

NORMALIEN report

Ausgabe 23 • Mai 2008

Der Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau von **STRACK**
NORMALIEN



■ Vor allem vor Ort: Klaus Filthaut löst Fertigungsprobleme mit dem Werkzeugmacher.



■ Richtig temperiert: Geschäftsführer Lothar Brons (links) erläutert, welches Ergebnis er beim Einsatz der Heißkanaltechnik wünscht.

Partner STRACK NORMA: „Spezialist für das Spezielle“ Schnelligkeit und Qualität sind Trümpfe für meco und formex

„Der technische Einkäufer ist glücklich uns zu haben.“ Selbstbewusst und ein wenig stolz umschreiben Lothar Brons und Heinz-Josef Peters, geschäftsführende Gesellschafter der Firmen formex Plastik GmbH und meco Kunststoffverarbeitungs- GmbH & Co. KG, mit nur einem Satz die Kompetenz ihrer kunststoffverarbeitenden Unternehmen. Eine zutreffende Umschreibung, vertrauen so renommierte Markenhersteller wie Vileda, Gardena oder HAKO den Spezialisten aus Kevelaer. Die Produkte, die in dem Wallfahrtsort Kevelaer gefertigt werden, hat praktisch jeder schon einmal in seinen Händen gehalten.

Die Kombination aus lösungsorientiertem Handeln und Schnelligkeit sorgen bereits seit Jahren für volle Auftragsbücher in den zwei Unternehmen. Während sich die meco vornehmlich auf Kleinwerkzeuge, technische Artikel und der Fertigung von PU-geschäumten Produkten spezialisiert hat, entstehen bei formex Einzelprodukte bis zu einem Stückgewicht von fünf Kilogramm und hoch technisierte Produkte. Als „Spezialist für das Spezielle“ kann hier der Entstehungsprozess eines Formteils komplett dargestellt werden. „Bei Neuentwicklungen sitzen wir bereits mit dem Kunden an einem Tisch“, macht Heinz-Josef Peters deutlich. Die gemeinsam mit dem Kunden konzipierten Formen werden

anschließend im eigenen Werkzeugbau gefertigt und die Kunststoffteile dann in der Produktion in Serie gespritzt.

Betrifft man das Herzstück der Unternehmen, die Produktionshalle, ist der Betrachter von deren gewaltigen Ausmaßen beeindruckt. Auf rund 2.500 Quadratmetern werden 40 Spritzgießmaschinen mit Schließkräften von 15 bis 1.000 to im Dreischichtbetrieb gefahren. In einer weiteren Halle sind der Lager- und Versandbereich untergebracht. Hier werden die Produkte, je nach Anforderung des Kunden, montiert, konfektioniert und auf die Reise geschickt.

„Früher haben wir unsere Normalien und Heißkanalsysteme querbeet gekauft“, erinnert sich Lothar Brons. Schnell wurde aber erkannt, dass diese Einkaufspolitik nicht mit den zeitlichen Vorgaben der Kunden in Einklang zu bringen war. „Nun haben wir seit Jahren in STRACK NORMA einen verlässlichen Partner gefunden, der uns alles liefert – vom Auswerferstift bis hin zu hoch komplizierten Heißkanalsystemen“, versichern die Geschäftsführer, denen man im Gespräch anmerkt, dass ihr Herz nur für die Technik schlägt.

...weiter auf Seite 2

Editorial



Ein ständiger Tanz auf dem Drahtseil ist die Kostensituation für deutsche Werkzeugbauer und die Kalkulation ihrer Produkte – natürlich auch für uns als Lieferanten. Die Preise auf dem Stahlmarkt werden zum 1. Juli noch einmal kräftig steigen, über die Energiepreise und die Krise auf den weltweiten Finanzmärkten muss ich an dieser Stelle nicht viele Worte verlieren. Alles andere als stabile Rahmenbedingungen in konjunkturstarke Zeiten.

Trotz des immensen Kostendrucks gehen wir in Sachen Service und Qualität keine Kompromisse ein.

Wir verstehen uns als Premiumdienstleister, bei dem der Kunde im Fokus unseres Handelns steht. Dass die Kombination aus Service, gepaart mit Qualität und kurzen Lieferzeiten in Deutschland und Europa gefragt ist, erfahren Sie z. B. in unserer nebenstehenden Geschichte. Es darf global gedacht werden – gehandelt wird vor Ort.

