

# NORMALIEN REPORT

Ausgabe 44 / 2021

Informativ · Interessant · Innovativ

Das Unternehmensmagazin von STRACK NORMA

## EIN JAHRHUNDERT- STARKES TEAM

STRACK NORMA feiert 100 jähriges Firmenjubiläum

### ZUKUNFTS- ORIENTIERT

Ausbau von  
Kernkompetenzen

### INDUSTRIE 4.0

Wir digitalisieren  
Informationen

### NEUE PRODUKTE

Für gesteigerte  
Effizienz

**100**  
Jahre  
Jubiläum

1921  
2021

# STRACK®

# NORMALIEN

# INHALTSVERZEICHNIS

**4**  
EIN  
JAHRHUNDERT  
STARKES TEAM

**8**  
NEU AUFGESTELLT:  
SCHLAGKRÄFTIGE  
TEAMS

**10**  
DIGITALISIERUNG  
VON WERKZEUG-  
DATEN

**12**  
NEU:  
DIGITALE  
ÜBERWACHUNG

**13**  
SPANNEN-  
SCHNELLER  
UND LEICHTER

**14**  
KONSTRUKTIONS-  
TIPP: MITTENBUND-  
SÄULE

**15**  
PATENT-  
GEGEN ZEIT-  
FRESSER

**16**  
PRODUKTE FÜR  
GESTEIGERTE  
EFFIZIENZ

**18**  
KOMPAKTE  
LEICHTIG-  
KEIT

**20**  
STRACK  
DIGITALISIERT  
UND FÖRDERT

**22**  
ANERKENNUNG-  
WIR SAGEN  
DANKE

**23**  
GEBALLTE  
KRAFT IM  
SÜDEN

**24**  
100 BÄUME  
FÜR  
100 JAHRE

**25**  
PRÄSENZ UND  
ERFAHRUNGS-  
AUSTAUSCH

**26**  
EIN GRUND  
DANKE ZU  
SAGEN



# VORWORT



## LIEBE LESERINNEN UND LESER,

**100 Jahre** innovatives Denken und Handeln liegen hinter uns. In diesem Jahr feiern wir mit STRACK NORMA, das inzwischen von den Urenkeln unseres Gründers in vierter Generation geführt wird, ein großes Firmenjubiläum. Ein besonderer Erfolgsweg, den wir gemeinsam mit unseren Mitarbeitern beschreiten und weitergehen wollen.

**100 Jahre**, auf die wir mit Stolz und Dankbarkeit zurückblicken. Unser Fokus liegt jedoch weiterhin auf der Zukunft, die wir nachhaltig und wirksam mitgestalten wollen. So haben wir beispielsweise im Rahmen einer lokalen Nachhaltigkeitswoche zur Aufforstung der heimischen Wälder beigetragen.

**100 Jahre**, die geprägt sind vom technischen Fortschritt. Um diesem Anspruch auch weiterhin gerecht zu werden, wer-

den wir uns zukünftig noch weiter in Richtung Industrie 4.0 entwickeln, um unseren Kunden einen noch größeren digitalen Mehrwert zu bieten.

Wir freuen uns über unser historisches Jubiläum und blicken mit Selbstvertrauen und Zuversicht auf das nächste Jahrhundert Firmengeschichte.

Viel Spaß beim Lesen wünscht Ihnen

A handwritten signature in blue ink that reads 'Michael Lang'. The signature is fluid and stylized, with a long horizontal stroke at the end.

**Michael Lang**  
Geschäftsführer



# 100 JAHRE STRACK NORMA



Der Firmensitz von STRACK NORMA in den 1950er Jahren.

**Innovationen sind unsere Unternehmens-DNA. Wie wir mit dem Ausbau von Kernkompetenzen, unserem Innovationszentrum und neuen Produktgruppen unsere Zukunft planen.**



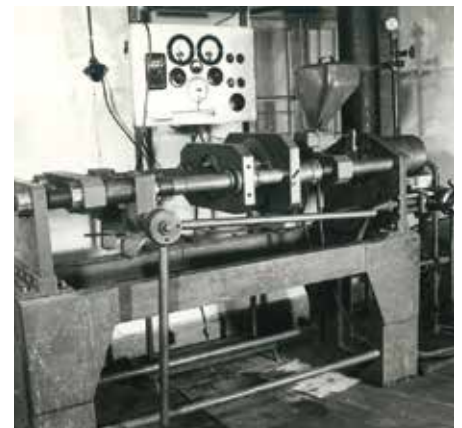
Unternehmensgründer Ewald Geyer

**Von der „Tüftelei“ zum Motto THINK. TECH. STRACK. Unser Familienunternehmen in vierter Generation konzentriert sich heute auf drei Geschäftsfelder. THINK beschreibt innovative Entwicklungen für den**

**Werkzeug- und Formenbau, TECH die kundenspezifischen Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen und STRACK ein ausgewähltes Angebot an Standardprodukten.**

Ewald Geyer, der Urgroßvater der heutigen Inhaber, gründete sein Unternehmen in den Aufbaujahren nach Ende des ersten Weltkrieges 1921 dort, wo wir heute noch immer sind, in Lüdenscheid. Zunächst konzentrierte er sich auf den Formen- und Werkzeugbau. Die Nachfrage war groß und das Geschäft lief ausgezeichnet. Natürlich gab es auch damals schon Standardprodukte, aber viel wurde auch speziell für Kunden angefertigt – praktisch maßgeschneidert. Offenbar Produktlösungen, mit denen er seine Kunden immer wieder überraschte. Und so sprach es sich schnell rum, dass, wer kluge Lösungen suchte, zum „Tüftler“ gehen solle, denn damals wurden innovative Ansätze, noch als „Tüftelei“ bezeichnet. Ende der 1950er Jahre erweiterte unser

Gründer sein Programm um Normteile für Kunststoffwerkzeuge, die immer mehr nachgefragt wurden.



Spritzgießmaschine

**Warum wir nicht Geyer Normalien heißen**

Vermarktet wurde das wachsende Produktangebot seinerzeit von der Strack-Gruppe, die 1981 von Ewald Geyer übernommen wurde. Man entschied sich, das Sortiment, Normalien

# EIN JAHRHUNDERT- STARKES TEAM



Firmengelände 2021 in Lüdenscheid.

für die Stanz- und Kunststoffindustrie, unter dem eingeführten Namen „Strack Norma“ weiterhin anzubieten. Die Konzentration auf innovative und maßgeschneiderte Lösungen für die vielen Herausforderungen unserer Kunden wurde zum Markenzeichen.

Den Wandel vom reinen Formen- und Werkzeugbauer zu einem Dienstleistungsunternehmen bestätigt eine Vielzahl von Patenten. Beispielhaft seien hier Klinkenzüge, Zentrierelemente oder Schieberelemente für den Formbereich genannt, mit denen wir auch heute noch führend im Markt sind. Stolz sind wir auf unsere Kunden jeder Unternehmens-



Bettina Geyer und Andreas Geyer

größe und dankbar für ihre Treue. Seit 2015 lenken die Urenkel unseres Gründers, Andreas Geyer und Bettina Geyer, das Familienunternehmen in vierter Generation.

## In Ihrem Mehrwert liegt unsere Zukunft

„Unsere Kunden suchen nach wie vor clevere, kreative und kostensparende Lösungen für ihre Produktionsprozesse und weniger Standardprodukte“, beschreibt Andreas Geyer Gegenwart und Zukunft, in der wir unsere Kernkompetenzen nutzen und ausbauen werden. „Unsere technische Kompetenz bündeln wir in unserem neuen Innovationszentrum und einem spannenden Angebot neuer Produktgruppen. Dazu zählen beispielsweise Führungselemente, Lohnbearbeitung und vor allem digitale Produkte, mit denen wir uns in Meilenschritten weiter in Richtung Industrie 4.0 entwickeln“, ergänzt Geyer. Auf den Punkt gebracht bedeutet das: Der Mehrwert für unsere Kunden soll in

intensiver Beratung, einer hohen Lagerverfügbarkeit und kurzen Bearbeitungszeiten liegen. Das sind bei Strack Norma die Bausteine für einen gemeinsamen Weg in eine gemeinsame Zukunft.

**THINK  
TECH  
STRACK**

Hier sehen Sie unseren neuen Unternehmensfilm:



 **YouTube Film ab!**





# NEU AUFGESTELLT

**Innovative, individuelle Lösungen sind seit nun über 100 Jahren unser Markenzeichen. Künftig fokussieren wir uns auf diese Kernkompetenzen mit neuer Struktur.**

**Unsere Stärken als Problemlöser und Zukunftsgestalter für und mit unseren Kunden spielen wir künftig in sechs Produktgruppen aus und haben diesen dafür verantwortliche Spezialisten-Teams kundenorientiert zugeordnet.**

Im Mittelpunkt unseres Handelns stehen der Service zu Ihnen, zum Kunden, und unsere technische Kompetenz. Diese Stärken wollen wir auch in Zukunft weiter ausbauen – so, wie wir bereits das vergangene Jahr genutzt und unser Unternehmen in eine neue Struktur gebracht haben. Für unsere neu aufgestellten Produktgruppen haben wir deshalb Spezialisten-Teams zusammengestellt, um kompetent und vor allem effizient Lösungen für ihre Herausforderungen zu finden. Unser Claim THINK.TECH.

STRACK. beschreibt dieses Alleinstellungsmerkmal unseres Unternehmens: THINK steht für die innovativen Entwicklungen für den Werkzeug- und Formenbau, TECH für die kundenspezifischen Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen und STRACK für ein ausgewähltes Angebot an Standardprodukten.



## **SICHERE ENTFORMUNG: UNSER TEAM 1 ENTFORMUNGSELEMENTE**

Ob Klinkenzüge, Schieberereinheiten, Endschalter oder Kurzhubzylinder: Hier haben wir die Produkte zur Entformung von Kunststoffwerkzeugen.



## **PRÄZISE FÜHRUNG MIT STRACK: UNSER TEAM 2 FÜHRUNGSELEMENTE**

Dieses Team konzentriert sich auf Lösungen für Führungssysteme im Werkzeug-, Vorrichtungs- oder Sondermaschinenbau.



## **TECHNOLOGISCHE INNOVATIONSKRAFT: UNSER TEAM 3 POWERMAX, AUTOMOTIVE**

Unsere hochpräzise Schieberbaureihe für die Automobilindustrie wird auf Ihre Anwendung hin konzipiert und sorgt für mehr Effizienz im Werkzeugbau.



# SCHLAGKRÄFTIGE TEAMS UND PRODUKTGRUPPEN



## HOCHWERTIGE FERTIGUNGS- KOMPETENZ: UNSER TEAM 4 LOHNBEARBEITUNG

In der Lohnbearbeitung werden hier auf hochpräzisen, CNC-gesteuerten 3- und 5-Achs-Bearbeitungszentren ihre Produkte mit höchster Präzision gefertigt.



## EFFIZIENTE PRODUKTION: UNSER TEAM 5 STANDARDBKOMPONENTEN

Dieses Team sorgt für ein umfangreiches Angebot an Form- und Stanznormalien zur Konstruktion von Werkzeugen für die Kunststoff- und Metallindustrie.



## DIGITAL IN DIE ZUKUNFT MIT STRACK: UNSER TEAM 6 DIGITALISIERUNG

Mit digitalen Produkten alternativ zu analogen Lösungen unterstützt dieses Team die Digitalisierung von Daten und Prozessen für mehr Transparenz und somit für die Produktionsoptimierung.

# DIGITALISIERUNG VON WERKZEUG-DATEN? ABER SICHER!



Optimierte Abfolge der Aufträge und automatische Anpassung bei Änderungen sichern eine effiziente Produktion.

## MIT SMARTEN LÖSUNGEN DIE PRODUKTION SICHER OPTIMIEREN

**Wie schön wäre es, wenn man von überall im Betrieb Zugriff auf kritische Werkzeugdaten hätte: Wann ist die nächste Wartung fällig? Wie muss diese durchgeführt werden? Wie viele Hübe hat das Werkzeug in der letzten Schicht durchgeführt? Statt stundenlang Ordner zu wälzen und den PC nach entsprechenden Dokumenten zu durchsuchen wäre es doch praktisch, wenn man mit einem Knopfdruck sofort und überall alle Kenngrößen einsehen könnte. Studien prognostizieren, dass mit digitaler Transformation die Instandhaltungskosten um bis zu 45 Prozent reduziert und die Produktivität um bis zu 30 Prozent gesteigert werden könnten.**

**Insgesamt gilt: Was Zeit spart, spart auch Kosten.**

Bei vielen Unternehmen steht daher das Überführen von analogen Daten und Prozessen in digitale Formate als wich-

tiger Punkt auf der Agenda. Das Ziel: Digitale Daten an Werkzeugen transparent zu erfassen und daraus logische Schlüsse zur Optimierung der Prozesse und Potentiale in der Produktion zu ziehen. Was in der Theorie zunächst nach Idealzustand klingt, bringt in der Praxis einige Herausforderungen mit sich. Themen wie Datensicherheit, Praktikabilität auf Dauer und Kosten für entsprechende Lösungen sind häufig ein Stolperstein für interessierte Betriebe.

### **Interne statt externe Speicherung sorgt für Sicherheit**

Mit diesen Herausforderungen im Blick hat sich Strack Norma an die Arbeit gemacht und in Zusammenarbeit mit Partnerunternehmen viel Entwicklungsarbeit investiert, um eine sichere und praktikable Lösung zu finden. Das Ergebnis heißt **TiM by STRACK** (Tool information Monitoring) und umfasst

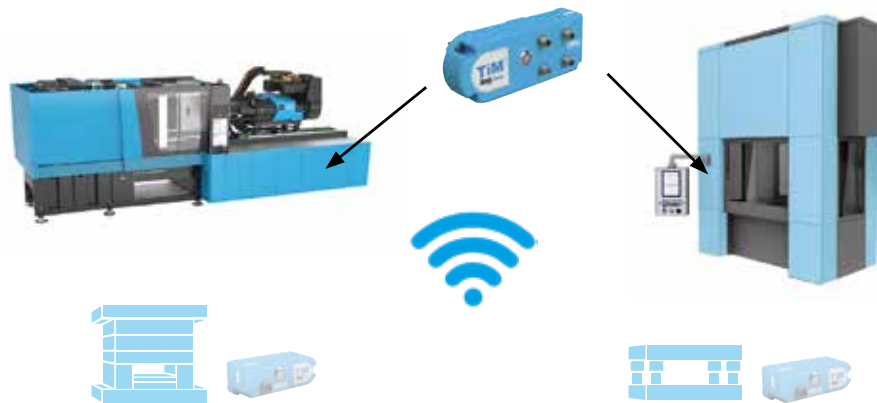
Hard- und Software-Lösungen, die Kenngrößen digital erfassen und abspeichern.

Das Besondere: Die Speicherung erfolgt nicht cloudbasiert, sondern im eigenen Unternehmensnetzwerk.

„Viele Unternehmen sorgen sich um die Sicherheit ihrer Daten, schließlich handelt um vertrauliche und kritische Kenngrößen, die auf keinen Fall in falsche Hände gelangen dürfen“, erläutert Produktmanager Andreas Walter. „Deshalb war es uns wichtig, eine Lösung zu schaffen, die diese Sorge ernst nimmt und alternative Wege aufzeigt, um Daten sicher zu speichern.“

### **Ein Tool für bis zu 150 Werkzeuge**

Kernmodul ist das sogenannte TiMlog, das an der Maschine angebracht wird und dort in Echtzeit die Daten sammelt und verwertet. Ein einziges TiMlog kann hierbei die Daten mehrerer Werkzeuge erfassen, wie Andreas Walter erklärt.



„Statt für jedes Werkzeug ein eigenes TiMlog zu verwenden, haben wir uns entschieden, ein miteinander kommunizierendes System zu entwickeln. Des halb gibt es die sogenannten TiMtags, die an Werkzeugen angebracht werden und ihre Daten, also beispielsweise Druck, Temperatur, Hübe und Zyklen, an das TiMlog weiterleiten. Alles ist untereinander koppelbar, das spart enorme Kosten“.

Neben dem TiMlog und den TiMtags spielt auch die Software, welche sich direkt auf dem TiMlog befindet, eine große Rolle. Dort werden die eingehenden Daten visualisiert und können dann im internen Netzwerk von jedem Arbeitsplatz abgerufen werden. Neben dem Dashboard im Webbrowser ist auch ein Auslesen per Datenaustausch an der Box



TiMlog und TiMtag

(USB) oder über die integrierte NFC-Verbindungsstelle möglich. Bei letzterem werden allerdings nur die Stammdaten ausgelesen.

### Mit schnellen Informationen zu höherer Produktivität

Über das Dashboard können Unternehmen zudem zusätzliche Daten ein-

geben, die gesammelten Informationen dokumentieren und verwalten und dadurch eine Lebenslaufakte des Werkzeugs anlegen – ein guter Ansatzpunkt für eine spätere Qualitätsbeurteilung. Darüber hinaus profitiert auch die Instandhaltung. Denn im Fall von Wartung oder Reparatur ermöglichen die über TiM schnell zugänglichen Informationen kürzere Maschinenstandzeiten und kürzere Rüstzeiten – und damit eine höhere Produktivität des Werkzeugs.

### Einfache Einrichtung und Kompatibilität

„TiM hat viele Vorteile“, fasst Andreas Walter die Funktionen zusammen. „Das System sorgt für Sicherheit und Datentransparenz, steigert die Produktivität und optimiert die Wartungsplanung, was Wartungskosten und Stillstandzeiten senkt.“ Zudem lässt sich das System problemlos in die bereits bestehende IT-Landschaft von Unternehmen integrieren. „Durch unsere offene Schnittstelle ist es möglich die Daten auch in übergeordnete Systeme, wie z.B. ein ERP-System, zu transferieren, sofern es der Kunde wünscht.“, so Walter.

Gerade im Jubiläumsjahr 2021, indem das Lüdenscheider Unternehmen sein 100jähriges Jubiläum feiert, freut sich Strack Norma, ein solch innovatives Produkt auf den Markt bringen zu können. „Wir sind darauf spezialisiert, Kunden weltweit innovative, individu-

elle und standardisierte Lösungen für den Werkzeug- und Formenbau anzubieten,“ betont Andreas Walter. „Mit TiM ist es uns gelungen, ein System zu entwickeln, dass die Herausforderungen hinsichtlich Sicherheit, Anwendung und Kosten in der Produktion im Zuge der Digitalisierung löst. Wir hoffen, dass dadurch einige Bedenken bei unseren Kunden aufgelöst werden und wir gemeinsam die Digitalisierung voranbringen können.“



### INTERESSE?

Dann melden Sie sich einfach bei **Andreas Walter**, unserem **Projektmanager**:

**Mail** [a.walter@strack.de](mailto:a.walter@strack.de)

**Tel** +49 2351 8701 450

oder informieren sich auf

**<https://www.strack.de/de/tim>**.

# NEU: DIGITALE ÜBERWACHUNG AN SPRITZGUSSMASCHINEN



Die digitale Durchflussüberwachung Flosense garantiert eine konstante Prozess- und Bauteilqualität.

## KONSTANTE PROZESSQUALITÄT

**Flosense bietet neue Möglichkeiten, den Spritzgießprozess zu überwachen und Prozessoptimierungen vorzunehmen, die Effizienz, Produktivität und Rentabilität verbessern.**

**Wer im Zuge seiner Digitalisierung plant, analoge Messsysteme für Spritzgussmaschinen gegen digitale Durchflussüberwachung auszutauschen, dem bietet Flosense, im Service und Vertrieb von Strack Norma, eine Menge Vorteile. Dazu zählen die Verfügbarkeit von Echtzeitdaten aus der Produktion, wie beispielsweise Effizienz und Stabilität der Temperierung oder dass bei Problemen, wie Druckabfall, die Spritzmaschine angehalten oder ein Alarmton erzeugt werden kann.**

„Die komplette Flosense-Einheit besteht aus eingebauten Drucksensoren mit Vor- und Rücklauf und aus korrosionsbeständigen Materialien. Druck, Temperatur und Durchfluss können digital überwacht und auf dem Bildschirm im Zeitablauf visualisiert werden. Damit gehen wir wieder einen weiteren Schritt in Richtung Industrie 4.0“, freut sich unser Produktmanager Andreas Walter. Die Alarmfunktion für Durchfluss und Temperatur garantiert besonders eine konstante Prozess- und Bauteilqualität. Bei Störungen der Maschine kann der Alarm je nach Einstellung die Spritzgießmaschine stoppen oder ein Signal erzeugen.

Bei der digitalen Lösung Flosense 3.0 ist das Touch Screen am Verteiler befestigt und lässt sich einfach bedienen. Weitere Vorteile sieht Walter darin, dass im Unterschied zu analogen Messsystemen das 3.0 eine höhere Durchflusskapazität und einen erhöhten Temperaturbereich bis 120°C ermöglicht. Die kompakte Einheit wird für 4 bis 12 Kühlkreisläufe angeboten.

Für höhere Temperaturen bietet das Flosense 4.0 eine Alternative, bei dem Touch Screen und Verteiler voneinander getrennt sind. Damit können Temperaturen bis 160°C erreicht werden, denn mit der räumlichen Trennung heizt der separate Bildschirm sich nicht mit auf. Mit dem Anschluss von vier Verteilern am Bildschirm können bis zu 48 Temperierkreisläufe überwacht werden.

Alle Daten werden auf einem internen Speicher abgelegt, grafisch angezeigt und können jederzeit exportiert werden. Auch ein schnellerer Werkzeugwechsel aufgrund der gespeicherten Daten erhöht zudem die Produktivität des Anwenders.

# SPANNEN – SCHNELLER UND LEICHTER



Das Nachrüsten unserer Schnellspannsysteme Z8061 und Z8062 an Spritzgießmaschinen funktioniert schnell, einfach und kostengünstig.

## NEUE SCHNELLSPANNSYSTEME ZUR RÜSTKOSTENSENKUNG

Neben unserem Standardspannsystem haben wir zwei neue Schnellspannsysteme im Programm, die Rüstkosten weiter senken. Sonderausführungen bis zu einer Plattengröße von 796 x 696 mm.



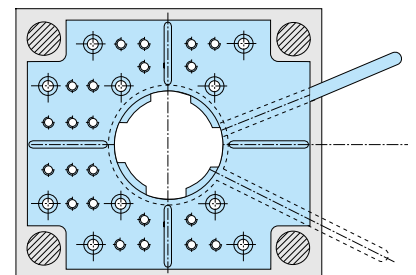
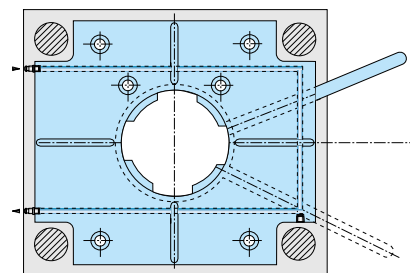
Schnellspannsystem Z8062 mit jeweils 8 Befestigungsbohrungen.

Unsere Schnellspannsysteme Z8061 und Z8062 schaffen durch schnellen und leichten Werkzeugwechsel hohe Flexibilität und helfen, Rüstzeiten weiter zu senken. Werkzeuge in der Spritzgießmaschine können unkompliziert neu positioniert und gespannt werden. Die feste Verbindung der Systemspann-

platten mit dem Werkzeug erfolgt über ein verwindungsfreies Spannen mittels schräglaufer Exzenter. Das bewährte mechanische System für Spritzgießwerkzeuge eignet sich für Zwei- und Vierholm-Ausführungen aller marktführenden Maschinenhersteller. Die Schnellspannsysteme sind bis zu einer maximalen Schließkraft von 1000 kN und einem Gesamtgewicht von 1000 kg einsetzbar. Zudem können sie, je nach Einspritzart, universell horizontal oder vertikal eingesetzt werden.

Das System Z8061 ist für die gängigen Holmabstände der Spritzgießmaschinen konzipiert während die Z8062 die komplette Aufspannplatte der Spritzgießmaschine, auch zwischen den Holmen, abdeckt. Außerdem fertigen wir gern auch Sonderausführungen nach Kundenwunsch, mit und ohne Holmaussparungen, bis zu einer Plattengröße von 796 x 696 mm. Auch Ausführungen, wie beispielsweise Varianten mit Son-

deranschraub- oder Temperierbohrungen, sind unkompliziert möglich.



Einbringen von Temperierverlauf, zusätzlicher Gewinde und Bohrungen nach Kundenwunsch möglich.

# KONSTRUKTIONSTIPP: NEUE MITTENBUNDSÄULE SN4331



Neue Mittenbundsäule SN4331 mit optimierten Merkmalen gegenüber der langbewährten Z4330.

## SCHON ARCHIMEDES WUSSTE UM DIE BEDEUTUNG DES HEBELS

**Haben Sie eventuell auch dieses eine Werkzeug im Betrieb, welches immer wieder Störungen verursacht? Einseitig auftretender Grat, asymmetrischer Verschleiß obwohl beim Vermessen alles in Ordnung erscheint?**

Oft werden im Werkzeug auftretende Querkräfte und die daraus resultierenden Momente nicht als Ursache für erhöhten Stempelverschleiß und vermeintlichen Mittenversatz erkannt.

Hier bietet STRACK NORMA mit der Erweiterung seines Programms an Führungselementen eine Alternative. Die Mittenbundsäule SN4331, welche für den Einsatz im Modulwerkzeugbau entwickelt wurde, ist im Durchmesserbereich 12 bis 50 in vielen Längenabstufungen erhältlich.

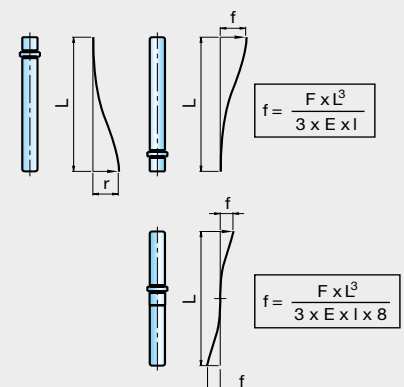
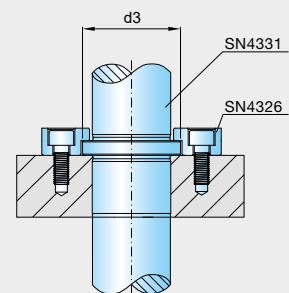
Sie kann von den Klammern SN4326 oder Z4325 gehalten und mit nahezu allen Strack-Buchsen kombiniert werden.

Wenn die Mittenbundsäule in der Abstreiferplatte montiert wird, halbiert sie, im Vergleich zu konventionell montierten Säulen, den wirksamen Hebelarm und sorgt damit für eine 8-fach höhere Steifigkeit. Winkelfehler und Momentbelastungen wirken sich dadurch deutlich geringer aus und es tritt weniger Verschleiß an Aktivelementen auf.

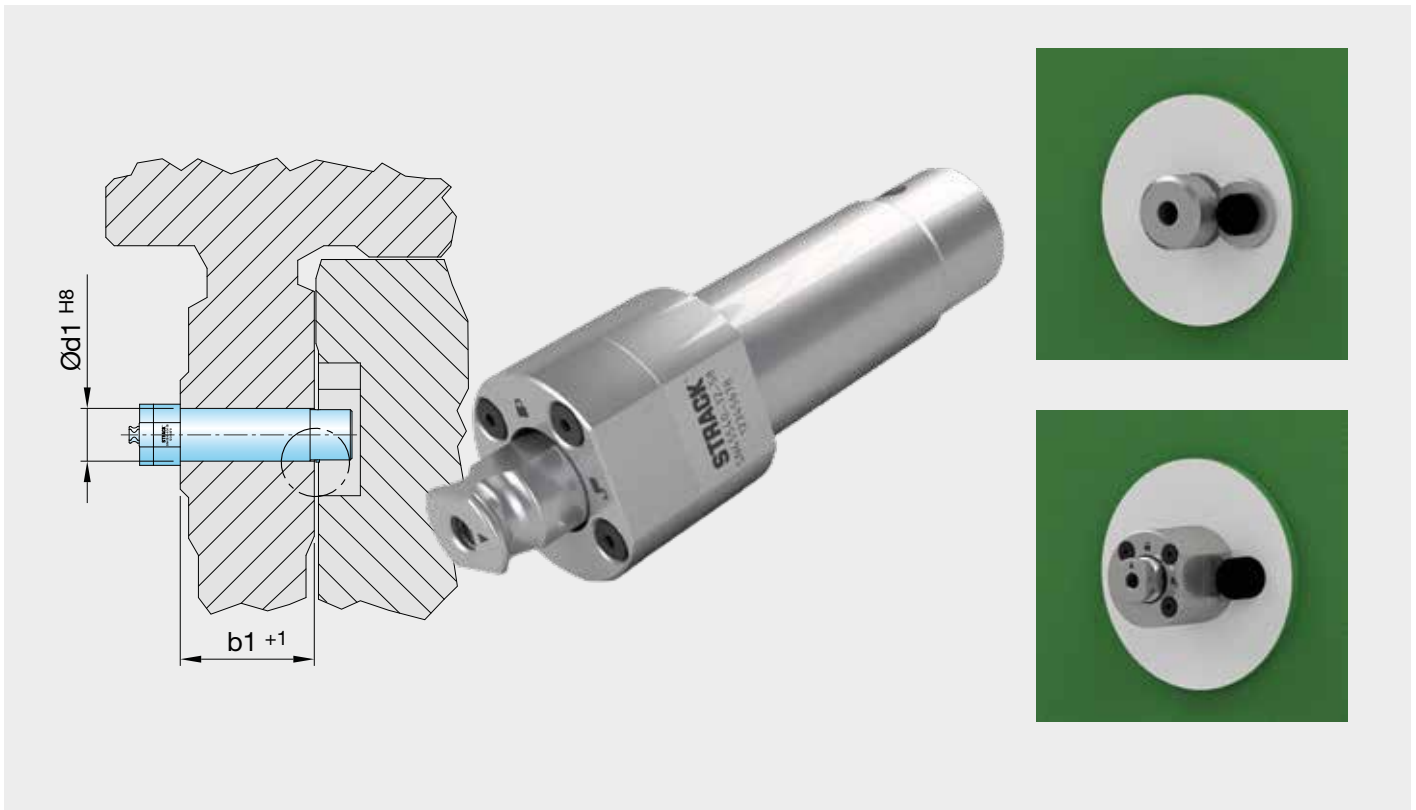
### KOMPLEXE LÖSUNG AUS EINER HAND

- Kompakte Werkzeug-Bauweise
- Höhere Belastbarkeit bei gleichem Säulendurchmesser
- Weniger Verschleiß erhöht Werkzeugstandzeit
- Hochpräzise durch enge Fertigungstoleranz
- Tolerierte Abstimmung der Längen auf Wunsch möglich

Zur Befestigung mit Halteklammern Z4325 (eckig) oder SN4326 (rund).



# PATENT- GEGEN ZEITFRESSER



Gefertigt nach VDI-Norm 3365 ist der patentierte QuickPin in verschiedenen Längen mit Durchmessern von 32 bis 63mm lieferbar.

## SCHNELL, EINFACH UND SICHER

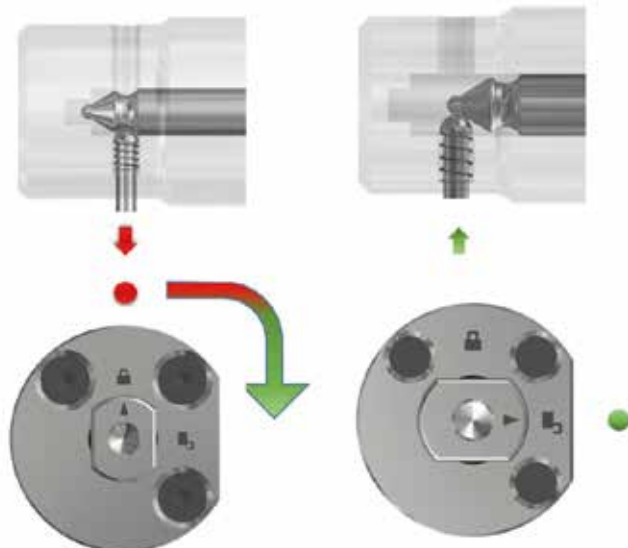
**Unsere patentierte Neuentwicklung QuickPin sorgt beim Werkzeugwechsel für die sichere Demontage, beziehungsweise Montage, und verkürzt damit Handlingzeiten. Es zielt auf Kunden im Großwerkzeugbau, wie beispielsweise der Automobilindustrie.**

Ein Standardprozess, der „nerven“ kann, Zeit und Geld kostet: Beim Werkzeugwechsel wird ein Innensechskantschlüssel für die Montage und Demontage von Schraube und Sicherungsscheibe verwendet, um dann den Standardbolzen aus dem Werkzeug entfernen zu können. So weit so gut. Aber es passiert dabei leider immer wieder, dass Schraube oder Scheibe herunterfallen oder verlegt werden. Eine Neubeschaffung vor erneuter Montage ist daher ein ganz und gar nerviger Zeitfresser.

Um dieses Problem von Vorneherein zu vermeiden, hat unser Spezialistenteam

den QuickPin entwickelt. Damit kann der Werkzeugmechaniker ohne Einsatz von Werkzeugen den Steckbolzen mit nur einer Hand demontieren und auch wieder montieren. Da der Bolzen über ein eigenes Sicherungssystem verfügt, wird neben dem einfachen Handling auch sichergestellt, dass kein Bauteil verloren geht.

Somit spart der schnelle Wechsel kostbare Zeit. Die Bauform erlaubt es, den Bolzen nicht nur in der Konstruktion von Neuwerkzeugen einzusetzen, sondern auch Bestandswerkzeuge, mit ausreichender Auflagefläche, mit dem neuen QuickPin auszustatten.



# PRODUKTE FÜR GESTEIGERTE EFFIZIENZ

## KLEIN ABER FEIN

**Entformung von Hinterschneidungen bei Werkzeugen mit engem Bauraum.**

Die Abmaße von Werkzeugen werden insbesondere bei kleinen und filigranen Bauteilen aus Kostengründen reduziert. STRACK NORMA hat auf diesen Trend reagiert und bietet dafür eine ganze Reihe an Standardnormalien mit kleiner Baugröße an. Ab sofort gibt es den Minischieber Z4279 mit einem DLC-beschichteten Schieberschlitten, der verschleiß- und wartungsarm arbeitet und aufgrund seiner ungeschmierten Komponenten besonders in der Medizin- und Reinraumtechnik Anwendung findet.

Die Schrägsäule wird mit einer Länge von 400 mm und einem Durchmesser von 10 g6 geliefert und kann entsprechend der Werkzeuganforderung individuell gekürzt werden.

Dem Konstrukteur bietet der Einsatz des Z4279 eine Reihe von Vorteilen. Die Entformungen von Hinterschneidungen auch bei kleinen Werkzeuggrößen mit eingeschränkten Platzverhältnissen sind problemlos möglich. Dank der kompakten Bauform des kleinsten Minischiebers am Markt ist eine komfortable und schnelle Einarbeitung in das Spritzgießwerkzeug jederzeit möglich.



Jetzt neu: der Minischieber Z4279 mit verlängerter Schrägsäule.

## ALUMINIUM – LEICHT UND STABIL

**Rollenkäfige haben einen tonnenförmigen Wälzkörper mit Linienberührung zu Führungsbuchsen und -säulen. Außerdem sind sie aus Aluminium und nicht aus Messing gefertigt. Das bringt weitere Vorteile.**

Unsere Kugelführungssysteme aus Messing sind im Werkzeug- und Vorrichtungsbau etabliert und beliebt. Sie werden vielseitig eingesetzt und hochpräzise verwendet. Für noch belastbareren Einsatz haben wir unsere neuen Rollenkäfige SN17950 und SN17951 konzipiert. Sie sind aus blau eloxiertem Aluminium gefertigt. Ihr geringeres Materialgewicht minimiert den Rutscheffekt des Käfigs im Werkzeug und die hohe Rollendichte sorgt für optimale Stabilität. Darüber hinaus besitzen die Rollenkäfige eine linienförmige Verbindung zu den Führungsbuchsen und -säulen, die eine mehrfach höhere Belastbarkeit der einzelnen Rollen des Rollenkäfigs gegenüber einer Kugel mit dem gleichen Durchmesser ermöglicht.

Das hochfeste Aluminium erlaubt so mit hoher Belastbarkeit und geringem Gewicht den Einsatz der Rollenkäfigführungen in vielen Bereichen des Werkzeug- und Formenbaus. Vor allem bei schnellen Produktionsprozessen sind diese Eigenschaften von Aluminium vorteilhaft.



Die neuen Rollenkäfige SN17950 und SN17951 aus Aluminium sorgen für sichere Produktionsprozesse bei hoher Belastbarkeit.

## SAUBER UND EFFIZIENT

**Reibungslosen Produktionsprozess dank Edelstahl-Temperierfilter.**

Der Temperierfilter Z7701 ist ein speziell entwickelter Wasserfilter der für kleine Kühlbohrungen oder Kernkühlungen konstruiert wurde. Durch seinen feinen Filtereinsatz mit 100 µ Maschenweite entfernt der Z7701 feinste Schmutzpartikel aus dem Kühlkreislauf, die ansonsten zu verstopften Kühlkanälen oder zu frühem Verschleiß von Dichtelementen führen können. Das macht ihn ideal für Anwendungen bei lasergesinterten Formeinsätzen und dünnen Kühlwasserbohrungen, da hiermit aktiv eine Verschmutzung und damit verbundene Reduzierung des Durchflusses verhindert wird. Durch seine unkomplizierte Bauweise ist der leicht demontierbare Filtereinsatz problemlos zu entnehmen, auswaschbar und leicht zu reinigen.

Der Temperierfilter ist sofort einsatzbereit und kann über die Schnellkupplung Z7709 direkt in die Peripherie mitangeschlossen werden. Auch besteht die Möglichkeit, dass ½ Zoll-Gewinde beidseitig für den Anschluss zu nutzen. Durch die mitgelieferte Befestigungsklemme kann der Filter leicht am Werkzeug oder an der Maschine montiert werden.



Der Temperierfilter Z7701 für die kontinuierliche Reinigung des Temperiermediums.



## HOHE KRAFT – SOFORT

**Gasdruckfeder-Abstreifereinheit „Nitro Strip“ optimal auf Anwendungen von hochfesten Blechen ausgerichtet.**

Speziell konzipierte Gasdruckfedern sowie eine Abstreiferbuchse, die nach Kundendaten mit bearbeiteter Innen- und Außenkontur bezogen werden kann, stellen die hohe Kraft und individualisierte Anpassung ins Werkzeug zu Beginn des Schneidprozesses sicher. Diese Vorteile nutzt jetzt auch der Automobilkonzern VW, bei dem wir mit unserer Entwicklung unter anderem gelistet sind.

Bei der zunehmenden Anwendung von hoch- und höherfesten Blechen nimmt aber auch die Abstreifkraft zu. Da bei Elastomer-Abstreifern die Anfangskraft gleich Null ist, treten hier vermehrt Probleme mit den am Markt befindlichen Abstreifereinheiten mit Schraubendruck- oder Tellerfedern auf.

Mit unserer Nitro Strip Einheit haben wir eine Antwort für diese Herausforderung gefunden, und zwar mit einer speziell auf diesen Anwendungsfall konzipierten Gasdruckfeder. Der Vorteil: Gasdruckfedern stellen bereits zu Beginn des Schneidprozesses die erforderliche, hohe Kraft zur Verfügung.



Die neue Gasdruckfeder-Abstreifereinheit für Schneidstempel „Nitro Strip“ stellt sofort die erforderliche, hohe Kraft zur Verfügung.

## WIR BAUEN KLEIN

**Zylindrische Ausführung sorgt für hohe Positionsgenauigkeit.**

Die beiden neuen Zentriereinheiten Z60 und Z70 sind in unterschiedlichen Abmessungen ab einem Führungsdurchmesser von 6 mm erhältlich. Mit einem Einbaudurchmesser von 8 bis 20 mm und der geringe Bautiefe von 9 bis 11 mm sind sie besonders für den kleinen Einbauraum geeignet. Während die Verschraubung der Z60 nur von der Rückseite erfolgt, kann die Z70 wahlweise von der Trennebene oder der Rückseite aus montiert bzw. demontiert werden

Gegenüber den bereits üblichen Feinzentrierungen in flacher Ausführung, hat die runde Ausführung immense Vorteile bei der praktikablen Einbringung der Bearbeitung im Werkzeug. Die Bohrung kann gefräst werden und hat somit eine höhere Positionsgenauigkeit im Werkzeug. Zudem haben gefrästen Aufnahmen den Vorteil, dass sie schneller zu fertigen sind und preislich attraktiv sind.



Die Zentriereinheiten Z60 und Z70 für hochpräzise Werkzeugführung im kleinen Raum.

## FÜR KLEINE EINSÄTZE

**Stahldruckfedern in 4 Belastungsarten verfügbar.**

Für höchste Ansprüche in der Stanz- und Umformtechnik sowie im Maschinen- und Vorrichtungsbau haben wir ab sofort kleinste Druckfedern ab 6 mm Durchmesser im Programm.

Diese neue Serie der kleinen Systemdruckfedern ist besonders für den Einsatz in kleinen Abdrückern, federnden Druckstücken oder kleinen gefederten Einheiten konzipiert.

Gefertigt aus Federdraht mit rundem Querschnitt stehen die Federn in 4 Belastungsarten zur Verfügung. Jeder Belastungsart ist eine eigene Farbkennzeichnung zugeordnet, so dass sich der Anwender zur schnellen Unterscheidung nicht umgewöhnen muss.

Die farbliche Abstufung in grün, blau, rot und gelb entspricht den bewährten Systemdruckfedern nach DIN ISO 10243. Bei gleichen Einbaumaßen in Hülsen-/Dorndurchmesser und Länge unterscheiden sich die Federn aber in Federkraft und möglichem Federweg. Hier kann der Konstrukteur, abgestimmt auf seinen Einbaufall, die passende Feder wählen.



Die neuen Systemdruckfedern mit rundem Drahtquerschnitt.

# KOMPAKTE LEICHTIGKEIT



Bild: Strack Norma

Familienzuwachs: Diese Werkzeugstufe ist mit hoch präzise laufenden Schiebern ›PowerMax Kompakt (PMOK)‹ für sehr hohe Press- und Rückzugkräfte bei minimierter Bautiefe ausgestattet. Ihnen hat Strack Norma nun eine Light-Version zur Seite gestellt.

**Mit dem ›PowerMax PMOKL‹ (Kompakt-Light Schieber) hat der Normalien-Spezialist Strack Norma im Jubiläumsjahr seine Normschieberreihe PowerMax für Umformwerkzeuge erweitert.**

**Das spezielle Führungskonzept soll nun auch in der Leichtversion seine Vorteile ausspielen.**

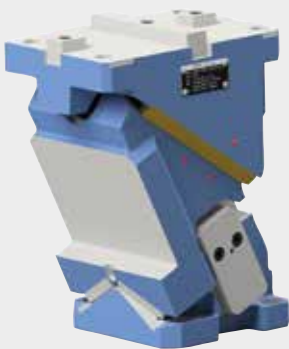


Bild: Strack Norma

**Leicht, aber stark:** Auch bei der Light-Version setzt die prismatische Schwalbenschwanzführung die Selbstzentrierung präzise um und bewirkt eine gute Kompensation der Seitenkräfte bei hohen Rückzugkräften.

Die schon seit Jahren zu beobachtenden Veränderungen im Markt der Schie-

ber für Blechumformwerkzeuge haben sich in jüngster Zeit weiter intensiviert. Das betrifft zum einen die deutlich steigenden Stückzahlen, die infolge der zunehmenden Anzahl von Plattformkonzepten gefordert sind, zum anderen wird gleichzeitig die Modellpalette der Automobilhersteller immer vielfältiger. Zusätzlich kommen mehr und mehr hochfeste Bleche zum Einsatz, die die Werkzeugkomponenten an ihre Belastungsgrenzen führen.

All das erfordert neue, fortschrittliche Konzepte zur Verkürzung der Durchlaufzeit im Werkzeugbau. Schon 2008 hatte der Normalienspezialist Strack Norma darauf reagiert und den ›PowerMax‹-Normschieber im Markt eingeführt, der heute zu 70 Prozent als einbaufertige Lösung mit kundenspezifischer Bearbeitung und Sonderkonstruktionen ausgeliefert wird.

Schon nach kurzer Bewährungszeit in der Praxis wurde klar, dass das Standardprogramm PowerMax die genannten Anforderungen in vollem Umfang erfüllt und mit seinen drei Ausbauari-

anten ›Basis‹, ›Medium‹ und ›Premium‹ jedem Werkzeugkonstrukteur eine einzigartig hohe Flexibilität bei seiner Gestaltungstätigkeit ermöglicht.

Das Programm deckt eine Vielzahl von Größen von 65 bis 1200 mm und Schieberwinkel zwischen 0° und 75° in 5°-Schritten ab.

Stückzahlen weit über 1 000 000 Hübe (Güteklasse 3) sind damit gut erreichbar.

## **Kompakte Bauweise ermöglicht die Integration von Arbeitsgängen**

Weiter zunehmende Herausforderungen aufgrund sehr enger Platzverhältnisse im Pressenraum führten im Jahr 2017 zur Entwicklung einer neuen Schiebergeneration: ›PowerMax Kompakt (PMOK)‹. Diese Ausbaustufe vereint Attribute wie hohe Laufpräzision, höchste Press- und Rückzugkräfte sowie eine nochmals signifikant verringerte Bautiefe in einem Produkt. Somit versteht sich der PMOK als der konsequente Problemlöser für den kleinen Raum, der durch eine kürzere und kompaktere Bauweise in der Lage ist, Platz einzusparen, und somit



Bild: Strack Norma

**Für große Bleche:** Die Eigenschaften der kompakten PowerMax-Schieber kommen vorrangig im Großwerkzeugbau zum Tragen.

Operationsschritte zusammenzulegen und kostengünstig und effizient zu produzieren.

»Wir bekommen häufig aus der Produktion und aus der Instandhaltung äußerst positive Rückmeldung zur Stabilität und zur Qualität unserer Schieber«, berichtet Roberto Sikora, Key-Account Manager vom Team PowerMax. »Das liegt offensichtlich an unserer hoch präzisen, selbstzentrierenden prismatischen Schwalbenschwanzführung. Dadurch können die Schieber auch Seitenkräfte sehr gut aufnehmen.«

Ludger Müller, der technische Leiter, verweist auf die weitere Strategie: »Nachdem wir zunächst nur die gängigen Breiten 65, 90, 125 und 165 Millimeter in der Medium-Version angeboten haben, bauen wir unser Standardprogramm nun weiter aus, um es an die Marktbedürfnisse anzupassen. Vor allem Sonderlösungen wie Schieber mit 700 Millimeter Breite zeigen den Stellenwert unserer individuellen Beratungen, in denen wir in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden zukunftsweisende

Konzepte entwickeln.«

### Neuer Schieber schafft die Basis für eine digitalisierte Produktion

Konkret wurde in diesem Jahr der »PMOKL« (Kompakt-Light Schieber) in den Markt eingeführt. Technologisch basierend auf dem PMOK, kennzeichnet ihn sein einzigartiges Führungskonzept im »Low-Volume«-Sektor. Seine prismatische Schwalbenschwanzführung setzt die Selbstzentrierung präzise um und bewirkt eine gute Kompensation der Seitenkräfte sowie sehr hohe Rückzugkräfte.

Wie auch der PMOK wurde der PMOKL gegenüber den marktüblichen Schiebern um bis zu 30 Prozent kürzer gebaut. Zur Kontrolle erfasst ein optional verfügbarer, kontaktloser Sensor die Endlage und schafft nun auch an dieser Stelle die Voraussetzungen für eine Digitalisierung der Produktion.

Der »Aktivrückzug«, also das Rückholen des Schieberkörpers, wird von passgenauen Klammern mit Sintergleitelementen unterstützt. Zusätzlich kommen



Bild: Strack Norma

**Ludger Müller**, technischer Leiter bei Strack Norma: »Nachdem wir zunächst nur die gängigen Breiten 65, 90, 125 und 165 Millimeter in der Medium-Version angeboten haben, bauen wir unser Standardprogramm nun weiter aus«

normgerecht auch Gasdruckfedern zum Einsatz. Daniel Brockhaus, ebenfalls Key Account Manager bei Strack Norma, erklärt das Programm: »Auch bei der PMOKL-Reihe deckt das Schieberangebot Breiten bis 460 Millimeter ab, und die Schieber können untereinander mit dem PMOK problemlos ausgetauscht werden. So passt der PMOK im Sinne der Derivatisierung der Modelle mit immer kleineren Losgrößen ideal in das aktuelle Konzept der Automobilindustrie.«

Wie man bei Strack Norma betont, werden auch in Zukunft die vielfachen Kundenwünsche und Produktoptimierungen stetig in die Optimierung der PowerMax-Schieber einfließen und eine nachhaltige Erhöhung der Prozesseffizienz und -sicherheit in den Kundenanwendungen sicherstellen.

Quelle und Text: Frank Pfeiffer; Carl Hanser Verlag; FORM+Werkzeug

# STRACK NORMA DIGITALISIERT UND FÖRDERT



Maschinenpark und untere Halle von Strack Norma mit Verfahrkran.

## VIRTUELLER PRODUKTIONSRUNDGANG FÜR OPTIMALES RAUMKONZEPT

**Strack Norma geht weiter seinen Weg in Richtung Digitalisierung bei gleichzeitiger Förderung von wissenschaftlichen Nachwuchskräften. Unterstützt durch Studenten der TH Deggendorf wurden der Maschinenpark und die Betriebshalle maßstabsgetreu visualisiert und ins digitale Zeitalter geführt. So entstand ein digitaler Zwilling, der die internen Prozesse visualisiert.**

Die Corona-Zeit nutzen um wirtschaftlich fortschrittlicher zu werden – dieser Leitsatz wird auch im Bereich der Produktion bei STRACK verfolgt. Gleichzeitig gerät die Nachwuchsförderung und damit einhergehende Kooperationsarbeit mit Hochschulen und Universitäten immer mehr in den Fokus.

Gemeinsam mit Studenten der Technischen Hochschule Deggendorf aus dem Masterstudiengang Technologiemanagement wurde 2021 das Projekt zur Digitalisierung der Produktionshalle

ins Leben gerufen. So können diverse Raumkonzepte virtuell getestet werden, um die optimale Positionierung der Maschinen und Einrichtungen zu finden. Umgesetzt wurde dies mit einem Shopfloor, der die Produktion von STRACK NORMA digitalisiert. Genauer gesagt wurde die Fertigung mithilfe einer professionellen 3D-Software mit CAD-Modellen der Bearbeitungsmaschinen, Regalen, Transportmitteln und jeglichen Einrichtungsgegenständen nachgebildet. Hierbei bekamen die Studenten die Möglichkeit, einen praktischen Einblick in ein zukunftsorientiertes Technologiefeld des Werkzeug- und Formenbaus zu bekommen, wobei nicht nur theoretische Vorgehensweisen in die Praxis umgesetzt, sondern auch interdisziplinäre Herausforderungen praktisch vermittelt wurden.

Wurden früher Produktionsprozesse, wie zum Beispiel Verfahrwege von Werkstücken innerhalb des Maschinenparks

zur Durchführung der einzelnen Bearbeitungsschritte, direkt innerhalb der Produktion ausprobiert, können diese nun am Computer geplant, simuliert und verfeinert werden.

Durch die enge Zusammenarbeit mit den Verantwortlichen der Firma STRACK NORMA und der Student/innen über drei Monate hinweg, konnte (wie Abbildung 1 darstellt) Mitte des Jahres der digitalisierte Shopfloor vorgestellt werden. Bei diesem geht es um eine kontinuierliche Prozessverbesserung, die nur gelingt, wenn Prozesse digital abgebildet werden.

Mit der Umsetzung des digitalen Zwillings ist der erste Schritt von vielen weiteren bei dem Normalienhersteller auf dem Weg Richtung Künstlicher Intelligenz (KI) gesetzt, welches die Zukunft für komplexe Entscheidungsprozesse darstellt und die Wettbewerbsfähigkeit am Markt steigert. Es ermöglicht zudem ein hohes Potenzial hinsichtlich Optimierungen der Prozesssteuerung und



Digitale Version desselben Ausschnitts.

der gesamten Wertschöpfungskette der Produktion.

Durch die Modellierung eines CAD-Modells bietet sich STRACK die Möglichkeit eines digitalen Walk-Through. Dabei kann der Betrachter die Produktionshalle dreidimensional aus der Ego-Perspektive erkunden. Der virtuelle, dreidimensionale Nachbau von Produktionsstätten trägt wesentlich dazu bei, die Digitalisierung in Unternehmen voranzutreiben.

Durch die praxisnahe Vermittlung des Lerninhaltes entstand zudem eine Win-

Win Situation sowohl auf der Seite des Lüdenscheider Unternehmens als auch auf der Seite der Studierenden. Während sich STRACK den Weg für Prozessautomatisierungen in der Fertigung geebnet hat, bekamen die Studenten die Möglichkeit, einen intensiven Einblick in die Fertigungsindustrie zu erhalten und ihre Erfahrungen zu erweitern. So erhielt das Lüdenscheider Unternehmen die Chance von der Kreativität und dem Gedankengut der Studenten zu profitieren und eine junge Generation von angehenden Ingenieur/innen mit ihren Erfahrungswerten zu bereichern.



Von links nach rechts: Thomas Brunner, Dr.-Ing. Ludwig Gansauge, Constantin Vogel

## INFOBOX

### tooling intelligence for future GmbH:

tooling intelligence for future ist ein Startup im Bereich Digitalisierung im Werkzeug- und Formenbau (Unikatfertigung) und stand bei dem Projekt begleitend zur Seite.

Das Startup bietet auf Basis von Zahlen, Daten und Fakten einen digitalen Zugang zu einer validierten und spezifischen Industrie 4.0 Strategie, um aus der handwerklich geprägten Produktion in die digitale Welt überführt zu werden.

# ANERKENNUNG- WIR SAGEN DANKE!



Die standardisierte und patentierte Schieber-Reihe PowerMax findet weltweit Einsatz im Großwerkzeugbau, vorrangig in der Automobilindustrie. Sie lenken die vertikale Pressenbewegung in laterale um, damit seitliche Stanz- und Biegeoperationen ermöglicht werden.

