

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

## Präzision nach Kundenwunsch

Projektteam für Sonderbearbeitung bei STRACK NORMA installiert

### Ertrag und Kompetenz

Der deutsche Werkzeug- und Formenbau hat Ertragsprobleme. Das jedenfalls belegen die Zahlen der ISTMA. (Int. Special Tooling and Machining Association). Für 1995 (die 96er Zahlen liegen noch nicht vor) lag die durchschnittliche Nettorendite vor Steuern bei fast minus 1 Prozent gemessen am Umsatz. Und das bei steigenden Umsätzen.

Das Produktionsvolumen für Spritzgieß- und Presswerkzeuge lag 1995 in der Bundesrepublik bei 1,6 Mrd. DM (+15,9% gegenüber 1994). Zum Vergleich: In den untersuchten Ländern lag die Durchschnittsrendite bei 5,5%. Deutschland mit den vorher erwähnten -1% am unteren Ende der Skala, die Spitzenreiter waren Irland und Großbritannien mit über 10%. Sicher trägt der hohe Lohnkostenanteil mit 53% seinen Teil dazu bei, aber selbst eine deutliche Verringerung würde das Problem nicht vollständig lösen.

Vermutlich muß sich der deutsche Werkzeug- und Formenbau wieder auf seine Kernkompetenzen besinnen und die betrieblichen Abläufe intelligenter und damit schneller, besser und kostengünstiger organisieren. STRACK NORMA will hierzu seinen Beitrag leisten, mit einer verlängerten Werkbank und mit vorgefertigten Komponenten. (Siehe Seiten 1 und 4 dieser Ausgabe).

Ihr  
Siegfried Kahlstadt  
Geschäftsführer  
STRACK NORMA GmbH



Die Spezialisten für präzise und rationelle Sonderbearbeitung bei STRACK NORMA von links nach rechts: Paul Sturm, Karl Hüsken, Gaby Kuklik, Ernst-August Kazimierczak und Wilhelm Schultze.

**Konzentration auf das Kerngeschäft ist nach wie vor das Erfolgsgeheimnis vieler Unternehmen, auch im Werkzeug- und Formenbau. Deshalb bietet STRACK NORMA die verlängerte Werkbank für den Formenbauer.**

Zur Herstellung einer Form sind neben der hochpräzisen und detaillierten Abstimmung auch einfachere zerspanungsintensive Arbeiten erforderlich. Diese Zerspanungsarbeiten auszulagern und sich auf die Herstellung der Kernkomponenten, sowie auf Montage, Abstimmung und Inbetriebnahme der Form zu konzentrieren ist aktueller Trend.

STRACK NORMA hat die Kapazität für Sonderbearbeitung deutlich erhöht. Neben dem

## INHALT

Thema	Seite
Sonderbearbeitung	1
Der Kommentar	1
Impressum	2
Neue Vertretung	3
Der Praxistip	3
Neues Präzisionsgestell	4
Neuer Datumsstempel	4
Faxanforderung	4