Viel Spaß beim Lesen wünscht

D. Friedrich

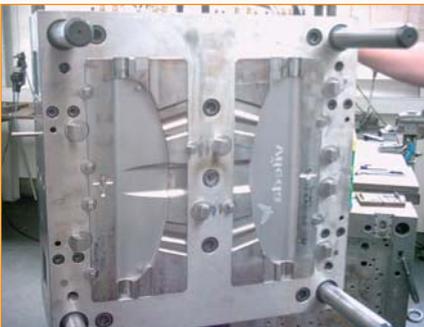
Dag Friedrich
Geschäftsführer

... Fortsetzung Seite 1



■ Gewusst wo: Wartungseinsatz in der 1.000 Tonnen-Maschine.

Lothar Brons nimmt eine üppig dimensionierte Verteilerabdeckung zur Hand und will das Gesprochene am Ergebnis deutlich machen. Er zeigt, dass es bei diesem Produkt Probleme mit dem Materialfluss gegeben habe. Binnen weniger Stunden wurde das Problem mit dem Anwendungstechniker Klaus Filthaut vor Ort geklärt. „Die Anspritzpunkte wurden vergrößert, eine Fließhilfe eingebaut und wenige Stunden später lief die Produktion auf Hochtouren“, schätzt Brons die Schnelligkeit von STRACK NORMA. Nur wenn man einen zuverlässigen Partner habe, könne man auch für seine Kunden zuverlässig arbeiten, lobt er den Service von STRACK NORMA.



■ Sauber: Das fertige Werkzeug für ein Reinigungsgerät der Marke Vileda - gebaut mit Normalien von STRACK NORMA.

Auch die Bestellung von Normalien kann besser nicht sein. „Ein Anruf im Verkauf bei Bernd Grede und die Teile werden schon am nächsten Tag hier in Kevelaer verbaut“, schildert Peters seine Erfahrungen. Vor Jahren, so verrät er, habe man einmal Auswerferstifte im Ausland bestellt. „Da stimmten die Maße der Köpfe nicht und die Teile rosteten bereits bei der Anlieferung“, setzen Peters und Brons auf bewährte Markenqualität aus Deutschland. „Und bei STRACK NORMA stimmt die Qualität und das Preis-/Leistungsverhältnis“, beteuern beide.

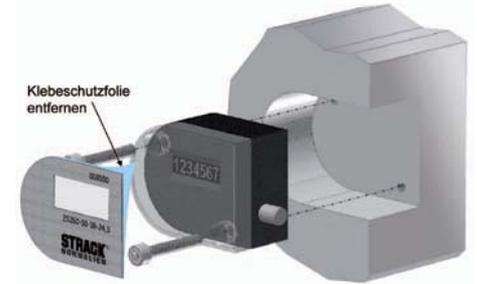
Mechanisches Zählwerk: Wissen was zählt

Optimale Produktionskontrolle der Stückzahlen ohne Fehler

Mit dem neuen mechanischen Zählwerk kommt STRACK NORMA dem Wunsch vieler Kunden nach, eine Kontrollmöglichkeit und damit Transparenz innerhalb des Produktionsprozesses zu schaffen. Die in sich geschlossene Einheit kann an oder auch in eine Aufnahme gesetzt und verschraubt werden. Durch Eindrücken des vorstehenden Bolzens wird der Summenzähler um eine Ziffer weitergestellt. Ein Zurückstellen des siebenstelligen Zählerstandes ist nicht möglich und schließt unliebsame Zählfehler aus.

Das Zählwerk wird schnell und bequem mit Hilfe von zwei Schrauben befestigt. Vor dem

Produktionsstart wird die im Lieferumfang enthaltene Platine einfach aufgebracht, um die Verschraubungspunkte abzudecken. Jede Platine wird von STRACK NORMA mit einer spezifischen Seriennummer versehen. Bei einer unerwünschten Ablösung der Platine wird diese beschädigt. Eine visuelle Kontrolle reicht aus, um nachzuvollziehen, ob das Zählwerk schon einmal ab- oder ausgebaut wurde. Diese Lösung bietet sich für Werkzeugproduzenten an, die ihrem Kunden auf das gefertigte Produkt eine stückzahlabhängige Garantie geben müssen. Das mechanische Zählwerk wird überall dort eingesetzt, wo Summen ermittelt werden müssen.



