ERNST KESSLER STANZEREI GMBH

Partner bei Stanzteilen und Werkzeugbau



STANZTEILE AUS STAHL - UND NICHTEISENMETALLEN
SCHNITT - BIEGE - FOLGEVERBUNDWERKZEUGE
3D KOORDINATENMESSTECHNIK
PUNKTSCHWEISSEN
GLASPERLENSTRAHLEN





Ursprung

Bereits seit 1927 werden von der Fa. Kessler Massenblechteile hergestellt. Der Ursprung des Unternehmens liegt in Mährisch Schönberg im ehemaligen Sudetenland.

1954 kam es in Bad Aibling / Oberbayern zu einer Neugründung des blechverarbeitenden Unternehmens.

Schwerpunkt unserer Fertigung ist die Herstellung und Veredelung von Präzisionstanzteilen aus unbeschichteten und beschichteten Stählen, Edelstahl, Aluminium und Buntmetallen.

Mit ca. 20 Mitarbeitern produzieren wir pro Jahr etwa 30 Millionen Stanzteile Die Firma befindet sich im Familienbesitz. Das Unternehmen wurde 1996 vom Einzelunternehmen in eine GmbH umgewandelt. Die Geschäftsführung liegt bei Ernst Kessler sen. und Dipl. Ing. (FH) Ernst R. Kessler



Die Stanzerei Ernst Kessler GmbH produziert Stanzteile für alle Sparten von Industrie und Handwerk. Zu unseren Kunden gehören Zulieferanten der Automobilindustrie ebenso wie Hersteller von Haushaltsgeräten, Elektro- und Kommunikationstechnik, Fördertechnik, des Apparate- und Maschinenbaus, sowie der Freizeitindustrie



STANZEREI



C-Gestell Exzenterpressen und Doppelständerpressen von 30t - 160t Presskraft

Bandvorschübe und Richtwerke bis 400 mm Bandbreite und 6 mm Dicke









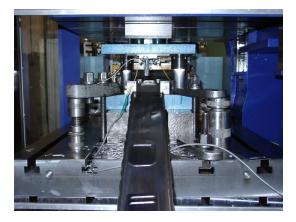














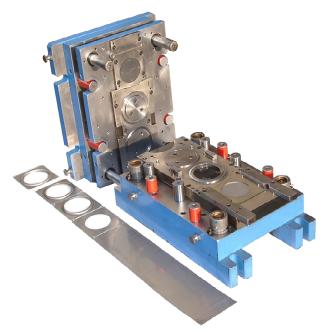






WERKZEUGBAU





Die Qualität unserer Stanzteile hat Ihren Ursprung in unserem modern ausgestatteten Werkzeugbau. Die Werkzeugmacher der ERNST KESSLER STANZEREI **GMBH** stellen anspruchsvolle Folgeverbundwerkzeuge in höchster Präzision her. Unterstützt wird die Fertigung von dem CAD/CAM System VISI CAD, einem 3D Volumenmodellierer der neuesten Generation, der eine direkte Ansteuerung der Drahterosionsanlagen und durch Postprozessoren erlaubt. Unsere Drahterodieranlage mit einem Schneidbereich von 500 x 350 mm ist mit Glasmaßstäben ausgerüstet, wodurch optimale Schneidgenauigkeit erreicht wird.

Merkmale der von uns hergestellten Stanzwerkzeuge:

- Einsatz hochwertiger Werkzeugstähle für Aktivelemente: W. Nr. 1.2379, SPM 23, falls nötig Hartmetall, auch TiCN beschichtet
- Berücksichtigung des Werkzeugverschleißes durch leicht nachschleifbare Module, Einsätze und Stempel
- Eingebaute elektronische Werkzeugüberwachungen erhöhen die Qualität und schützen das Werkzeug vor Fehlstanzungen und Bruch. Alle Stanzautomaten sind mit modernen Pressensteuerungen und Werkzeugüberwachungen ausgerüstet.













CND Fräsen



Der Einsatz eines modernen 3– Achs Bearbeitungszentrums erlaubt uns die Bearbeitung komplizierter dreidimensionaler Körper. Die Ansteuerung der Maschine erfolgt direkt aus dem 3D - CAD - CAM über Netzwerkleitung.



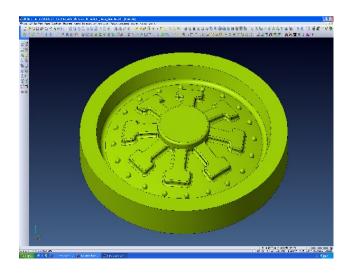


Die Maschine ist mit Glasmaßstäben und Laser - Werkzeugvermessung bzw. Brucherkennung ausgerüstet. Damit wird

höchste Genauigkeit in Werkzeugmacherqualität erreicht.

