

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

## Auf der Suche nach 18000 qm Flachland

Dokument der Entwicklung: Neubau von STRACK NORMA in Lüdenscheid



### Bewegte Zeiten

*Die Zeiten sind unruhig. Alle müssen sich einer ungewissen Zukunft stellen. Auch wir, die STRACK-Gruppe. Unruhe bedeutet für uns aber auch, dass vieles in Bewegung ist. Mit dem Neubau in Lüdenscheid, wo bereits seit 1998 unser Hauptsitz ist, haben wir den Fokus auf eine positive Zukunft gerichtet.*

*Mit diesem gewaltigen Projekt werden wir nachhaltig dafür Sorge tragen, dem Ruf bei unseren weltweiten Kunden in punkto Qualität und Innovation gerecht zu werden. Positiv bewerte ich zudem die Tatsache, dass wir damit in Lüdenscheid weitere Arbeitsplätze bereit stellen werden.*

*Auch hausintern werden natürlich die Weichen für eine beruhigende Zukunft gestellt. Dag Friedrich wird am 1. August Peter Fischbach als Geschäftsführer für den kaufmännischen Bereich ablösen. Peter Fischbach wird nach 50-jähriger Zugehörigkeit zur STRACK-Gruppe in den verdienten Ruhestand gehen.*

*Präsent sein werden wir im Herbst wiederum auf der Fakuma in Friedrichshafen und der EuroMold in Frankfurt. Näheres erfahren Sie auf den nächsten Seiten. Viel Spaß beim Lesen in bewegten Zeiten wünscht*

*Ihr Siegfried Kahlstadt  
Geschäftsführer*

„Es war ein Glückstreffer, eine große ebene Fläche in der Bergstadt Lüdenscheid zu finden“, erinnert sich Geschäftsführer Peter Fischbach und dessen designierter Nachfolger Dag Friedrich an den Beginn

Stanzgestelle und Formenaufbauten als das bisher möglich war. Somit wird sich STRACK NORMA neue Marktsegmente erschließen und die Produktpalette für ihre Kunden sinnvoll ergänzen. Insbesondere wird der



In exponierter Lage: STRACK-Neubau in Lüdenscheid

des Projektes „Neubau“ vor 18 Monaten. Das nagelneue Gebäude auf dem 18.600 qm großen Gelände in dem Lüdenscheider Industriegebiet „Am Baukloh“ steht unmittelbar vor der Fertigstellung. Das auf 3.000 Quadratmetern errichtete Produktions- und Verwaltungsgebäude stellt den ersten Bauabschnitt des Großprojektes dar. Zwei Drittel der Fläche wird die Firma STRACK & Ackermann - ein Unternehmen der STRACK-Gruppe - künftig nutzen.

Seit längerer Zeit standen an den bisherigen Standorten in der Königsberger Straße und in Brügge keine weiteren Flächen zur Expansion bereit. „Mit der Investition werden wir für die weitere Entwicklung der Unternehmens-Gruppe sorgen“, versichert Dag Friedrich. Produziert werden am neuen Standort größere

Leistungsumfang im Bereich Vorbearbeitung bzw. Einarbeitung nach Zeichnung deutlich ausgeweitet. Das erste Gebäude wurde teils in zweigeschossiger Bauweise geplant. Im Obergeschoss wird die Verwaltung und die Geschäftsführung ihren Platz finden, während die untere Ebene zur Produktion genutzt wird. Parkmöglichkeiten für Besucher und Mitarbeiter wurden vor dem Gebäude geschaffen. Übrigens: Die Realisierung des Vorhabens wurde in nur einem halben Jahr Bauzeit von ausschließlich ortsansässigen Firmen erreicht.

„Wir sind stolz darauf, in einer wirtschaftlich schwierigen Phase, so ein Projekt zu realisieren“, betont Fischbach und bestätigt damit die positive Entwicklung des Unternehmens. Gleichzeitig wurden an dem Standort weitere Arbeitsplätze geschaffen.

# Fischbach: „Strack ist Lebensbestandteil“

## Geschäftsführer 50 Jahre im Unternehmen – Dag Friedrich wird Nachfolger

Seit dem 1. April 1953 gehörte er der STRACK-Gruppe an. Gestartet als Auszubildender der Firma Friedrich Strack legte er den Grundstein für eine ungewöhnliche berufliche Karriere innerhalb einer Unternehmensgruppe. Peter Fischbach übernahm im Jahre 1989 die Geschäftsführung im Hause STRACK NORMA. Eine Tätigkeit, die er noch bis zum 1. August dieses Jahres ausfüllt. Dann wird Dag Friedrich die Geschäftsführung für den kaufmännischen Bereich von ihm übernehmen.