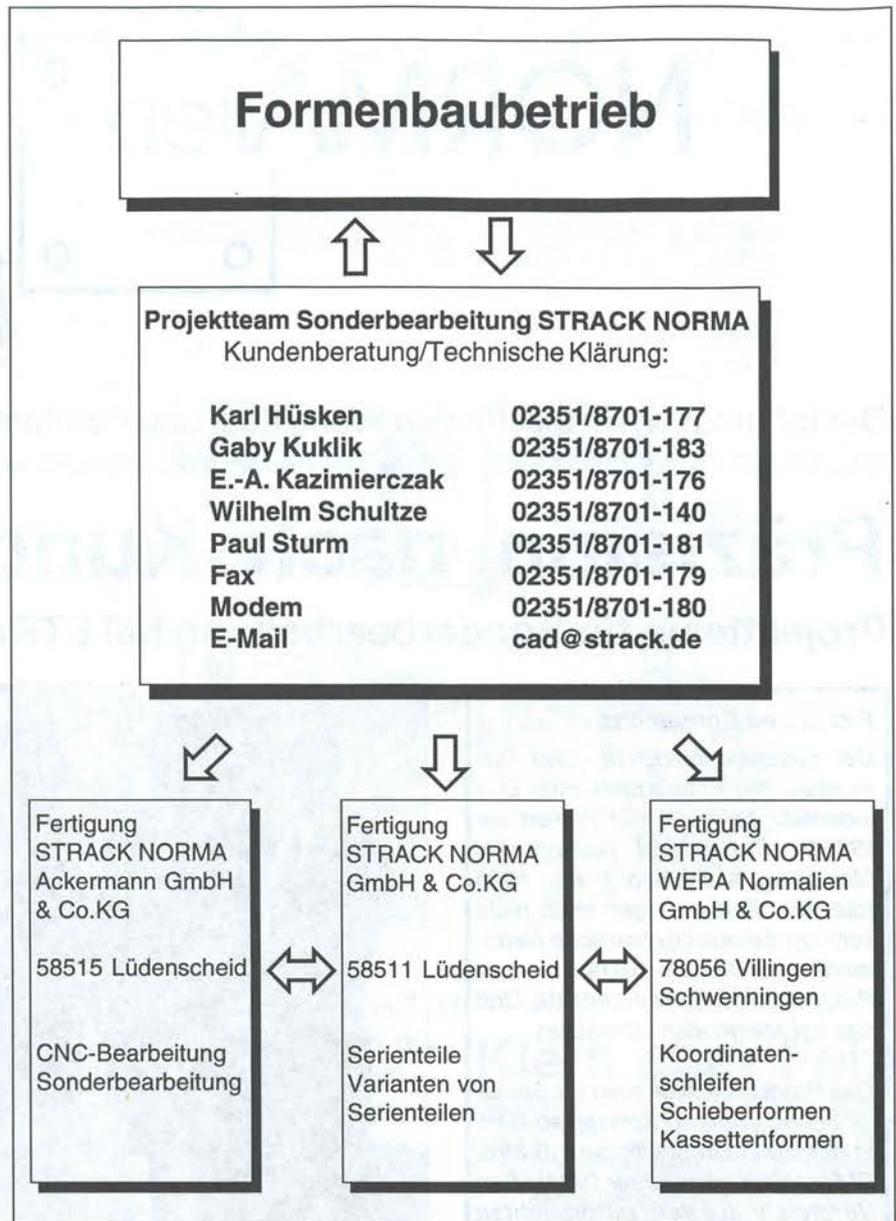
Normalienprogramm aus dem Katalog werden STRACK-Normalien jetzt auch in vor- oder fertigtbe- arbeiteter Ausführung angeboten.

Die bei STRACK installierten lei- stungsfähigen CNC-Bearbei- tungszentren, Lehrenbohrwerke, Koordinatenschleifmaschinen usw. stehen dem Formenbauer auch für weitere Fertigungs- schritte zur Verfügung. Dies ermöglicht Taschenausfräs- ungen, Schieberführungen, Ausdrehungen, Tieflochbohr- ungen und Koordinatenschleifen mit höchster Präzision.

Ganz individuell bestellt der For- menbauer die Leistung, die er in seinem Betrieb wegen einer feh- lenden Maschine oder mangeln- der Kapazität nicht zur Verfügung hat.

### Formenbau erweitert Angebot

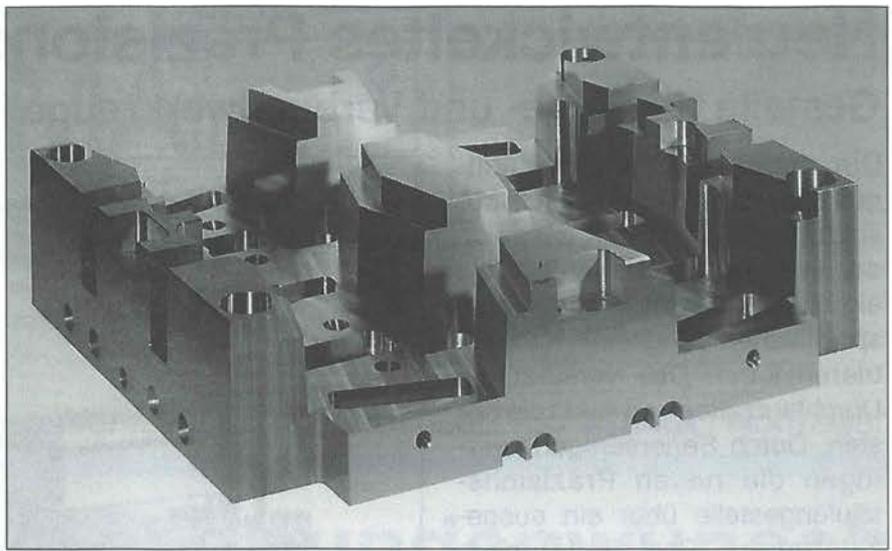
Damit erweitert der Formenbauer sein Angebot, und kann Aufträge hereinnehmen auf die er bisher verzichten mußte. Und das ohne jegliche Investition! Klar, dass man über solche Aufgaben gesondert reden muß. Auch dafür hat Strack gesorgt. Ein neu installiertes Pro- jektteam betreut den Spezialauf- trag von der Zeichnung bis zur Auslieferung und ist damit An- sprechpartner für den Formen-



Termine und sichert die Qualität.