**Immer mehr Automobilhersteller integrieren Strack Norma in ihre Zuliefererkette. Zuletzt hat uns erstmals die Mercedes Benz AG als Lieferanten in die Normen aufgenommen.**

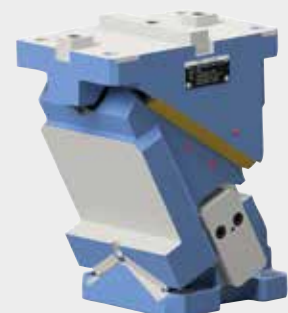
„Dass uns jetzt auch Mercedes-Benz in seine Zuliefererkette aufgenommen hat, macht uns stolz und bestätigt unsere Leistungsfähigkeit“, freut sich unser Key Account Manager Daniel Brockhaus. Dazu zählen nicht nur unsere Produkte, sondern auch unser Service: „Wir bieten Automobilherstellern beispielsweise eine 24-Stunden-Liefergarantie für Ersatzteile, so dass die Fertigung praktisch nicht unterbrochen wird. Dafür haben wir ein ultramodernes und automatisiertes Lager- und Palettier-System implementiert, das auch die Produktionskapazität eines unserer großen Erfolgsprodukte, unser Schieberprogramm der PowerMax-Familie, verdoppelt und die Lieferfähigkeit zusätzlich absichert“, ergänzt Brockhaus.

So sind nahezu alle Schieber der PowerMax-Serie inzwischen auch bei den Automobilkonzernen Fiat und Jaguar Landrover in den Presswerkzeugnormen gelistet und im Rahmen der letzten Ausschreibung hat auch der Volkswagen-Konzern die Partnerschaft mit uns nicht nur verlängert, sondern auch ausgeweitet. Darüber hinaus setzen auch Tier1-Lieferanten unsere Schieber ein, um Blechteile für viele bekannte Automarken herzustellen, darunter für TESLA und Ineos Grenadier, den Nachfolger des legendären Land Rover Defender.

## INFOBOX

Mit dem PowerMax Kompakt Light PMOKL präsentiert STRACK auch in seinem Jubiläumsjahr eine Neuentwicklung innerhalb der Normschieberreihe PowerMax. Nun steht das einzigartige Schieber-Führungskonzept auch für „Low-Volume“-Normschieber zur Verfügung. Es sieht eine prismatische Schwalbenschwanzführung vor, die eine Selbstzentrierung vollführt und extrem hohe Rückzugskräfte ermöglicht.

**PowerMax<sup>®</sup> kompakt light**  
*that's the future*



# GEBALLTE KRAFT IM SÜDEN

## NEUE MITARBEITER

### SEBASTIAN PETER

Für das Gebiet Bayern Süd / Baden-Württemberg Süd-Ost ist seit Anfang des Jahres Sebastian Peter zuständig.

Wir sind froh, sie in unserem Team begrüßen zu können und freuen uns auf eine gute Zusammenarbeit.



### KARL PRODINGER

Unser neuer Außendienstmitarbeiter Karl Prodinger hat am 01.09.2021 das Verkaufsgebiet Österreich von dem in Ruhestand gehenden Erich Kamauf übernommen.

Der 45-jährige ausgebildete Werkzeugmacher, der große Erfahrung im CNC Bereich und CAD-Anwendungen mitbringt, freut sich auf seine neue Aufgabe.



## STRACK GRATULIERT!

Wir gratulieren und bedanken uns bei unseren Mitarbeitern, die seit vielen Jahren zur STRACK Familie gehören.

## HERZLICHEN DANK & GLÜCKWUNSCH!

### 10 JAHRE

#### ELINA FLAUM

Eintritt: 14.03.2011

#### DENISE HATAIS

Eintritt: 01.05.2011

#### WALTER GRABOVSKI

Eintritt: 01.08.2011

#### CHRISTIAN MÜLLER

Eintritt: 01.11.2011

### 25 JAHRE

#### BERND ELFTMANN

Eintritt: 01.03.1996

#### MICHAEL MÜLLER

Eintritt: 15.07.1996

#### MARTIN FLÜGGE

Eintritt: 15.07.1996

#### RALF KLEIN

Eintritt: 29.07.1996

#### MICHAEL RIEDEL

Eintritt: 01.08.1996

# 100 BÄUME FÜR 100 JAHRE

## POSITIONIERUNG FÜR NACHHALTIGKEIT

Klimaschutz und Nachhaltigkeit stehen für STRACK in unserem Jubiläumsjahr im Fokus. Aus diesem Grund haben wir uns im Rahmen der Lüdenscheider Nachhaltigkeitswoche im September an einer Baumpflanzaktion im hiesigen Stadtpark beteiligt. Auch hier hat das Fichtensterben, bedingt durch Trockenheit und Borkenkäfer-Befall, heftig zugeschlagen. Daher haben wir, passend zum Jubiläum, bei der Aufforstung 100 Bäumen beigesteuert. Bei dieser Aktion waren die örtliche Presse, Vertreter von Politik und Verwaltung sowie eine Delegation aus der Partnergemeinde in Minnesota vor Ort. In diesem Rahmen zeigte Geschäftsführer Michael Lang persönlichen Einsatz und unterstützte tatkräftig die Baumpflanzaktion. Zusätzlich werden im nächsten Jahr noch weitere 100 Bäume, die STRACK sponsert, im heimischen Wald gepflanzt.





# PRÄSENZ UND ERFAHRUNGSAUSTAUSCH

Nach fast zwei Jahren Online-Austausch und Zoom-Konferenzen konnten wir diese Woche die komplette Mannschaft der STRACK-Außendienstmitarbeiter erstmalig wieder zusammen begrüßen.

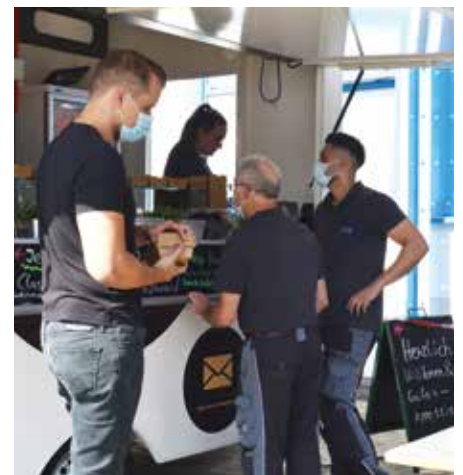
Zu unserer diesjährigen Außendienstmitarbeiter-Tagung, die in der Nähe von Fulda stattfand, erwarteten unsere Mitarbeiter drei Tage Weiterbildung, Schulungen über aktuelle Innovationen und Informationen über Neuheiten und gegenwärtige Konzepte. Am Abend wurde dann gemeinsam ein Bergwerk besucht und bei einem gemütlichen Beisammensein Erfahrungen ausgetauscht.



# 100 JAHRE STRACK- EIN GRUND DANKE ZU SAGEN

## STR'EAT BURGER

Am 09.09.2021 erhielten unsere STRACK-Mitarbeiter ein kleines Dankeschön: der Burgerwagen des Kierspers Unternehmens STR'EAT Burger fuhr gegen 10.00 Uhr auf unseren Hof und bereitete seine selbstgemachten, frischen und knackigen Burger für unsere 150 Mitarbeiter zu. Die Geschäftsleitung und Inhaber des Unternehmens bedanken sich hiermit bei den Mitarbeitern für Ihren tollen Einsatz der letzten Jahre und blicken stolz auf 100 Jahre Geschichte zurück. Ein größeres Mitarbeiterereignis zu diesem Anlass steht noch aus, da aufgrund der pandemiebedingten Situation die ursprünglichen Planungen nicht realisierbar waren.



# IMPRESSUM

**HERAUSGEBER &  
REDAKTION**

**STRACK NORMA  
GmbH & Co. KG**

Königsberger Str. 11  
D-58511 Lüdenscheid

**Tel** + 49 2351 8701-0

**Fax** + 49 2351 8701-100

**Mail** [info@strack.de](mailto:info@strack.de)

**Web** [www.strack.de](http://www.strack.de)

**STRACK®**  
**NORMALIEN**

# STRACK®

## NORMALIEN

### STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11  
D-58511 Lüdenscheid  
Postfach 16 29

**Tel** + 49 2351 8701-0  
**Fax** + 49 2351 8701-100  
**Mail** [info@strack.de](mailto:info@strack.de)  
**Web** [www.strack.de](http://www.strack.de)



Management  
System  
ISO 9001:2015

[www.tuv.com](http://www.tuv.com)  
ID 0910092006