Ein 50-jähriges Betriebsjubiläum wird heutzutage nur noch selten gefeiert. Noch seltener ist es, wenn diesen Anlass ein Geschäftsführer feiert. Peter Fischbach hat 50 Jahre die Entwicklung der STRACK NORMA begleitet und entscheidend mitgeprägt. „Mich hat noch der Firmengründer Friedrich Strack eingestellt“, erinnert sich Peter Fischbach gut an seinen ersten Arbeitstag. Im Laufe der Jahre hat der heute 65-jährige verschiedene Abteilungen des Unternehmens kennen gelernt. Ob im Werkzeug-, Maschinen- oder Normalienbereich – Fischbach kennt sich mit den Produkten und deren Herstellung bestens aus. 1971 wurde er Prokurist der Friedrich Strack, ehe er dann 1989 in die Geschäftsführung wechselte. „Wir haben eine Entwicklung durch-

gemacht, auf die ich heute mit Stolz zurück blicken kann“, zieht Fischbach eher bescheiden ein Fazit des halben Jahrhunderts. Meilensteine seiner Tätigkeit waren beispielsweise der Umzug und die Sitzverlagerung der STRACK NORMA GmbH von Wuppertal nach Lüdenscheid. Und auch der Neubau (s. Bericht Seite 1) und Umzug in das Areal „Am Baukloh“ wurde von ihm vorangetrieben. Entscheidend für ihn persönlich war aber die Innovationskraft

gearbeitet. Am 1. August wird nun der Wachwechsel erfolgen – der 43-jährige Diplom-Betriebswirt tritt dessen Nachfolge an. „Ich möchte die positive Entwicklung der Unternehmens-Gruppe weiter voran treiben“, sind die Ziele für Friedrich abgesteckt.

Peter Fischbach hingegen wird sich künftig mehr seiner Familie widmen, die in den zurück liegenden Jahrzehnten „meist zu kurz gekommen“ ist, wie er feststellen musste.

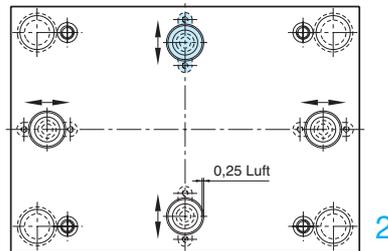
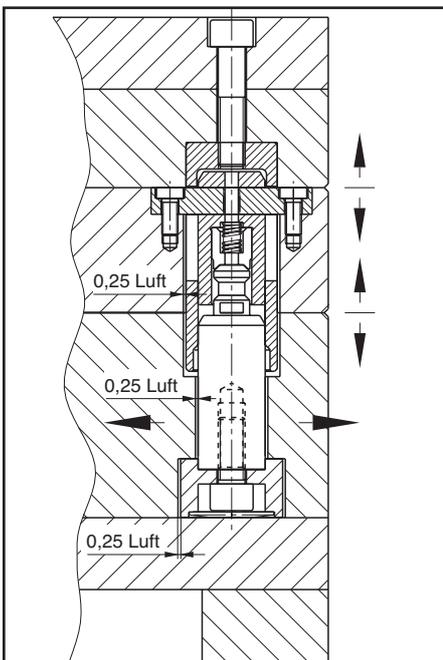


Wachwechsel: Dag Friedrich (rechts) löst Peter Fischbach ab.

des Unternehmens – gestern wie heute – dank der es gelang, sich immer mehr Marktanteile zu sichern. In den letzten fünf Jahren hat Peter Fischbach sehr eng mit seinem Assistenten Dag Friedrich zusammen-

„Strack Norma war ein Lebensbestandteil.“ Zeit und Ruhe zum Lesen wird er nun finden, obwohl er dem Unternehmen noch als Berater zur Verfügung stehen wird. Die Katze lässt eben das Mäusen nicht...

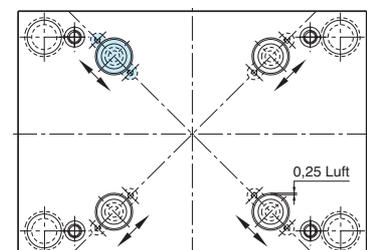
## Wenn es heiß hergeht: Einbau von Rundklinkenzügen Z3



Unterschiedliche Wärmeausdehnung führt zu Stichmaßversatz, besonders bei Heißkanalwerkzeugen. STRACK NORMA empfiehlt eine konstruktive Möglichkeit, die unterschiedliche Ausdehnung einzelner Platten für den Klinkenzug zu kompensieren. Zug- und Verriegelungskräfte sowie -geschwindigkeiten sind davon nicht betroffen. Der Klinkenzug darf nicht über 200° C erwärmt werden. Der Zugbolzen wird radial schwim-

mend gelagert, d. h. er vollzieht die Maßänderung nicht. Radialbelastungen sind zu vermeiden. Es bietet sich der in Abb. 1 gezeigte Lösungsvorschlag an.

Die Platte darf nicht auf den Außendurchmesser des Gehäuses führen, sondern muss ca. 0,5 mm im Durchmesser größer gebohrt sein. Die Mitnehmer müssen in Ausdehnungsrichtung (Abb. 2 oder Abb. 3) montiert werden.



# Prägestempel: Kleiner Bruder mit sechs Millimetern Durchmesser

Tagesgenaue Angaben auf Artikeln nun möglich

Die Nachverfolgbarkeit von produzierten Teilen gewinnt in vielen Industriezweigen zunehmend an Bedeutung. Was in der Kunststoffbranche schon gang und gebe ist, erhält nun auch im Stanz- und Umformbereich mehr Gewicht. STRACK NORMA hat diesen Trend erkannt und im Bereich der Prägestempel, die hier eine notwendige Nachverfolgbarkeit gewährleisten, ihr Produktsegment erweitert.

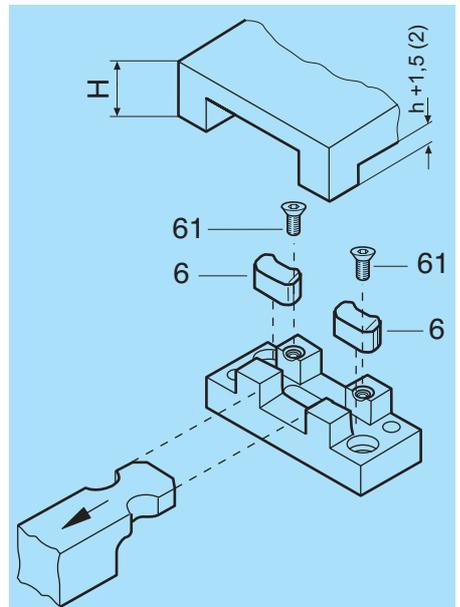
Zu dem bereits eingeführten Prägestempel

mit einem Durchmesser von 10 mm – mit Jahres- und Monatsanzeige – ist nun der „kleine Bruder“ mit einem Durchmesser von 6 mm erhältlich. Durch austauschbare Prägeringe lassen sich bei beiden Größen die Wochen exakt darstellen. Die Produktion eines Artikels beschränkt sich nunmehr nicht nur auf den Monat eines Jahres, sondern kann genau einer Woche zugewiesen werden.

Noch genauer kann die Produktion durch die Kombination von zwei Prägestempeln bestimmt werden. Tagesgenaue Angaben sind dann möglich.

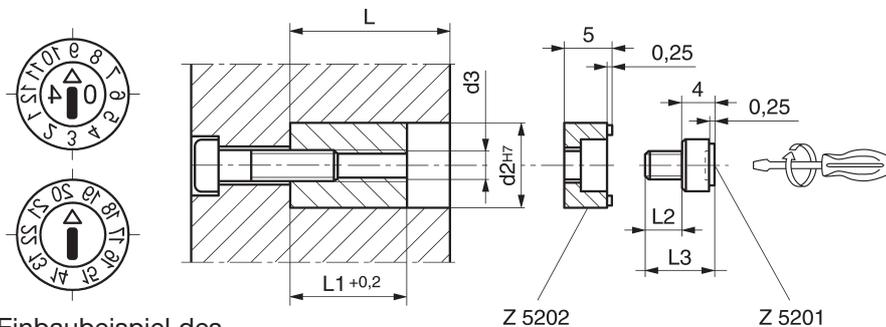


Industriezweigen zunehmend an Bedeutung. Was in der Kunststoffbranche schon gang und gebe ist, erhält nun



## Produktverbesserung bei Klinkenzügen Z4

Für alle Klinkenzüge Z4 hat STRACK NORMA Produktverbesserungen durchgeführt. Die Höhenveränderung (h) des Anschlags an der Steuerplatte dient der zusätzlichen Sicherheit gegen ein Unterfahren des Klinkengehäuses bei langen Hubbewegungen sowie schneller Hubfolge. Die Sicherung der Rasten (6 / 61) erleichtert die Montage des Klinkenzuges an das Werkzeug.

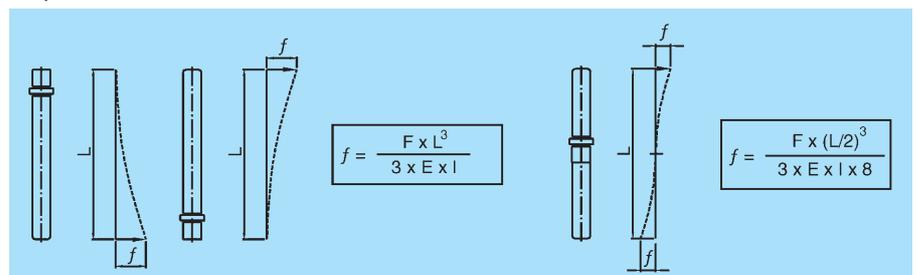
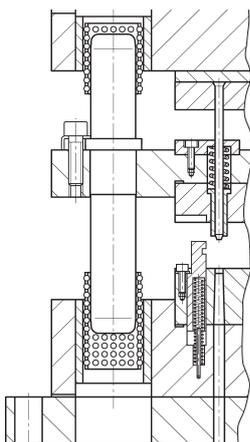


Einbaubeispiel des Prägestempel Z 5200

## Der Konstruktionstipp: Die Mittenbundsäule

Reduzierung der Durchbiegung bei Führungssäulen von Stanzwerkzeugen auf 1/8

Führungssäulen dienen zusammen mit Gleitführungsbuchsen bzw. Kugelführungsbuchsen mit Kugelkäfig zur Zentrierung und Führung von Werkzeugober- zu Werkzeugunterteil. Treten im Werkzeug erhöhte Querkräfte auf, so hat die zylindrische Säule als auch die Bundsäule (zwei Grundtypen von Führungssäulen) einen entscheidenden Nachteil. Die über die Führungsbuchse eingeleitete Querkraft bewirkt über den Hebelarm der Führungssäulenlänge eine Durchbiegung der Säule. Abhilfe schafft die Mittenbundsäule als weiterer Grundtyp von Führungssäulen. Sie reduziert die Durchbiegung durch einen mittig sitzenden Bund bzw. Flansch mit Befestigungsbohrungen auf 1/8 gegenüber bislang bekannten Führungssäulen. Das erhöht zusätzlich die Präzision der Führungseinheit und ermöglicht somit die Produktion von präzisen Teilen.



Die Formel verdeutlicht, dass die Reduzierung der Durchbiegung auf 1/8 gegenüber bekannten Führungssäulen möglich ist.



# Trennen macht Sinn

## Neu im Programm: Der Pneumatische Teileförderer

Trennen macht Sinn. Aber wie bekomme ich nach dem Stanzvorgang die Stanzabfälle aus dem Werkzeug befördert? Der von STRACK NORMA neu ins Programm aufgenommene Pneumatische Teileförderer bringt die Lösung, somit die Stanzteile bzw. den Metallabfall dorthin, wo sie es möchten.



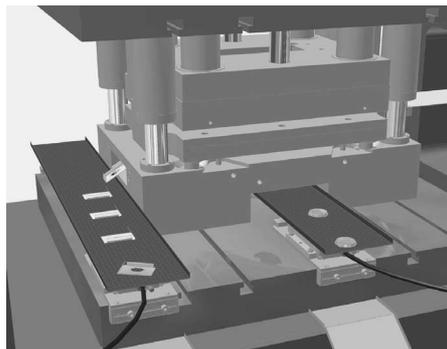
Klassische Lösungsverfahren für das Problem waren bislang das Ausblasen der Stanzteile aus dem Werkzeug mit Druckluft. Aber auch andere Lösungen wie Förder- oder Magnetbänder sind nicht von Dauer, zumal dann, wenn die notwendige Bauhöhe fehlt.