Benötigt wird lediglich eine Zeichnung. Natürlich können die Konstruktionsunterlagen auch per Datenträger oder Modem (siehe nebenstehendes Organisationschema) zugeschickt werden.

Die Spezialisten von STRACK garantieren für höchste Präzision und bieten Sicherheit mit einem besonderen Service: Bevor mit der Fertigung begonnen wird, werden generell alle Vorlagen auf ihre Stimmigkeit geprüft.



Formplatte mit Komplettbearbeitung

## Rolma AG, der neue Partner von STRACK in der Schweiz



Isidore Celentano (rechts), Geschäftsführer Rolma AG und Rüdiger Löhli (links), Vertriebsleiter STRACK NORMA GmbH bei der Übergabe der Vertretung

Die Rolma AG, vor über 40 Jahren in Zürich gegründet, ist einer der renommiertesten Anbieter von Werkzeugmaschinen und Werkzeugzubehör in der Schweiz.

Rolma beschäftigt über 60 Mitarbeiter, ein modernes Schulungs- und Vorfürhrzentrum von über 1000 m<sup>2</sup> ist in das konzerneigene Gebäude in Urdorf bei Zürich integriert. Sechs Mitarbeiter, zwei davon im Außendienst, sind in der Werkzeugabteilung für Fragen rund um die Produkte für STRACK NORMA zuständig. Damit ist sichergestellt, dass der Schweizer Markt umfangreich mit Informationen über die STRACK NORMA-Produkte versorgt wird.

Adresse Rolma AG:

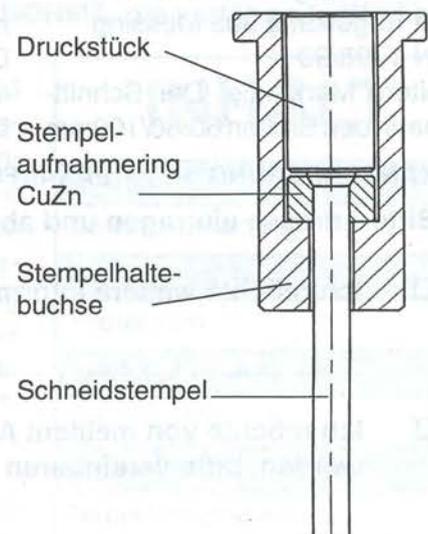
In der Luberzen 40, CH-8902 Urdorf  
Tel.: 01-736 6767 Fax: 01-736 6760

### Der Praxistip: Standzeiterhöhung bei Lochstempeln

Eine Möglichkeit zur Erhöhung der Knicksteifigkeit von dünnen Lochstempeln ist die Aufnahme in Stempelhalterbuchsen.

In folgendem Beispiel wurden Lochstempel DIN 9861/Form D/HWS in selbst hergestellten Stempelhalterbuchsen geführt. Verwendet wurden die Lochstempel um Durchbrüche mit Durchmessern von 3,5 und 4,0 mm in einem Folgewerkzeug zu stanzen. Der Werkstoff war ein 2,5 bzw. 3,5 mm starkes Stahlband QSTE 340 TM mit einer Zugfestigkeit von 420 - 540 N/mm<sup>2</sup>. Regelmäßig riß der Kopf der Lochstempel nach 600 bis 1500 Hüben ab.

Nach Einsatz eines Stempelaufnahmerings aus Messing (siehe nebenstehende Zeichnung) zur Aufnahme der 60° Schräge am Kopf des Lochstempels konnte eine Standzeitverbesserung von mehr als 100.000 Teilen erreicht werden. Vermutlich lag ursprünglich der Kopf des Lochstempels einseitig in der 60° Aufnahme der Stempelhalterbuchse und führte so zum frühzeitigen Abreißen des Kopfes.



