Spezial-Reinigungsspray Z 9072 eignet sich zur absolut rückstandsfreien Entfettung von Formen und Werkzeug-elementen. Es entfernt Öl, Fett, Harz, Wachs, Schmutz, Kunststoff-kondensatrückstände dünne Farb-rückstände und Dichtungsreste. Eine so vorbehandelte Oberfläche ist der ideale Untergrund für den neuen synthetischen Spezialschmierstoff Z 9070.

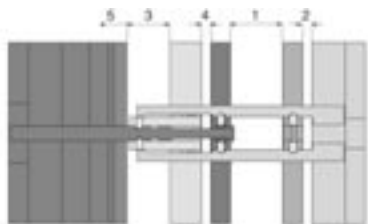
Trennen in verschiedenen Ebenen

STRACK NORMA bietet konstruktive Sonderlösungen

Im Bereich der Bewegungselemente zählt STRACK NORMA weltweit zu den führenden Anbietern. Das trifft insbesondere auf die Vielfältigkeit dieses Programms zu.

Zu der umfangreichen Angebotspalette gehören neben den Hakenklinkenzügen Z 5, die Rundklinkenzüge Z 3 und die Flachklinkenzüge Z 4.

Darüber hinaus runden fünf Zweistufenauswerfer sowie verschiedene Schieber- und Falteinheiten das Angebot ab. Das vorhandene Know-how ermöglicht es, hier konstruktive Sonderlösungen anbieten zu können. Ob zwei, drei oder auch vier Trennebenen, ob innenliegende oder außenliegende Hinterschneidungen: STRACK NORMA findet die richtige Lösung.



Die neben stehende Abbildung zeigt den Klinkenzug Z 4 mit vier Öffnungsebenen.

Sven Oexle in Bayern aktiv



Einen Wachwechsel hat es im Verkaufsgebiet Bayern Nord gegeben. Ab sofort ist für die Kunden von STRACK NORMA Sven Oexle von Pauser & Weinkauf der richtige Ansprechpartner. Der 37-jährige ist ein Vertriebsmann mit der notwendigen Nähe zur Praxis. Er ist gelernter Werkzeugmacher und hat sich als Maschinenbautechniker und Technischer Betriebswirt weiter qualifiziert. Kurz: Sven Oexle ist der richtige Mann für das Normaliengeschäft vor Ort. Er übernimmt damit das Verkaufsgebiet von Günter Freud, der nach 37 Jahren Tätigkeit nun in den verdienten Ruhestand wechselt. Die neue Anschrift lautet:

Sven Oexle
Rennsteig 12
96052 Bamberg
Tel.: (0951) 94 44 30
Fax: (0951) 9 44 43 42
Mobil: (0175) 1822622

IMPRESSUM

Normalien-Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH
Königsberger Straße 11
58511 Lüdenscheid
Tel.: (0 23 51) 87 01 - 0
Fax: (0 23 51) 87 01 - 100
www.strack.de

Konzeption, Text und Layout:
[vogomedia]
Marketing & Kommunikation
Ahornweg 60
58566 Kierspe
www.vogomedia.de