Der pneumatische Teileförderer wurde auf der Basis der bekannten Problematik entwickelt. Es handelt sich bei dieser Neuheit um einen Linearförderer, der alle Stanzteile auch aus extrem beengtem Abfallschächten herausbefördert. Linearförderer arbeiten nach dem Prinzip der Geschwindigkeits- und Oberflächenreibungrelation. Dabei werden unterschiedliche Vor- und

Rückbeschleunigungswerte dazu genutzt, Stanzabfälle auf einer Blechrinne zu transportieren. Durch Einstellen der Hubfrequenz lässt sich die Transportgeschwindigkeit optimal an die Gegebenheiten vor Ort anpassen.

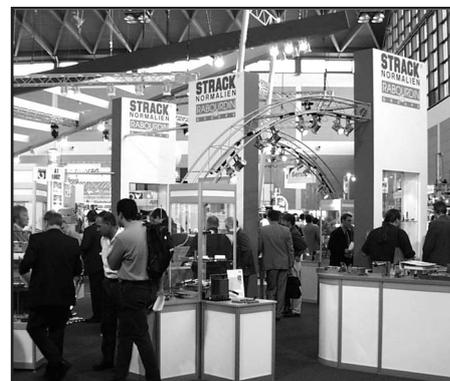
Die Geräte arbeiten mit geölter Druckluft von 3,9 bis 4,7 bar, die mittels Wartungseinheit und Öler bereitgestellt wird. Der Regelbereich der Hubfrequenz liegt, abhängig vom Gerätetyp, zwischen 10 bis 180 Hüben/min.. Der Geräuschpegel überschreitet 70 dB(A) nicht.

Obacht: Eine lange Lebensdauer wird durch die Führung und Abstützung der Transportrinne sicher gestellt. Eine modular aufgebaute Rinneabstützung aus Aluminiumprofilen steht optional zur Verfügung. Gepaart mit dem Pneumatischen Teileförderer erhält man somit einen



universell einsetzbaren Linearförderer.

Weitere Informationen gibt es direkt bei STRACK NORMA oder im Internet unter [www.strack.de](http://www.strack.de).



Der Messestand von STRACK NORMA wird zum Anlaufpunkt.

## STRACK auf Messen Fakuma und EuroMold

STRACK NORMA wird sich im Herbst wieder auf den Messen für den Werkzeug- und Formenbau seinen Kunden an Ort und Stelle präsentieren.

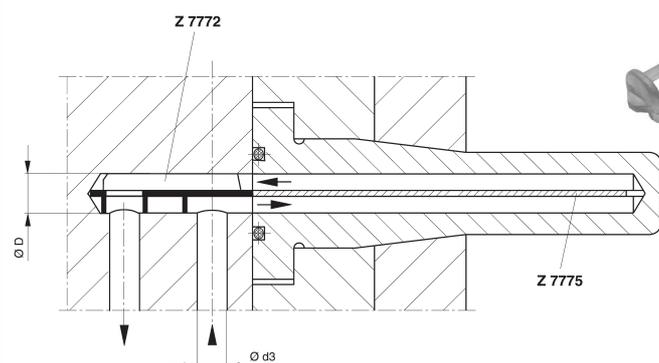
Als erste Station wird STRACK auf der Messe Fakuma in Friedrichshafen halt machen. Dort findet die 18. Internationale Fachmesse für Kunststoffverarbeitung statt. In der Zeit vom 14. bis 18. Oktober können sich die Besucher in der Halle A1 am Stand 1103 über die Produktneuheiten aus dem Hause STRACK NORMA informieren. Unter anderem wird hier als eine von vielen Neuheiten aus dem Lieferprogramm von STRACK NORMA der pneumatische Teileförderer dem Fachpublikum präsentiert.

Traditionell bildet die EuroMold für STRACK den Abschluss des Messejahres. Die Weltmesse für Werkzeug- und Formenbau, Design und Produktentwicklung findet in diesem Jahr vom 3. bis 6. Dezember in Frankfurt statt. Den Stand von STRACK NORMA finden sie diesmal in der Halle 9.0 am Stand A122.

## Produktergänzung Z 7772

In Kombination mit dem Umlenkstäben Z 7775 von STRACK NORMA wird der Umlenkeinsatz Z 7772 dann eingesetzt, wenn Zu- und Ablauf des Temperiermediums aus einer Richtung erfolgen müssen (s. Abbildung).

Einbaubeispiel für Z 7772:



Ø D
10
12
16
18

## IMPRESSUM

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

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