# Neu entwickeltes Präzisionssäulengestell

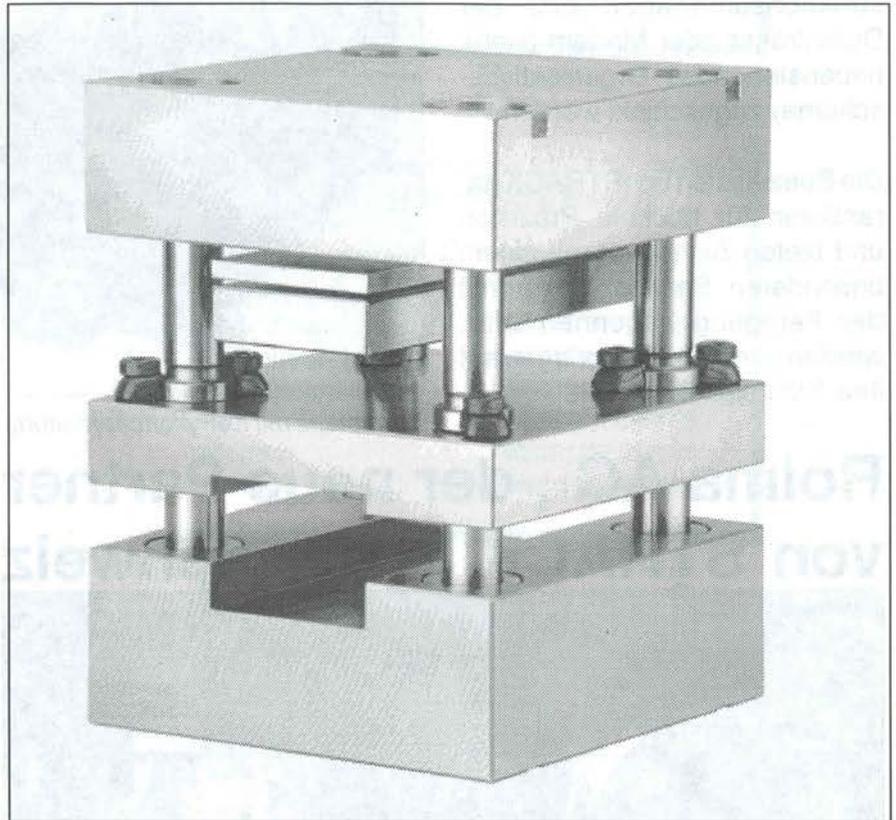
Gestelle für Folge- und Verbundwerkzeuge jetzt ab Lager lieferbar!

Die neuen Präzisionssäulengestelle von STRACK NORMA sind soweit vorgefertigt, dass sich der Werkzeughersteller auf die eigentlichen werkzeugmacher-spezifischen Tätigkeiten konzentrieren kann. Das verkürzt die Durchlaufzeiten und senkt die Kosten. Durch Serienfertigung verfügen die neuen Präzisionssäulengestelle über ein ausgezeichnetes Preis/Leistungsverhältnis und sind ab August '97 lagerhaltig lieferbar.

Wesentliches Merkmal der neuen Baureihe ist die Befestigung der Mittenbundsäulen in der Stempelführungsplatte. Dadurch halbiert sich die Länge der Kraftangriffspunkte im Ober- bzw. Unterteil des Säulengestells, so dass die Säulen bis um den 8-fach höheren Wert belastet werden können als herkömmliche Säulenbefestigungen in der Kopf- oder Grundplatte. Kopf- und Matrizenaufnahmeplatte besitzen gleichgroße Aufnahmebohrungen, damit können Gleit- und Wälzführungsbuchsen nach DIN 9831/ISO 9448 eingesetzt werden. Es stehen zur Verfügung:

- Gehärtete Stahlbuchse, Lauffläche bronzebeschichtet Z 4491
- Feststoffgeschmierte, wartungsfreie Führungsbuchse aus Sinterbronze Z 4492
- Wälzführungsbuchse Z 4486 mit Kugelkäfig aus Messing SN 1798/99

Weitere Merkmale: Der Schnittkanal in den Breiten 60/80/100mm



Das neue Präzisionssäulengestell Typ SN 962

und die Bohrungen für die Führungselemente werden in einer Aufspannung gefertigt, damit sind in allen Ebenen gleiche Abstandmaße gegeben. Pro Kanalbreite stehen 3 Längenmaße zur Verfügung. Beim Typ SN 961 verläuft der Schnittkanal nur in der Matrizenhalteplatte, beim Typ SN 962 auch in der Stempelführungsplatte. Die ungehärtete Druckplatte aus 1.2842 sowie die Stempelaufnahmeplatte aus 1.1730 sind nicht verschraubt und verstiftet. Das erlaubt dem Anwender größtmögliche Flexibilität bei Konstruktion und Ausführung des Werkzeugs.

## Klein aber Fein



Nur 7,5 mm beträgt die Einbauhöhe der neu entwickelten Datumsstempel Z 5163/64 von STRACK NORMA. Innovation auf kleinstem Raum!

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG

Bitte Adresse eintragen und ab ins Fax: 0202 / 385 - 110

**FAXANFORDERUNG**

Ich möchte weitere Informationen zu folgenden Themen: .....

.....

Ich möchte von meinem Außendienstberater besucht werden, bitte vereinbaren Sie einen Termin mit mir. ....

.....

**FAXANFORDERUNG**

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG