

# NORMALIEN REPORT

Ausgabe 42 / 2018

Informativ · Interessant · Innovativ  
Das Unternehmensmagazin von STRACK NORMA

## NEUE TESTHALLE FÜR TANKPLATTEN

STRACK NORMA für Inhouse-Druckprüfungen zertifiziert.

### BACKEN MIT STRACK

Einsatz von Teileförderern  
bei Kaiser Backformen

### NEUER WEBSHOP

Jetzt noch einfacher  
online shoppen

### JUBILÄUMS- PRODUKT

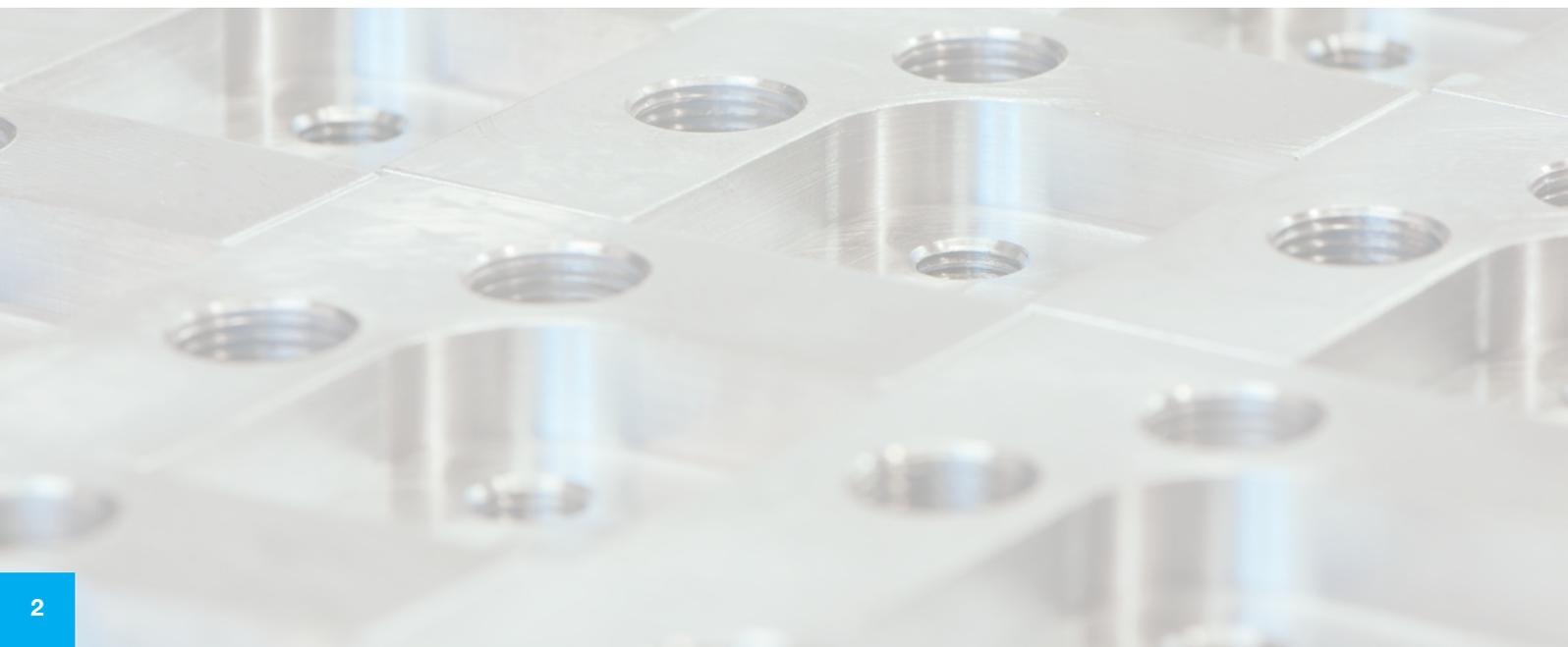
Produkterweiterung  
bei Klinkenzügen

# STRACK®

# NORMALIEN

# INHALTSVERZEICHNIS

- 4**  
**DRUCKGERÄTE:  
SICHERHEIT  
GEWÄHRLEISTEN**
- 6**  
**STANZ-BIEGE-AB-  
FALL: LEICHT WEG-  
TRANSPORTIERT**
- 8**  
**KÜHNE + NAGEL:  
KOOPERATION  
AUF ERFOLGSKURS**
- 9**  
**POWERMAX® 2.0:  
FÜR ENGE PLATZ-  
VERHÄLTNISSE**
- 10**  
**KONSTRUKTIONS-  
TIPP: DIE NEUE  
ALTERNATIVE Z4-23**
- 12**  
**PRODUKTE 2018:  
FÜR GESTEIGERTE  
EFFIZIENZ**
- 14**  
**JETZT ANFORDERN:  
NORMALIEN-  
KATALOG 2018**
- 15**  
**WEBSHOP:  
BENUTZERORIEN-  
TIERT OPTIMIERT**
- 16**  
**THINK. TECH.  
STRACK.  
ZEICHNET UNS AUS**
- 17**  
**MESSE-AUFTRITTE:  
PRÄSENTIEREN UND  
BERATEN**
- 18**  
**AUSLANDSMÄRKTE:  
STRACK ERWEITERT  
PRÄSENZ**
- 19**  
**KEY ACCOUNTER:  
AUF ZACK FÜR  
STRACK**
- 20**  
**WIR LADEN EIN:  
FÖRMLICH UND  
FESTLICH**
- 21**  
**AB INS ZIEL:  
SPRITZIG  
GELAUFEN**
- 22**  
**RUND GEFEIERT:  
KICKERTURNIER &  
START WM**



# VORWORT



## LIEBE LESERINNEN UND LESER,

**wir nähern uns mit großen Schritten dem Ende eines Jahres, das in vielerlei Hinsicht erfolgreich und positiv verlaufen ist.**

An unserem Standort in Lüdenscheid haben wir in diesem Jahr als erstes Unternehmen in der Branche eine separate Testhalle für Verbund- und Tankplatten in Betrieb genommen. So garantieren wir noch mehr Sicherheit bei Druckgeräten.

Nachdem wir im vergangenen Jahr unsere komplette Homepage neugestaltet haben, folgte in 2018 das „Herzstück“ unseres Internetauftritts: der Webshop. Unsere Kunden können jetzt dank benutzerfreundlicherer Navigation und zusätzlicher Funktionen noch einfacher online bestellen.

Mit dem Ausbau unserer Vertretungen in Asien und Mittelamerika bedienen wir

zunehmend die wachsende Nachfrage in weiteren Schlüsselmärkten. Im Fokus steht hier vor allem die patentierte Normschieber-Reihe PowerMax®, die für den weltweiten Einsatz im Großwerkzeugbau, speziell für die Automobilindustrie, entwickelt wurde.

Über diese und weitere Neuigkeiten aus unserem Unternehmen sowie über unsere Produktentwicklungen zur Effizienzsteigerung lesen Sie gern in unserem aktuellen Normalienreport.

**Viel Freude bei der Lektüre wünscht Ihnen**

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

**Michael Lang**  
Geschäftsführer



# DRUCKGERÄTE: SICHERHEIT GEWÄHRLEISTEN



STRACK NORMA geht bei den Sicherheitsprüfungen von Druckgeräten noch über die gesetzlichen Vorschriften hinaus.

