

## Stanzteile

### Erstellen von Blechteilen aus verschiedenen Werkstoffen:

- Diverse Stähle sowie NE-Metalle
- Von St14 über rostfreien Stahl bis zu microlegiertem Material
- Aluminiumlegierungen
- Kupferlegierungen
- Messing.

Die Fertigungslosgrößen von Stanzteilen liegen zwischen einem Stück bis hin zu großen Serien.

### Varianten

Die Varianten liegen einmal in dem Bereich der eingesetzten Materialien:

Es kommen solide (M-Tech®S), laminierte (M-Tech®L) und gebündelte/teillaminierte (M-Tech®P) Materialien zum Einsatz.

Zum andern sind die Dicken der Stanzteile verschieden: sie liegen zwischen 0,025 mm (0,01 mm) und mehreren Millimetern.

Die Teileabmessungen liegen zwischen ca. 5 Millimetern und können bis über 1000 mm hinausgehen.

### Abgrenzung

Die Abgrenzungen liegen in der Fertigungsweise. Es kommen hauptsächlich Trennverfahren wie Stanzen (konventionelle Werkzeuge und Nibbeln) und Scherschneiden zur Anwendung.

Durch spezielle Werkzeugtechniken können auch bei diesen Verfahren Materialdicken bis zu ca. 0,025 mm bearbeitet werden.

### Fertigungsart

Durch einen eigenen Werkzeugbau können spezifische Kundenteile rasch gefertigt werden. Außerdem können für geringste Stückzahlen auch teileunspezifische Werkzeuglösungen herangezogen werden.

Für reine Stanzteile ist der Verkauf "M-Tech®" zuständig.

Sollen Stanzteile mit Blechumformverfahren kombiniert werden, fällt dies in die Zuständigkeit des Verkaufs für "Umformteile".

Beratung und Kontakt erhalten Sie unter der Rubrik "Team" der Webseite.