Ein Universalkoffer voller Prüfmittel

Prüf- und Einstellstation für mechanische und induktive Endschalter

Mit der handlichen Prüf- und Einstellstation Z7686-P hat der Werkzeugbauer an der Werkbank ein Hilfsmittel zur Hand, was ihn einfach und schnell in die Lage versetzt, die Prüfung verschiedener Sensortypen durchzuführen. Der Alleskönner checkt mechanische, induktive, kapazitive und fotoelektrische Sensoren sowie Ultraschallsensoren auf deren einwandfreie Funktion.

Die Betriebsspannung wird mit einer 9V-Batterie (Typ IEC 6LR61) sichergestellt. Eine Leuchtdiode gibt optisch Auskunft über den Ladezustand des Gerätes. Eine Abschaltautomatik, die nach 30 Sekunden nach dem Nichtgebrauch des Gerätes den Z7686-P abschaltet, gewährleistet den energiesparenden und somit nachhaltigen Gebrauch.

Ausgestattet mit einer automatischen PNP/NPN-Erkennung, die mittels eines Summers und einer Leuchtdiode angezeigt wird, sowie die Anschlussmöglichkeit für PNP- und NPN-Geräte sorgen für jede Menge technischen Komfort für verschiedene Sensortypen mit einer Betriebsspannung von 10 bis 30 V/DC. Die Prüf- und Einstellstation verfügt zusätzlich über eine eingebaute Stahlplatte zur Prüfung von induktiven Sensoren.



Die Grundausstattung enthält den Koffer inklusive der Prüf- und Einstellstation und einer Batterie. Die notwendigen Anschlusskabel und Adapter können - auf den eigenen Bedarf abgestimmt - mitbestellt werden. Das optional erhältliche Zubehör kann in den dafür vorgesehenen Aussparungen im Koffer untergebracht werden. Mit nur einem Handgriff hat man somit seine Prüfmittel parat und einsatzbereit.

Kontakt: tb@strack.de

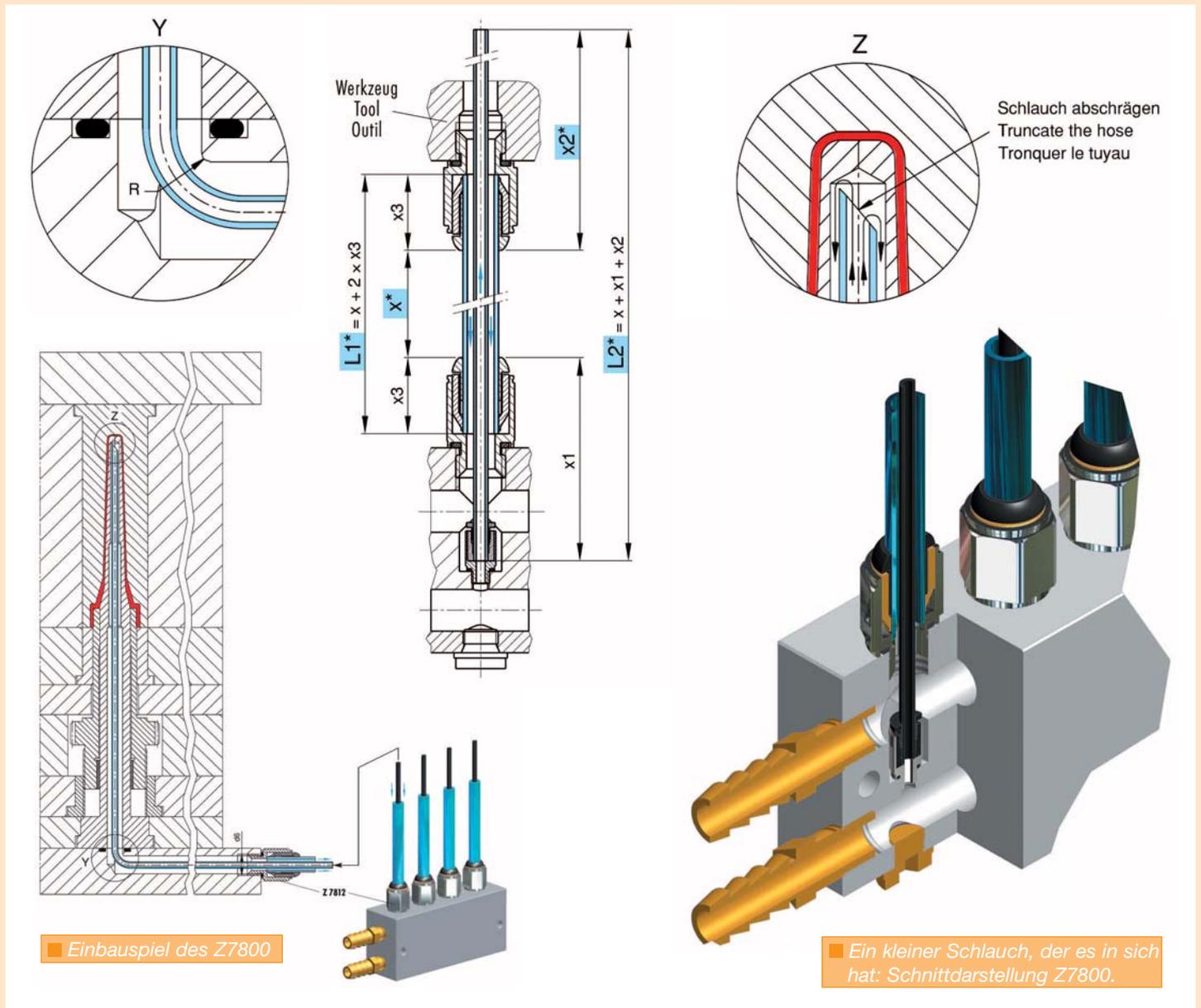
Konstruktionstipp: Universallösung in Sachen Formkühlung: Schlauch-im-Schlauch-System Z7800

Die Kühlung von Formen ist bei deren Konstruktion die Komponente, die maßgeblichen Einfluss auf die Qualität des zu fertigenden Kunststoffteils und die Zykluszeit im Spritzgießprozess besitzt. Je besser die Kühlung, desto kürzer ist die Zykluszeit. Auch der Teileverzug und damit die Qualität des gespritzten oder gegossenen Teiles kann damit nachhaltig begünstigt werden. Jeder Konstrukteur wendet daher in der Entwicklungsphase einen Großteil seiner Zeit für die Planung des sensiblen Bereichs der Form auf. Leider gibt es hier immer wieder herzustellende Bauteile, bei denen die Konstrukteure mit herkömmlichen Hilfsmitteln schnell die Grenzen des Machbaren erreichen. Hierzu gehören lange dünnwandige Bauteile wie zum Beispiel Spritztüllen oder

ähnlich konstruierte Formteile. STRACK NORMA hat speziell dafür ein Kühlsystem im Programm, das die Gradwanderung zwischen einer effizienten Kühlung, der einfachen Montage sowie einer preiswerten Lösung meistert. Das sogenannte Schlauch-im-Schlauch-System Z7800 bietet an dieser Stelle eine Universallösung für die konstruktionsbedingten Probleme. Ein Verteilerblock, der außen am Werkzeug oder alternativ an der Maschine angebracht wird, ist für die Temperiermittelverteilung zuständig. Vom Verteilerblock führt dann eine der Kavitätenzahl entsprechende Anzahl von Schläuchen zum Werkzeug hin. Eine Funktion, die mittlerweile Standard ist. Die technische und vorteilsbringende Raffinesse an diesem Produkt ist ein Schlauch mit geringerem

Durchmesser, der sich in jedem sichtbaren Schlauch verbirgt.

Der Außenschlauch wird ans Werkzeug angeschlossen, während der Innenschlauch ins Werkzeug eingeführt und bis zur Spitze des zu kühlenden Kernes geschoben wird. Durch den am Ende abgeschrägten Schlauch fließt nun die Temperierflüssigkeit direkt bis in die Kernspitze, um dort für die bedarfsgerechte Kühlung im Spritzgießprozess zu sorgen. Das Medium strömt anschließend außen am Schlauch wieder zurück zum Anschluss und weiter durch den Ringspalt zum Verteilerblock des Z7800. Dieses System schafft auf diese Art und Weise von der Spitze aus eine effiziente Kühlung des Kernes. Eine Lösung von STRACK NORMA, die einfach und preiswert ist.



Einbauspiel des Z7800

Ein kleiner Schlauch, der es in sich hat: Schnittdarstellung Z7800.

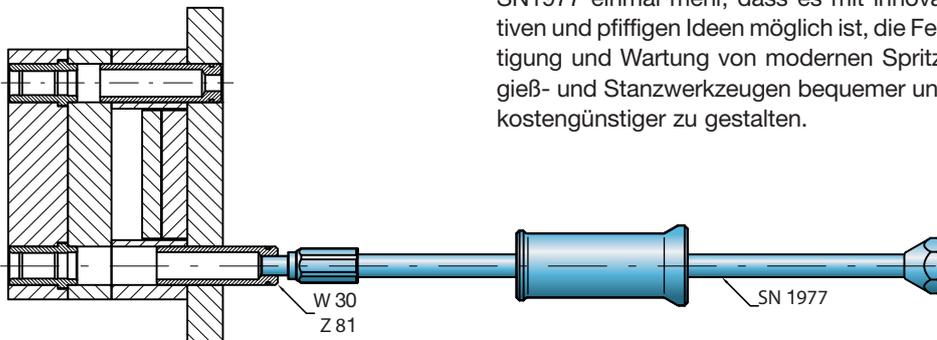
Kleines Helferlein mit großer Wirkung

Ausziehwerkzeug unterstützt bequem Fertigung und Wartung

Mit dem Ausziehwerkzeug SN1977 erweitert die Firma STRACK NORMA ihr Produktspektrum um ein weiteres Hilfsmittel. Die immer komplexer konstruierten Werkzeuge erfordern bei der Wartung, Umbau und Reparatur immer öfters auch Spezialwerkzeuge. STRACK NORMA hat diese Problematik erkannt und präsentiert mit dem SN1977 ein einfaches und nützliches Werkzeug zur Demontage von Zentrierhülsen, Passstiften mit Innengewinden, trennseitig wechselbaren Formeinsätzen und weiteren Normalien.

Serienmäßig liegen die Gewindeeinsätze mit den Gewindedurchmessern von M3 bis M16 dem Werkzeug bei. Bei den Einsätzen von M3 bis M10 sind die Gewindeeinheiten austauschbar. Das hat für den Anwender den Vorteil, dass man kostengünstig und schnell Ersatzteile bekommt. Das Werkzeug wird als Set im praktischen Sortimentkoffer geliefert. So kann der Kunde sein Set stets erweitern und für seine individuellen Bedürfnisse zusammenstellen.

STRACK NORMA beweist mit dem neuen SN1977 einmal mehr, dass es mit innovativen und pfiffigen Ideen möglich ist, die Fertigung und Wartung von modernen Spritzgieß- und Stanzwerkzeugen bequemer und kostengünstiger zu gestalten.



■ SN1977 mit Sortimentkoffer



Platz schaffen auf engstem Raum

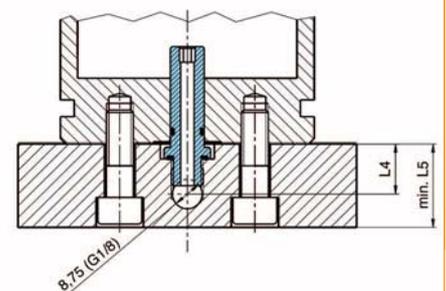
Neues Verbindungsstück SN2827 minimiert Leckagerisiko



Das neue Verbindungsstück SN2827 bietet bei künftigen Konstruktionen eine platzsparende Lösung an, um Gasdruckfedern miteinander zu verbinden. Die Gasdruckfedern werden gemeinsam mit dem Verbindungsstück durch Bohrungen im Boden mit der Montageplatte zusammengeschlossen. In der Vergangenheit sorgten gerade die herkömmlichen Verbindungsschläuche für ein hohes Risiko an Leckagen. Bei der neuen Verbindung entfallen die Verbindungsschläuche und das Leckagerisiko wird minimiert.

Bei einem solchen Verbundplatten-system sind die Gasdruckfedern in der Platte durch Bohrungen verbunden. Das schafft bei der Montage die Möglichkeit für sehr enge Abstände zwischen den Gasdruckfedern. Diese können direkt in der Kopf- oder Grundplatte des Werkzeuges integriert oder aber mit einer separaten Platte ins Werkzeug eingebracht werden. Für Konstruktionsunterstützung stehen die Anwendungstechniker von STRACK NORMA natürlich kostenlos zur Verfügung.

Kontakt: tb@strack.de



■ Platzsparende Lösung: SN2827

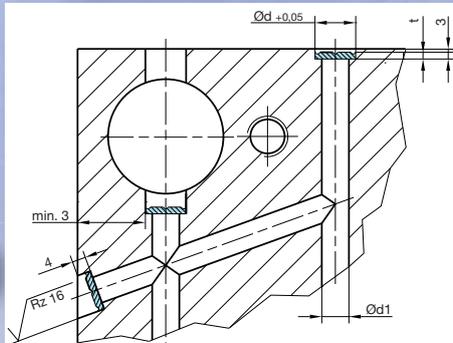
Löcher stopfen: Montagewerkzeug für Kupferplättchen

Einfaches Hilfsmittel zum Stopfen oder Umlenken von Temperierkanälen



STRACK NORMA hat als Ergänzung seines Temperierprogramms die Kupferplättchen (Z7748) in den Durchmessern 10 und 12 mm mit dem dazu passenden Montagewerkzeug (Z7749) neu aufgenommen. Mit diesem einfach zu bedienenden Hilfsmittel lassen sich Temperierkanäle verstopfen oder das Temperiermedium lässt sich in die gewünschte Fließrichtung lenken.

Der Vorteil gegenüber dem herkömmlichen Verstopfen mittels Gewindestopfen liegt auf der Hand: Für die Montage braucht kein Gewinde hergestellt, sondern es muss lediglich ein flaches Sackloch vorgesehen werden. In diesem Sackloch wird die Kupferscheibe mit einem Dorn



verstemmt. Dazu wurde der Dorn mit einer speziellen Geometrie versehen, durch die das Kupfer nach „außen“ getrieben wird und so die Temperierkanäle verschließt. Für eine bequeme Montage wurde in den Dorn zusätzlich eine Körnerspitze integriert. Damit lässt sich die Kupferscheibe zentrieren. Durch diese Ausrichtung wird im Bedarfsfall die Demontage erleichtert, weil die Mitte der Kupferplatte so bereits vorgegeben ist.

Die Kupferplättchen werden von STRACK NORMA in zwei Größen ausgeliefert: Der Durchmesser von 10 mm ist geeignet für Temperierbohrungen bis 6 mm und der Durchmesser von 12 mm für Temperierbohrungen bis zu einem Durchmesser von 8 mm.

„Tour de Kunde“ im Süden der Republik

Markus Kühn und Wolfgang Blum haben das Gebiet 72 übernommen



Das Team mit Markus Kühn, Holger Hörth und Wolfgang Blum (von links)

Viele Reisekilometer hat das Team der Ludwig Sulzer GmbH auf ihrer persönlichen „Tour de Kunde“ bereits gesammelt und sehr viele liegen noch vor ihnen. Das Trio, spezialisiert auf technische Beratung und den Vertrieb von technischen Produkten, hat mit Start diesen Jahres das Verkaufsgebiet mit der Nummer 72 von Edwin Heinrich übernommen, der Ende des letzten Jahres in den verdienten Ruhestand gegangen ist. Das Gebiet umfasst auf der Deutschlandkarte den Süden Württembergs und Badens.

„Wir sind seit einigen Monaten dabei, uns bei den Kunden die uns noch nicht persönlich kennen vorzustellen“, umschreibt der Geschäftsführer Markus Kühn die aktuellen Aufgaben in dem Gebiet. Dem 43-jährigen Diplomkaufmann macht diese Tätigkeit großen Spaß, denn Technik habe „auch immer etwas mit dem Menschen zu tun“. Unterstützt wird Kühn in seiner Arbeit für STRACK NORMA von dem Diplomingenieur Wolfgang Blum und dem 41-jährigen Techniker Holger Hörth. Natürlich kann man mit den neuen Vertretern direkt einen Besuchstermin vereinbaren. Erreichbar sind sie unter folgender Adresse:

Ludwig Sulzer GmbH
Technisches Büro
Pochgasse 1
79104 Freiburg
Tel.: 07 61 / 55 64-261
Fax: 07 61 / 55 64-262
eMail: info@ludwigsulzer.de

Steuermann für mehr Service

Dieter Umhang koordiniert den internen Vertrieb

„Näher dran sein am Kunden“, das ist das erklärte Ziel von Dieter Umhang. Seit kurzer Zeit ist der Diplom-Betriebswirt zuständig für die Koordination des internen Vertriebs für das In- und Ausland.

Der 49-jährige Ostwestfale bringt eine jahrelange Erfahrung in der Maschinenbaubranche in seine Aufgabe ein. Sein Steckenpferd ist das Marketing, dass er im Hause von STRACK NORMA mit betreut.

Dieter Umhang strebt an, den Servicegedanken des Hauses weiter voran zu treiben. „Der Kunde erwartet von uns eine schnelle Antwort, dann hat er auch eine schnelle Antwort zu kriegen“, macht der Vertriebsmann deutlich.

Für ihn gilt es, den Ruf von STRACK NORMA als verlässlichen Partner in den Branchen zu erhalten und auszubauen.



Koordiniert den internen Vertrieb: Dieter Umhang

Impressum

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

Konzeption, Text und Layout:

[vogomedia]
Marketing & Kommunikation
Ahornweg 60
58566 Kierspe
www.vogomedia.de

„Task Force“ in Sachen Problemlösung

Jürgen Krugmann neu im Team der Anwendungsberater



■ Neu im Team der Anwendungstechniker von STRACK NORMA:
Diplomingenieur Jürgen Krugmann

Konstruktionsbedingte Schwierigkeiten bei der Fertigung eines komplizierten Formwerkzeugs treten häufig erst im fortgeschrittenen Projektstadium auf. Um Probleme vor Ort beim Kunden lösen zu können, gibt es im Hause von STRACK NORMA gleich ein ganzes Team von Anwendungsberatern für die Spritz- und Druckgießwerkzeuge sowie Stanz- und Umformwerkzeuge, die „vor allem vor Ort“ aktiv sind – so etwas wie eine „Task Force“ in Sachen Problemlösung am Objekt.

Neu zu diesem Team gestoßen ist Jürgen Krugmann. Der 34-jährige Diplomingenieur (FH) ist als Anwendungstechniker für den Bereich Formentechnik und Heißka-

naltechnologie zuständig. Für seine neue Aufgabe bringt Jürgen Krugmann neben seinem technischen Know-how einschlägiges Branchenwissen ein. Der direkte Draht zum Kunden und die Präsenz vor Ort schaffen kurze Wege in Sachen Problemlösung. Ausgearbeitet wird anschließend ein kundenspezifischer Lösungsvorschlag am Bildschirm. Dabei gilt es, aus dem umfangreichen Artikelsortiment die richtigen Komponenten zu wählen. „Nicht selten entsteht innerhalb dieses Prozesses ein ganz neues Produkt“, erklärt Jürgen Krugmann. Zudem erklärt das die hohe Innovationsquote im Markt des Normalienherstellers.

Kontakt: tb@strack.de



Der Mann vor Ort: Stefan Kynast

Neue Vertretung für das Saarland und Baden-Württemberg

Im Verkaufsgebiet Saarland und Baden-Württemberg ist für STRACK NORMA ein neuer Außendienstmitarbeiter unterwegs. Das neue Gesicht im Vertriebsteam ist Stefan Kynast. Der 37-jährige bringt für seine neuen Aufgaben jede Menge Know-how ein, hat er das Geschäft doch als Werkzeugmacher von der Pike auf gelernt. Seinen Schwerpunkt bei den Fortbildungen hat der Saarländer auf die Konstruktion von Kunststoffspritzprodukten gelegt. „Wichtig ist mir im täglichen Umgang mit unseren Kunden der persönliche Kontakt“, legt Stefan Kynast großen Wert darauf, vor Ort „mit Rat und Tat“ den Anwendern zur Seite zu stehen. Die Kunden werden in diesen Verkaufsgebieten mit persönlichem Service und Fachkompetenz schnell und zuverlässig bedient.

Erreichbar ist Stefan Kynast unter folgender Adresse:

Zum Brodbüsch 59
66687 Wadern-Steinberg
Tel.: 0 68 71 / 92 04 47
Fax 0 68 71 / 92 04 53
Mobil 01 73 / 7 23 30 39
eMail: s.kynast@strack.de

STRACK NORMA gratuliert den Mitarbeitern, die seit vielen Jahren zur STRACK-Familie gehören.

10 Jahre

01.01. Elke Geitmann
09.02. Bernd Schöneborn
01.02. Ursula Voets

STRACK[®]
NORMALIEN

01.05. Guido Fastenrath
18.05. Norma Riedel
25 Jahre
01.05. Bernd Geyer

GLÜCKWÜNSCHEN