**Gasdruckfedern ermöglichen im Werkzeugbau große Federkräfte auch über lange Federwege. Die hohen Drücke, mit denen sie arbeiten, jedoch, belasten die Materialien, verringern ihre Laufleistung und bilden Sicherheitsrisiken.**

Gerd Roggatz ist Produktmanager Tankplatten bei STRACK NORMA und Leiter unseres neuen betriebseigenen Sicherheitstest-Zentrums für Druckgeräte. Im Interview erklärt er, wie wir die Lebensdauer von Druckgeräten verbessern und Sicherheitsrisiken minimieren.

**Redaktion: Weshalb ist die Lebenserwartung gerade bei Geräten mit Gasdruckfedern so gering?**

**Gerd Roggatz:** Die kompakte Bauform vieler Druckgeräte sorgt für eine hohe Kompressionsrate und damit Belastung der Druckfedern, was die Lebenserwartung deutlich senkt. Gerade bei der zunehmend eingesetzten Servopressentechnik stoßen autarke Gasdruck-

federn rasch an ihre Leistungsgrenzen. Aufgrund von Fertigungstoleranzen der einzelnen Gasdruckfedern unterliegen diese unterschiedlichen Druckverlusten. Hierdurch bewegen sich die Werkzeugplatten nicht mehr parallel zueinander. Nicht-maßhaltige Teile oder eventuelle Werkzeugschäden sind die Folge.

**Redaktion: Welche Möglichkeiten gibt es, diese technischen Schwachstellen auszugleichen?**

**Gerd Roggatz:** Es besteht bislang die Möglichkeit, die Gasdruckfedern untereinander zu verschlauchten. Dies eliminiert zwar das Problem der Nicht-Parallelität der Werkzeugbewegungen, jedoch erhöht sich im Gegenzug die Anzahl der abzudichtenden Schnittstellen massiv. Durch pulsierende Schläuche sind diese einer permanenten Bewegung ausgesetzt und können zu Problemen, wie Undichtigkeiten führen. Daher hat STRACK NORMA spezielle Tankplatten entwickelt, die diese Herausforderungen meistern.

**Redaktion: Wie genau funktionieren die Tankplatten?**

**Gerd Roggatz:** Unsere Tankplatten funktionieren mit einem flachen Druckanstieg, der die Tankplattenfedern weniger stark belastet. Dadurch erhöht sich ihre Lebensdauer deutlich. Die Tankplatten-Gasdruckfedern werden hierbei direkt in die Werkzeug- oder Maschinenplatte eingeschraubt und sind innerhalb der Tankplatte durch Bohrungen miteinander verbunden. So vermeiden wir zusätzliche, abzudichtende Schnittstellen und die Gasdruckfedern arbeiten trotzdem parallel.

Außerdem stellen wir alle Dicht- und Führungselemente unserer Tankplatten aus modernsten Materialien her, um den Anforderungen über einen möglichst langen Zeitraum zu entsprechen. Weiterhin lassen sich die Tankplattenfedern jederzeit nachschmieren, um ideale Gleitoberflächen für die Dichtungen zu erhalten.



Tankplatten von STRACK NORMA ermöglichen eine längere Lebenszeit der Gasdruckfedern.

**Redaktion: Die Arbeit mit hohen Drücken stellt nicht nur hohe Anforderungen an die Materialien. Wie gewährleistet STRACK NORMA die Sicherheit der Druckgeräte?**

**Gerd Roggatz:** Wir haben als erstes Unternehmen in der Branche eine betriebs-eigene, separate Testhalle eingerichtet, in der wir unsere Druckgeräte prüfen. Die Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU schreibt eine physikalische Druckprüfung aller Druckgeräte, die CE-pflichtig sind, vor. Wir bei STRACK NORMA gehen sogar noch über die gesetzlichen Vorschriften hinaus und prüfen in dem neuen Testzentrum sämtliche Druckgeräte, auch solche die nicht CE-pflichtig sind. So gewährleisten wir höchste Sicherheit. Bei zwölf Mal 6,50 Metern Fläche und sieben Metern Höhe ist die Halle darauf ausgerichtet, alle Werkzeuggrößen unterzubringen, so dass wir auch großformatige Werkzeuge prüfen können. Wir testen die Druckgeräte mit Hilfe von dünnflüssigem Öl. Dabei müssen die kompletten Geräte einem

Prüfdruck von mehreren 100 bar standhalten. Mit der Einrichtung der neuen Prüfhalle erweitern wir unser umfassendes Kundenservice-Konzept. Neben den umfangreichen Sicherheitsprüfungen unterstützen wir unsere Kunden bei der Inbetriebnahme der Geräte vor Ort und führen spätere Wiederholungsprüfungen durch.



In der neuen Testhalle prüft STRACK NORMA seit Juni In-house Druckgeräte.

## ZUVERLÄSSIG, VIELSEITIG EINSETZBAR UND SICHER

Unsere Tankplatten sind

- Innovativ und kraftvoll
- Sicher und langlebig
- Effizienzsteigernd und trotzdem einfach regelbar
- Gesetzeskonform im In- und Ausland

Interesse? Dann melden Sie sich einfach bei **Gerd Roggatz**, unserem **Projektmanager für Tankplatten:**  
**Mail [g.roggatz@strack.de](mailto:g.roggatz@strack.de)**  
**Tel +49 2351 8701-526**  
 oder informieren sich auf der **EuroBlech vom 22. bis 26. Oktober in Hannover an Stand H11, Halle 27.**

Gerd Roggatz, Produktmanager Tankplatten bei STRACK NORMA und Leiter des neuen Testzentrums, beantwortete unsere Fragen.

# STANZ-BIEGE-ABFALL: LEICHT WEGTRANSPORTIERT



Bild: Fotolia

Kaiser und leckere Kuchen – das ist untrennbar miteinander verbunden.

Gut duftet es in der Küche, wenn ein leckerer Kuchen im Ofen steht. Herzförmig, eckig, rund – damit das gute Stück so aussieht, wie es aussieht, platziert die Bäckerin den Teig in einer Backform. Backformen made in Germany fertigt Kaiser in Diez. Beim Handling des Stanzabfalls setzt die WMF-Tochter auf Teileförderer von Strack Norma.

Es gibt Dinge, die gehören einfach zusammen. Dazu zählen ganz sicher Kuchen und die Backformen der W. F. Kaiser u. Co. GmbH. Die zahlreichen Backutensilien von Kaiser sind heute unverzichtbarer Bestandteil unzähliger Küchen.

Quelle, Text und Bild: Frauke Finus; Vogel Communications Group; blechnet

## KAISER NUTZT TEILEFÖRDERER VON STRACK

Als Wilhelm Ferdinand Kaiser 1919 im Erzgebirge einen Großhandel für Metallwaren gründet, ist das der Beginn des Aufstiegs vom Kleinbetrieb zum Marktführer für Backformen und Backzubehör. Nach dem zweiten Weltkrieg auf Null zurückgeworfen, expandiert das Unternehmen schnell. 1978 wird der Standort nach Diez an der Lahn verlegt, wo sich noch heute der Hauptsitz befindet.

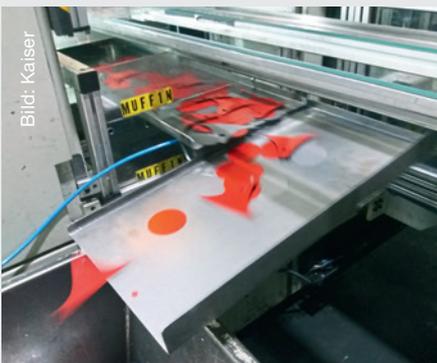


Bild: Kaiser

Für den Abtransport von Gutteilen und Verschnittresten aus den Anlagen nutzt Kaiser mehrere pneumatische Teileförderer von Strack.

„Maßgeblicher Wachstumsmotor war und ist ein feines Gespür für die Bedürfnisse der Kunden. Denn Produkte, die das Leben leichter machen treffen den richtigen Nerv“, erklärt Frank Dillenberger, Meister Werkzeugbau bei Kaiser im Gespräch mit Blechnet. „1968 brachte Kaiser zum Beispiel als erster Hersteller weltweit antihafbeschichtete Backformen auf den Markt. Das war schon eine kleine Revolution.“ Im Jahr 2002 wurde Kaiser von WMF übernommen und im Jahr 2005 sagte man an der Lahn deutlich Ja zum Standort Deutschland. Um den Herausforderungen der Zukunft gerecht zu werden, wurden über 4 Mio. Euro in die Erweiterung der Produktionsstätte in Diez investiert – und diese Hallen sind beeindruckend: ordentliche Beschriftungen an allen Orten und Objekten, große Informationswände für die Mitarbeiter, die Transparenz schaffen, und überall Hinweise auf die Arbeitssicherheit erblickt man dort. Kaiser produziert Qualität made in Germany: Die

Backformen werden vom Coil weg gefertigt, das bereits beschichtet in Diez angeliefert wird. Die Fertigungstiefe des Unternehmens wird besonders deutlich, wenn man neben den klassischen Pressen einen guten Teil der anderen Produktionsanlagen anschaut – die sind nämlich selbst entwickelt, konstruiert und gebaut.

### Normalien im Werkzeugbau sparen Zeit und Arbeit

Mit rund 100 Mitarbeitern am Standort bearbeitet Kaiser Stahlblech in der Dicke von 0,28 bis 0,75 mm. Es wird gebogen, gerollt, gestanzt, genietet und die Ausstechförmchen für die Weihnachtsplätzchen werden zusätzlich geschweißt. Im eigenen Werkzeugbau konstruieren, bauen und warten Dillenberger und sein Team die nötigen Werkzeuge. „Wenn es den Leuten gut geht, wird gebacken, aber wenn es den Leuten nicht gut geht, wird auch gebacken“, schildert der Meister Werkzeugbau die



Frank Dillenberger (Mitte, Kaiser) und Thomas Bank (rechts, Strack Norma) zeigen Blechnet-Redakteurin Frauke Finus die Herstellung von Backformen.



Die pneumatischen Teileförderer von Strack sind in vier Größen erhältlich.

## PLATZSPAREND UND WIDERSTANDSFÄHIG

Beschaffenheit der Endkunden. Drum wundert es nicht, dass in Diez teilweise im Dreischichtbetrieb gefertigt wird.

Für den Werkzeugbau greift Kaiser auf Normteile zurück, denn das spart Zeit und Arbeit. Normalienspezialist Strack Norma beliefert das Unternehmen zum Beispiel mit Führungselementen, Gasdruckfedern und teilweise auch mit Sonderschneidstempeln. „Die Gleitführungsbuchsen gibt es bei Strack in drei Führungsspielklassen. Sie sind sehr genau mit den Führungssäulen abgestimmt. Das ist ideal für unsere Bedürfnisse“, lobt Dillenberger, der schon seit Jahren einen guten Kontakt zu seinem Strack-Handelsvertreter Thomas Bank pflegt. „Wir bieten unseren Kunden mit unserem neu gestalteten Webshop eine einfache Möglichkeit, sich ihre Normalien auszuwählen. Außerdem sind hier viele nützliche Techniktipps hinterlegt“, erklärt Bank.

### Teileförderer benötigen nur wenig Platz am Pressentisch

Für den Abtransport von Gutteilen und Verschnittresten aus den Anlagen nutzt Kaiser mehrere pneumatische Teileförderer von Strack. „Bevor wir auf die Teileförderer umgestiegen sind, hatten wir hier Förderbänder installiert. Doch die standen entweder aufgrund von Defekten oft still oder die Bänder sind irgendwann zerschissen, da der Abfall, den wir produzieren, durchaus scharfkantig ist“, erläutert Dillenberger den Umstieg auf das Angebot von Strack. „Ein weiterer Vorteil“, ergänzt Bank „ist, dass die Teileförderer auch bis 8° Schräge bergauf agieren können.“ Außerdem ist Platz im Stanzwerkzeug kostbar. Die Linearförderer von Strack sind nicht so hoch aufgebaut und nehmen entsprechend wenig Platz in und um die Presse in Anspruch.

Die Linearförderer arbeiten nach dem Prinzip der Geschwindigkeitsdifferenz

durch unterschiedliche Oberflächenreibungswerte. Dabei werden unterschiedliche Vor- und Rückbeschleunigungswerte dazu genutzt, Teile oder Stanzabfälle auf einer Blechrinne zu transportieren. Durch die Möglichkeit, die Hubfrequenz einstellen zu können, lässt sich die Transportgeschwindigkeit an die Gegebenheiten vor Ort anpassen. „Die Geräte sind für einen Druck von 3,9 bis 4,7 bar ausgelegt und in vier Typen erhältlich. Die Teileförderer arbeiten mit einer Hubfrequenz zwischen 10 und 180 Hüben pro Minute und einem Geräuschpegel bis maximal 70 dB(A)“, erläutert Bank. Für Dillenberger ist vor allem auch die Flexibilität der Teileförderer ein Argument. „Wir können die Teileförderer an jede Presse beliebig an und wieder abbauen und untereinander tauschen und sie so genau da einsetzen, wo wir sie grade brauchen. Außerdem sind alle Bauteile der Förderer als Ersatzteile erhältlich. Das garantiert ihnen bei uns hier in Diez eindeutig eine lange Zukunft.“

# KÜHNE + NAGEL: KOOPERATION AUF ERFOLGSKURS



Übergabe der neuen Trailer: Volker Alms, Logistikleiter von STRACK NORMA, Jessica Carneiro von Kühne + Nagel, Andreas Geyer, Gesellschafter von STRACK NORMA und Carsten Schmidt von Kühne + Nagel freuen sich über die erfolgreiche Zusammenarbeit (von links).

## NEUE TRAILER DEUTSCHLANDWEIT ON TOUR

**Langfristige Kooperationen mit Lieferanten sind wesentlich für den Erfolg von STRACK NORMA. Immer kürzere Lieferzeiten, ununterbrochene Sendungsverfolgung und jederzeit lieferbereit – das erwarten die Kunden von heute.**

In Zusammenarbeit mit dem Logistikunternehmen Kühne + Nagel konnten wir in den letzten zwei Jahren die Lieferperformance im In- wie auch im Ausland erfolgreich steigern.

1890 in Bremen gegründet, zählt Kühne + Nagel heute mit mehr als 1.300 Niederlassungen in über 100 Ländern und rund 79.000 spezialisierten Mitarbeitern zu den erfolgreichsten Unternehmen der Logistikbranche.

Die bereits seit Anfang 2016 bestehende Partnerschaft wurde zuletzt aufgrund der positiven Entwicklung mit langfristigen Verträgen für die kommenden drei Jahre weiter ausgebaut. Dies zeigt sich auch in den neuen Trailer-Einheiten, die seit Mai 2018 mit unserem Logo deutschlandweit im Einsatz sind.



# PowerMax<sup>®</sup> 2.0 FÜR ENGE PLATZVERHÄLTNISSE

## SPART PLATZ, LÄUFT PRÄZISE, ARBEITET EFFIZIENT

Mit dem PowerMax<sup>®</sup> Schieber 2.0 hat STRACK NORMA 2015 speziell für enge Platzverhältnisse einen um bis zu 30 Prozent kürzeren Normschieber entwickelt. Er vereint Attribute wie hohe Laufpräzision, starke Press- und Rückzugskräfte sowie enge Toleranzwerte in einem Produkt.

Bereits die PowerMax<sup>®</sup> Schieber der ersten Generation zeichneten sich mit ihrer kompakteren Bautiefe gegenüber anderen Normschiebern am Markt aus. Der Verkauf von über 400 Schiebern und zufriedene Kunden bereits während der Einführungsphase hat unsere Erwartungen bei Weitem übertroffen.

Die Anforderungen im Werkzeugbau Zukünftig müssen Werkzeuge noch

kompakter und kleiner werden, um die Anforderungen eines schmalen Bau- raums zu erfüllen. Denn um kosten- günstig produzieren zu können, sparen Unternehmen zunehmend Platz ein und reduzieren die Werkzeugstufen im Herstellungsprozess. Der PowerMax<sup>®</sup> Schieber 2.0 lässt sich auch unter diesen Bedingungen mit hoher Laufgenau- igkeit einsetzen und bildet so die Basis für effizientes und sicheres Arbeiten.

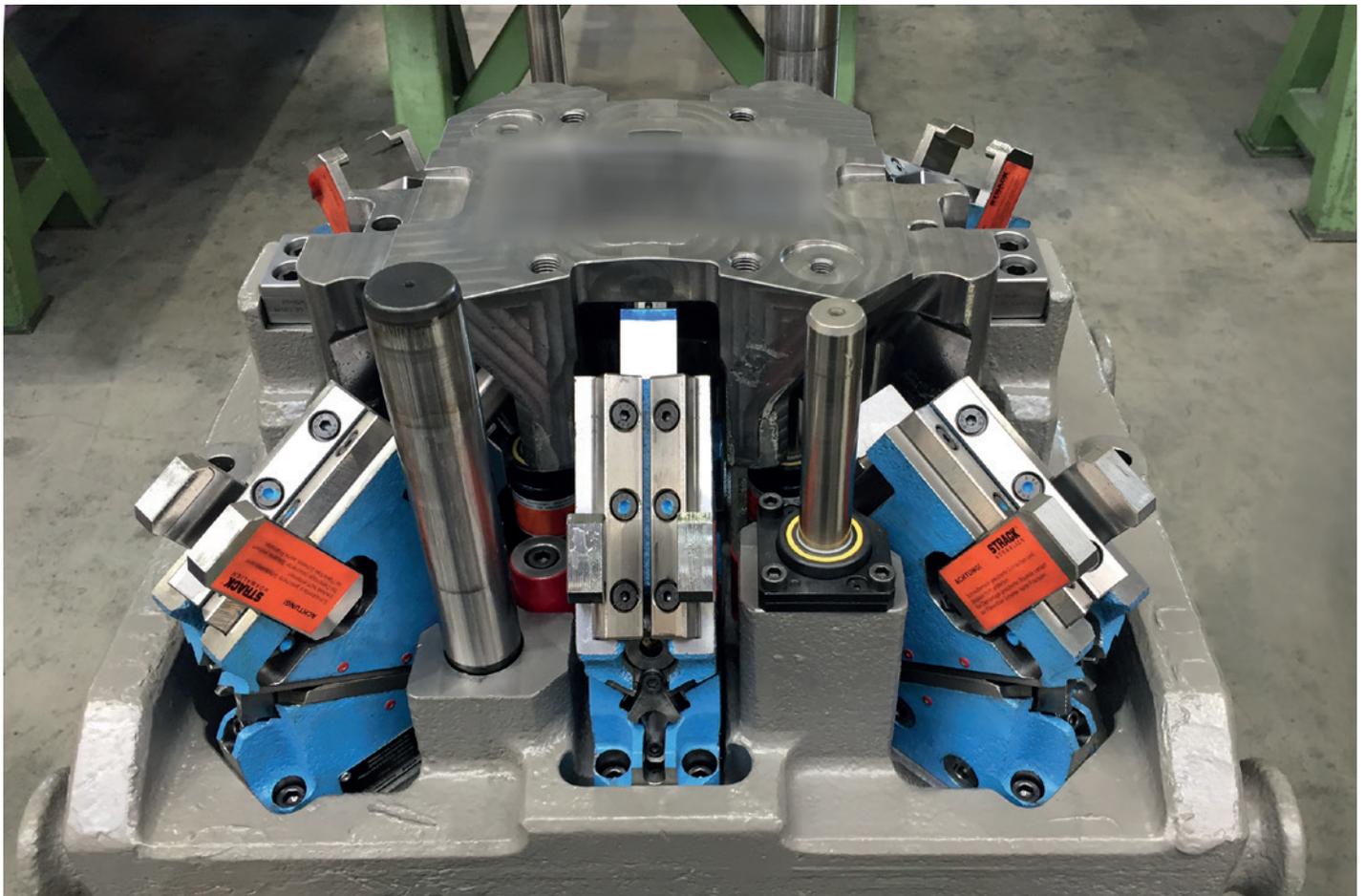
### STRACK NORMA baut sein Standard- programm aus

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 Marktbe- dürfnisse anzupassen. Vor allem Son- derlösungen wie Schieber mit 700 mm

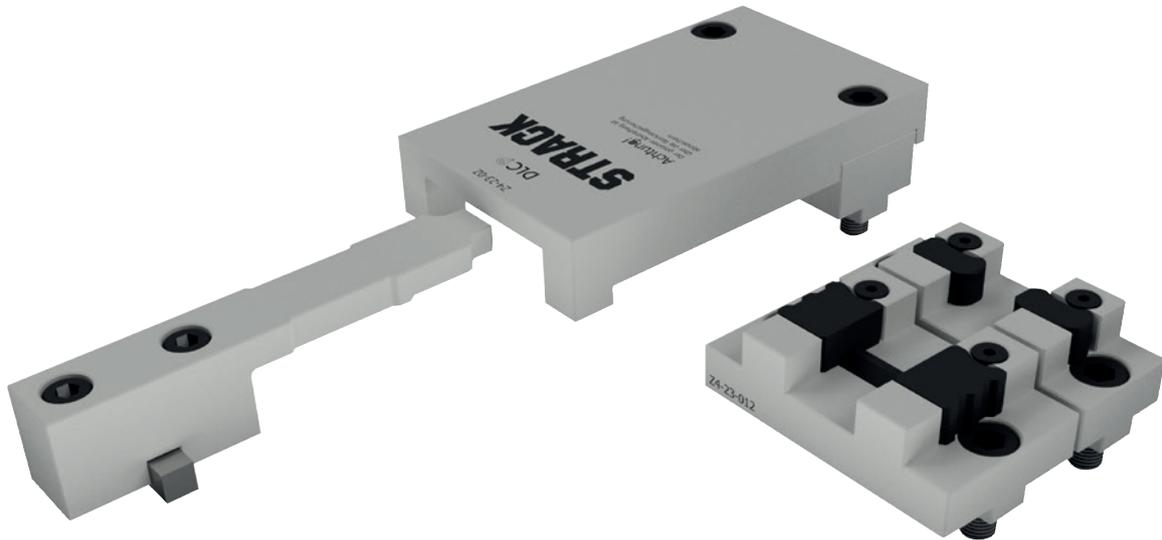
Breite zeigen den Stellenwert unserer individuellen Beratungen, in denen wir in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden zukunftsweisende Konzepte entwickeln.



Kompakt, kraftvoll, effizient und sicher – der PowerMax<sup>®</sup> 2.0 hilft dabei, die Herausforderungen im Markt zu meistern.



# KONSTRUKTIONSTIPP: DIE NEUE ALTERNATIVE Z4-23



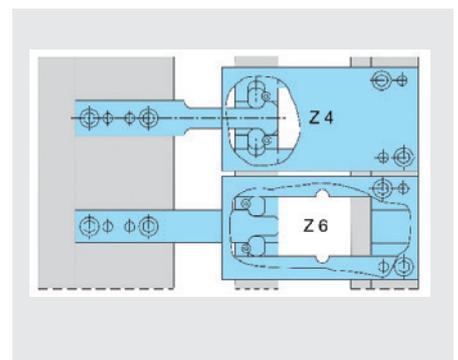
Der neu entwickelte Klinkenzug Z4-23 eignet sich besonders für kleine Hübe, die bisher Z4 und Z6 in einem Klinkenzug vereinen. Nur drei statt sieben Millimeter Mindesthub S2 beansprucht der Z4-23 für sich.

## UNSERE KUNDEN FORDERN UNS TÄGLICH AUFS „NEUE“

**STRACK NORMA** arbeitet schon immer nach dem Motto „aus der Praxis für die Praxis“, denn aus Marktanforderungen entstehen die besten Ideen. Ein Beispiel ist die Erfolgsgeschichte des weltweit eingesetzten Klinkenzuges.

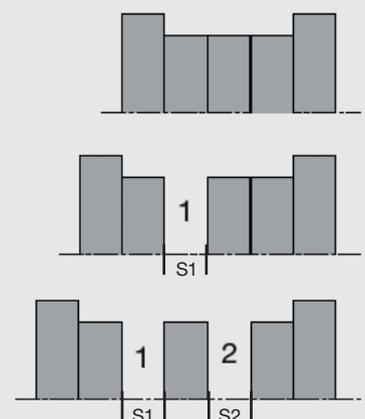
1976 auf den Markt gebracht, entwickelt STRACK den Klinkenzug auch heute stetig weiter: Neue Herausforderungen erfordern angepasste und perfektionierte Lösungen. 1979 stellten wir den Rastenklinkenzug Z4 als Weiterentwicklung des Harkenklinkenzuges Z5 vor. Um die Produktionssicherheit zu erhöhen, rastet die vormals einfach gezogene und ungesicherte Platte nun in einer definierten Position ein. Auch für schnelllaufende Werkzeuge eignen sich die Klinkenzüge der Baureihe Z4 hervorragend: Da jetzt nur geringe Massen bewegt werden, erlauben sie ein rasches Öffnen und Schließen der Form.

Mit erweiterten Möglichkeiten der Z4 Klinkenzugbaureihe reagierten wir auf die Anforderung, unterschiedliche Wege mit unterschiedlichen Trennebenen zu realisieren, auf den Bedarf nach verzögertem Ziehen von Formplatten nach einem bestimmten Bewegungsablauf sowie nach Sperrfunktionen oder Auswerferrückstellern.



## Z4 UND Z6 GUT KOMBINIERT

Nicht selten kommt es vor, dass sich unterschiedliche Funktionen wie die Verzögerung eines Z4 und eine weitere Sperrklinke Z6 in einem Bewegungsablauf vereinigen. Solche praktikablen Lösungen schaffen oft den Sprung zum Standard – ein Erfolg für das Entwicklungsteam von STRACK, das für Kunden immer die beste Lösung herausarbeitet.



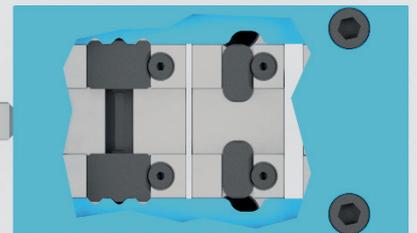


Spritzgießform mit Klinkenzug: In neuen Varianten und intelligent kombiniert unterstützt der erfolgreiche Klassiker unsere Kunden weltweit bei ihren Herausforderungen.

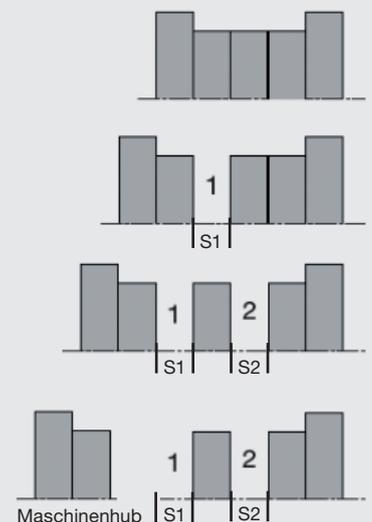
Um hochkomplexe Aufgaben zu realisieren, finden bei Formenwerkzeugen Kühl- und Hydraulikanschlüsse, Formschieber sowie Endschalter an der Formplatte Platz auf engstem Raum. Da der umlaufende Freiraum begrenzt ist, wird oft nach platzsparenden Lösungen gesucht. Die Neuentwicklung Z4-23 erfüllt speziell diese Anforderungen für kleine Hübe, bei denen die Funktion vom Z4 und Z6 in einem Klinkenzug vereint sind. Brauchten die zuvor eingesetzten Rasten der Klinkenzuggröße Z4-21/22 noch sieben Millimeter Mindesthub, reduziert die überarbeitete Rastengeometrie den Hub S2 auf drei Millimeter.

Der Platzbedarf pro Seite reduziert sich bei Kombination Z4 und Z6 von 180 mm auf 90 mm Breite der Steuerplatten.

## Z4-23 BIETET MEHR PLATZ



Der Klinkenzug arbeitet so, dass sich die Haupttrennebene (1) um einen Weg S1 öffnet, während die zweite Trennebene (2) mit dem Weg S2 durch die formschlüssige Sperrklinkenfunktion verriegelt ist. Sobald der Öffnungsweg S1 gefahren ist, gibt die Sperrklinkenfunktion die zweite Ebene (2) frei. Der Klinkenzug Z4-23 zieht nun die Formplatte zum Öffnen der zweiten Trennebene (2), um einen minimalen Hub S2 von nur drei Millimetern. Nach dem gefahrenen Öffnungshub S2 wird die Formplatte verriegelt und die Haupttrennebene kann sich nun voll öffnen. Der Schließvorgang erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

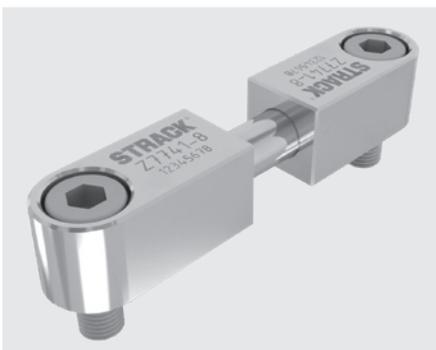


# PRODUKTE 2018: FÜR GESTEIGERTE EFFIZIENZ

## SICHER ÜBERBRÜCKT

**Variabel, vielseitig und widerstandsfähig:** Die Temperierbrücke Z7741 überbrückt sicher einen Kühlbohrungsabstand von 30 bis 500 Millimeter.

Mit der neuen Kühlbrücke Z7741 hat STRACK NORMA ein kompaktes und stabiles System entwickelt, das zwei Kühlbohrungen miteinander verbindet. So lassen sich auch Kühlkanäle über mehrere Formplatten außen umlenken. Wir bieten die Kühlbrücke mit einem Kanaldurchmesser von 8 Millimetern und in drei Längen an. Damit überbrückt sie variabel einen Kühlbohrungsabstand von 30 bis 500 Millimetern und ermöglicht eine besonders hohe Flexibilität im Aufbau. Die Temperierbrücke Z7741 ist aus Edelstahl gefertigt und lässt sich so auch mit aggressiven Kühlmedien wie leichten Säuren einsetzen, ohne zu korrodieren. Die verwendeten Dichtungen bestehen aus widerstandsfähigem und temperaturbeständigem Viton (Fluorkautschuk FKM).



Die Temperierbrücke Z7741 verbindet Kühlbohrungen variabel und widersteht aggressiven Kühlmedien.

## DIREKT AM GERÄT REGULIERT

**Der Durchflussmesser Z7703 ermöglicht Kontrolle, Regulierung und Absperrung von Kühlkreisen direkt am Werkzeug.**

Mit dem neuen Durchflussmesser Z7703 hat STRACK NORMA einen Allrounder auf den Markt gebracht. Er kontrolliert und reguliert den Durchfluss in einzelnen Kühlkreisen von Spritzgusswerkzeugen direkt am Werkzeug auf einer gut sichtbaren Skala und kann den Durchfluss auch absperren. Der Durchflussmesser eignet sich besonders für die Überprüfung des Durchflusses in feinen Kühlkreisen, wie bei lasergesinterten Formeinsätzen oder bei Kühlbohrungen mit kleinem Durchmesser. Idealerweise wird er in Kombination mit dem Temperierfilter Z7700 verwendet.



Der Durchflussmesser ist ein echter Allrounder.

## OPTIMAL GELÖST

**Neue Kupplungen erweitern das Kühlwasserprogramm und erlauben so eine optimale und effiziente Temperierung von Spritzgussformen.**

Neben den bewährten Anschlusskupplungen und -nippeln für Temperierkreise stehen den Anwendern ab sofort Adapterkupplungen, Blindkupplungen, Schnellkupplungen mit Außengewinden und Umlenkkupplungen zur Verfügung. Alle Gewinde sind mit Dichtmittel beschichtet und somit selbstdichtend.



Neue Kupplungen ermöglichen optimale und effiziente Temperierung von Spritzgussformen.



Die Adapterkupplung Z7704 mit Anschlussnippel hat sich für Temperierkreise bewährt.

## HOCHPRÄZISE GEFÜHRT

Die eckige Zentriereinheit Z55 lässt sich flexibel im Werkzeug positionieren und sorgt für eine verbesserte Teilequalität.

Die neue eckige Zentriereinheit Z55 von STRACK NORMA ermöglicht eine verbesserte Teilequalität, denn ihre Vier-Ecken-Radien erlauben eine Einarbeitung im Werkzeug und damit eine präzise Positionierung.

Die Zentriereinheit Z55 lässt sich wie die anderen Zentriereinheiten im Programm des Normalienherstellers über die Mittelachse ins Werkzeug einsetzen. Damit kompensiert sie unterschiedliche Wärmeausdehnungen in den beiden Formhälften, die sonst dazu führen könnten, dass die Formhälften sich verklemmen. Z55 ist in fünf Abmessungen von 20 bis 50 mm für verschiedene Formgrößen erhältlich, so dass sie die Kräfte jeweils optimal aufnehmen kann und ist DLC-beschichtet (DLC = diamond-like carbon). Diese Beschichtung auf dem Oberteil erhöht die Standzeit, verbessert die Kratz- und Verschleißfestigkeit der Oberfläche und senkt die Wartungskosten um bis zu 80 Prozent.



Die Vier-Ecken-Radien erlauben eine besonders genaue Positionierung.

## SCHIEBER VERLÄNGERT

Flexibler auf Kundenbedürfnisse reagieren – Neue verlängerte Schieber für die bewährten Schiebereinheiten ab Lager.

Seit 1994 gibt es die verlässlichen runden und quadratischen Schieber-einheiten Z4290, Z4294 und Z4296 im STRACK-Programm. Mit Hilfe von Schiebern werden seitliche Hinterschnitte und Durchbrüche innen und außen im Formteil freigestellt. Um die Konstruktions- und Fertigungszeit deutlich zu verkürzen, liefert STRACK NORMA ein komplettes Programm an standardisierten Schieberelementen.

Ab sofort gibt es für diese Schiebereinheiten verlängerte Schieber von 80 bis 140 mm Länge direkt ab Lager. Das ermöglicht dem Werkzeugbau einen flexiblen direkten Einsatz der Schieber im Werkzeug. Die Schieber sind aus Warmarbeitsstahl 1.2343 gehärtet auf 52 HRC und können vom Werkzeugbau mit der Formkontur versehen werden.



STRACK NORMA erweitert Schiebersortiment für flexiblere Lösungen.

## FEIN GEFILTERT

Der Temperierfilter Z7700 ist ein speziell entwickelter Öl- und Wasserfilter für kleine Kühlbohrungen oder Kernkühlungen.

Durch seinen feinen Filtereinsatz mit 100 µ Maschenweite entfernt der Z7700 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. Die zylindrische Bauform hat einen üppig dimensionierten Raum für Verschmutzungen, so dass lange Wartungsintervalle möglich sind. Der Filtereinsatz aus Edelstahl ist auswaschbar und leicht zu reinigen.

Der Temperierfilter ist leicht in den Kühlkreislauf integrierbar, da einseitig ein Stecknippel Z7712 und an der anderen Seite eine Kupplung Z7709 angebracht sind. Auch besteht die Möglichkeit, das 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 große Filterraum für Verschmutzungen ermöglicht lange Wartungsintervalle.

# JETZT ANFORDERN: NORMALIENKATALOG 2018



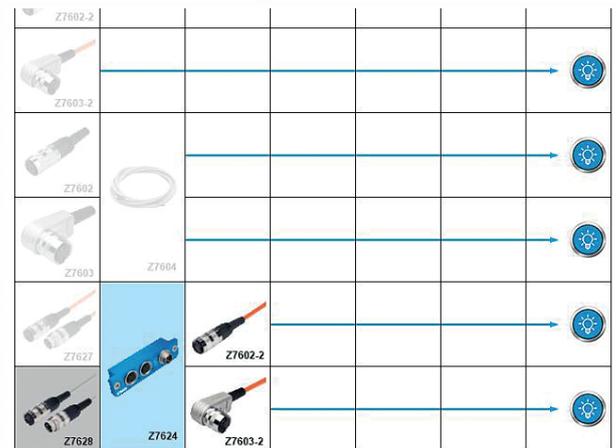
# WEBSHOP: BENUTZERORIENTIERT OPTIMIERT

## FUNKTIONEN ERGÄNZT UND BESTELLUNG VEREINFACHT

Um Online-Bestellungen für unsere Kunden zu vereinfachen, haben wir unseren Webshop optimiert. Neben einer generell benutzerfreundlicheren Navigation verfügt der Webshop nun über responsive Darstellung, so dass er auch auf mobilen Endgeräten optimal angezeigt wird. Zudem haben wir Funktionen eingefügt, die die Usability steigern.

- Wir haben das Bestelldatenformular um das Feld „Versandart“ erweitert, mit dem Nutzer zwischen Standard- und unterschiedlichen Express-Versänden wählen können.
- In den Bestell- und Antragsdatenformularen können Nutzer jetzt bis zu fünf E-Mail-Adressen als zusätzliche Empfänger eingeben, um parallel mit der Abwicklung unkompliziert weitere Personen über den Vorgang zu informieren.
- Der Warenkorb lässt sich nun als PDF exportieren, so dass mögliche Bestellungen auch vor Auftragserteilung für die spätere Nutzung oder zur Abstimmung in einer Liste abgelegt werden können.
- Auch im Warenauswahlbereich haben wir einige Anpassungen vorgenommen, die die Produkt-Konfiguration und Zusammenstellung erleichtern.

### Schalterzubehör hinzufügen

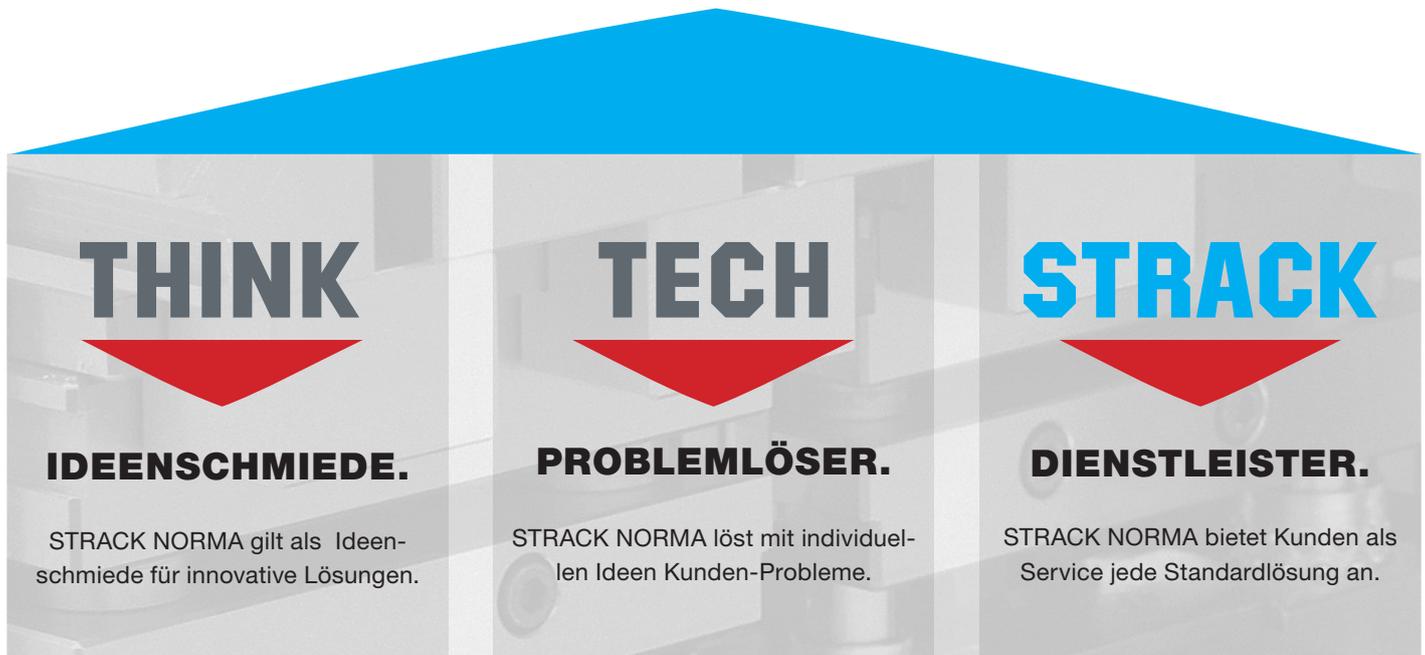


Der optimierte STRACK NORMA Webshop bietet erweiterte Funktionen für noch einfachere Online-Bestellungen.

Unseren Webshop erreichen Sie unter <https://www.strack.de/de/shop/>.

# THINK. TECH. STRACK. ZEICHNET UNS AUS

Wir fungieren je nach Anforderung unserer Kunden als Ideenschmiede für Innovationen, als Problemlöser individueller Herausforderungen oder als Dienstleister für Standardlösungen. Diese drei Säulen unseres Unternehmens zeichnen uns im Markt aus und mit unserem neuen Claim wollen wir sie verdeutlichen.



Unser neuer Claim THINK. TECH. STRACK. beschreibt die drei Säulen von STRACK NORMA und gleichzeitig unser Alleinstellungsmerkmal.

Innovation wird im Hause STRACK NORMA großgeschrieben. Die Entwicklung von Antworten auf bisher ungelöste Herausforderungen im Werkzeug- und Formenbau ist eine der wesentlichen Säulen des Unternehmens.

THINK steht für diese innovativen Entwicklungen für den Werkzeug- und Formenbau.

Die Anwendungstechniker von STRACK NORMA stehen dem Kunden vor Ort zur Seite und in ständigem Dialog mit ihm, um Lösungen für seine technischen Anforderungen zu schaffen. So entwickeln wir zukunftsweisende Werkzeuge, die exakt auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmt sind.

TECH steht für diese kundenspezifischen Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen.

STRACK NORMA bietet ein umfangreiches Standardprogramm an Normalien für den Werkzeug- und Formenbau bestehend aus 1.700 Produkten in über 170.000 Abmessungen sowie aus mehr als 30.000 Formen und 40.000 Standardteilen, 30.000 individuellen Teilen und mehr als 20.000 kompletten Werkzeugen. Mit einem weltweiten Vertriebsnetz mit 15 deutschen Vertriebsstellen und 36 Vertriebsstellen in insgesamt 45 Ländern auf allen Kontinenten stellen wir Nähe zum Kunden und kurze Lieferzeiten sicher.

Hierfür steht STRACK – für uns als familiengeführten Normalienhersteller und unser weltweites Angebot an Standardlösungen.



Anwendungstechniker und Ingenieure bei STRACK NORMA tauschen sich kontinuierlich aus, um kundenorientierte Lösungen zu erarbeiten.

# MESSE-AUFTRITTE: PRÄSENTIEREN UND BERATEN



Mehrmals im Jahr stehen wir unseren Kunden und Geschäftspartnern auf Messen für direkte Gespräche zur Verfügung.

## NETZWERKEN UND AUSTAUSCHEN

Beim 10. Kongress Stanztechnik im April in Dortmund trafen wir auf Fachkräfte aus Produktion und Entwicklung, sowie Führungskräfte im Bereich der Stanztechnik.

Die rund 240 Kongressbesucher informierten sich in Fachvorträgen und der begleitenden Ausstellung, bei der auch wir uns mit einem Stand präsentierten, über aktuelle Themen in der Stanztechnik. Jedes Jahr stehen hier das Netzwerken sowie der fachliche Austausch im Vordergrund. Ausgerichtet wird der Kongress vom KIST Kompetenz- und Innovationszentrum für die StanzTechnologie Dortmund e.V..



Stefan Jussenhoven von der STRACK Anwendungstechnik (links) und Außendienstmitarbeiter Marc Oliver Pakirnis (Mitte) standen auf dem 10. Kongress Stanztechnik in Dortmund für Fachgespräche bereit.

## STANZTEC ÜBERTRIFFT ERWARTUNGEN

Zum ersten Mal präsentierte sich STRACK NORMA als Aussteller auf der Stanztec im Juni in Pforzheim.

STRACK NORMA reihte sich unter die 151 Aussteller aus fünf Nationen, die ihre Neuheiten im Bereich der Stanztechnik auf der internationalen Fachmesse präsentierten. „Die Messe war sehr gut besucht mit rund 3.400 Fachbesuchern aus 31 Nationen, so dass wir zahlreiche Fachgespräche auch mit potentiellen Geschäftspartnern aus dem Ausland führen konnten“, resümiert Stefan Jussenhoven von der STRACK Anwendungstechnik den erfolgreichen Auftritt auf der Stanztec.



Das Team von STRACK NORMA, bestehend aus Stefan Jussenhoven und Marc Oliver Pakirnis, begrüßte Besucher der Stanztec.

# AUSLANDSMÄRKTE: STRACK ERWEITERT PRÄSENZ

## MEXIKO: POWERMAX® NACHFRAGE BEDIENEN

**Direkte und kompetente Beratung vor Ort:** Unter der Leitung von Marco Antonio Saucedo Dominguez hat STRACK NORMA eine neue Vertretung in Mexiko eröffnet und baut damit die Präsenz in Mittelamerika aus.

Neben der persönlichen Kundenbetreuung vor Ort unterstützt Marco Antonio Saucedo Dominguez uns dabei, die steigende Nachfrage vor allem nach der patentierten Normschieber-Reihe PowerMax® zu bedienen. Die PowerMax® Schieber haben wir für den weltweiten Einsatz im Großwerkzeugbau, speziell für die Automobilindustrie, entwickelt. Damit fällt sie in das Fachgebiet des neuen Vertretungsleiters, der über langjährige Erfahrung im Bereich des Großwerkzeugbaus verfügt. Das Premiumprodukt erfüllt höchste Anforderungen im Hinblick auf Kompaktheit, Standzeit und Leistungsfähigkeit und wird beispielsweise vom Volkswagen-Konzern genutzt.



Der Leiter der neuen STRACK Vertretung in Mexiko, Marco Antonio Saucedo Dominguez, bietet ab sofort Kunden-Betreuung vor Ort.

## CHINA: SCHLÜSSELMARKT ASIEN AUSBAUEN

**Unter der Leitung von Nicole Shum eröffnet STRACK NORMA eine Vertretung in Dongguang, China, und geht damit einen weiteren Schritt in seinem langfristig geplanten Ausbau des Schlüsselmarktes Asien.**

Nicole Shum, der seit 2015 unsere erste Vertretung in Asien, die STRACK HK (Hongkong) betreut, steht unseren Kunden nun auch in Dongguang vor Ort als erfahrener und qualifizierter Ansprechpartner zur Seite. In unserem neuen Büro vertreiben wir Normalien für den Werkzeug- und Formenbau und staten es dafür mit einem Lager und einem Messbereich aus. Mit der neuen Niederlassung erweitert STRACK NORMA sein Serviceangebot, so dass die Kunden schnelle und kompetente Unterstützung bei Fragen und Herausforderungen vor Ort erwarten dürfen.



Mit Nicole Shum steht unseren Kunden in Dongguang ein erfahrener und qualifizierter Ansprechpartner vor Ort zur Seite.

# KEY ACCOUNTER: AUF ZACK FÜR STRACK

## MITARBEITER IN NEUEN POSITIONEN



### GIUSEPPE NUOVO

Seit Anfang des Jahres verstärkt Giuseppe Nuovo das Team der Key Accounter. Früher als Betriebsleiter tätig, ist er nun im Vertrieb in Deutschland, im Raum Sachsen, unterwegs, sowie Ansprechpartner für Mexiko, Brasilien, Italien, Österreich und die Türkei. Er kennt unsere Produkte seit Jahren und kann im Bereich der Normschieberreihe PowerMax®, der Tankplatten und Sintermetall-Leisten kompetent Rede und Antwort stehen.



### KLAUS FILTHAUT

Im Gebiet Berlin und Brandenburg sowie Umgebung ist seit Anfang des Jahres Key Account Manager Klaus Filthaut aktiv. Vor allem im Bereich Klinkenzüge und Heißkanalsystem, aber auch in allen Fragen rund um die STRACK Form- und Stanznormalien steht er unseren Kunden in den beiden Bundesländern ab sofort zur Verfügung.



### ROBERTO SIKORA

Roberto Sikora hat innerhalb des Unternehmens in den Bereich des Key Account Managements gewechselt. Seit September ist der gelernte Werkzeugmacher für Stanz- und Umformtechnik sowie Maschinenbau- und Wirtschaftstechniker für diesen Bereich verantwortlich. Neben dem Raum Norddeutschland betreut er ab sofort unsere Kunden in Portugal, Spanien, Frankreich sowie Polen, Schweden, Südafrika und Amerika.

## STRACK GRATULIERT!

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

## HERZLICHEN DANK & GLÜCKWUNSCH!

## 10 JAHRE

### JÜRGEN KRUGMANN

Eintritt: 01.01.2008

### DIETMAR KAMMERER

Eintritt: 01.07.2008

### STEFAN JUSSENHOVEN

Eintritt: 15.08.2008

### DENNIS HELLWIG

Eintritt: 01.09.2008

# WIR LADEN EIN: FÖRMLICH UND FESTLICH

## TAGUNG: EUROPÄISCHE VERTRETUNGEN INFORMIERT

Anfang April stand die Burg Schnellenberg in Attendorn ganz im Zeichen der Normalien: Zwei Tage luden wir unsere europäischen Vertretungen dorthin zur Tagung ein. Die STRACK-Mitarbeiter stellten ihren Partnern unter anderem aktuelle Innovationen vor und präsentierten eigene Neuheiten und Konzepte. Am Abend wurde gemeinsam die Burg erkundet und bei einem gemütlichen Beisammensein Erfahrungen ausgetauscht.



## PARKDECK-PARTY: BESTE BURGER LÜDENSCHIEDS



Auch in diesem Jahr feierten wir zusammen mit unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern Anfang September unser Firmenfest auf dem STRACK-Parkdeck. Bei herrlichem Wetter und guter Unterhaltung durch die Cover-Band Lina Marrocco verbrachten wir zusammen mit den Familien einen schönen Nachmittag mit köstlichen selbstgemachten Burgern und kalten Getränken.



# AB INS ZIEL: SPRITZIG GELAUFEN

Ende Juni 2018 war es soweit: Ganz Lüdenscheid stand erneut im Zeichen von „Laufen und Walken für das Betriebsklima“. Auch in diesem Jahr waren wir mit 50 Läufern und Walkern beim 16. AOK-Firmenlauf am Start. Zusammen mit knapp 6.000 Teilnehmern verbrachten wir bei gutem Wetter und sommerlichen Temperaturen gemeinsam einen sportlichen Abend.



# RUND GEFEIERT: KICKERTURNIER & START WM



# IMPRESSUM

**HERAUSGEBER &  
REDAKTION**

**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)



# 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