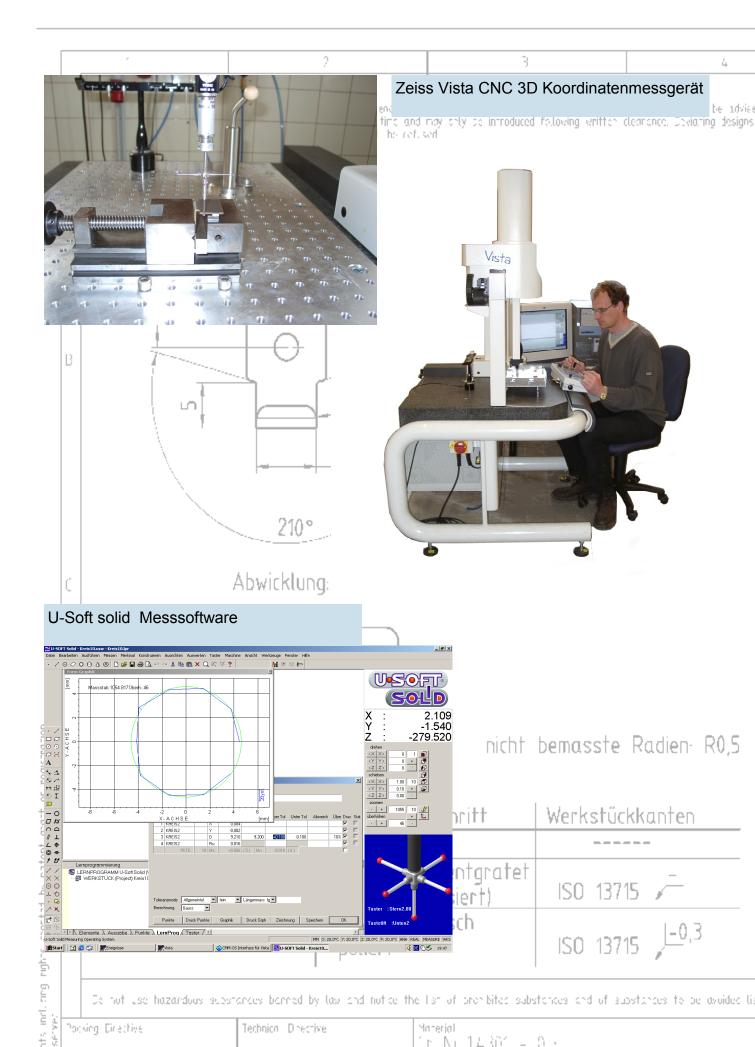
Durch den eigenen Werkzeugbau können wir flexibel auf Kundenanforderungen reagieren und stabile, für den robusten Dauereinsatz verwendbare Stanzwerkzeuge herstellen. Ersatzteile können auf Basis der vorliegenden CAD Datensätze schnell und absolut reproduzierbar hergestellt werden. Für ältere Werkzeuge besteht die Möglichkeit defekte oder verschlissene Bauteile 3D zu vermessen, im CAD System neu aufzubauen und nach Datensatz neu zu fertigen. Damit sind wir in der Lage, unabhängig von Zulieferern und damit verbundenen Lieferzeiten, Werkzeugreparaturen kurzfristig durchzuführen, ohne dass es zu längeren Fertigungsunterbrechungen oder Lieferverzögerungen kommt.

Wir fertigen Stanzwerkzeuge bis zu Werkzeuggrößen von ca. 1100 mm Länge und 400 mm Bandbreite des zu verarbeitenden Materials.



3D Koordinatenmesstechnik

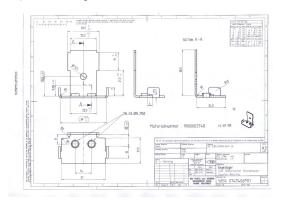




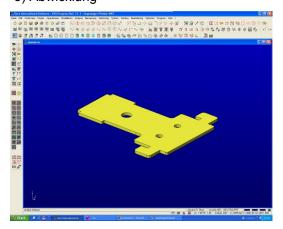


VISI CAD Progress - Werkzeugbaumodul

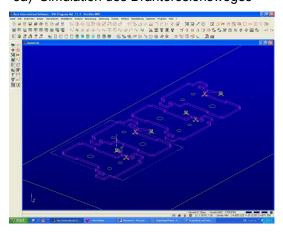
1) Zeichnung



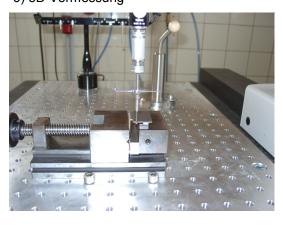
3) Abwicklung



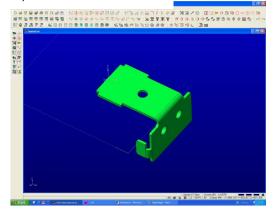
5a) Simulation des Drahterosionsweges



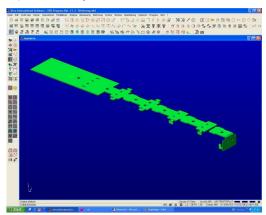
6) 3D Vermessung



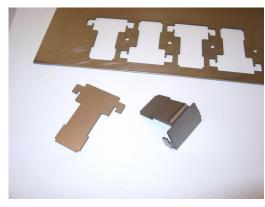
2) Volumenmodell



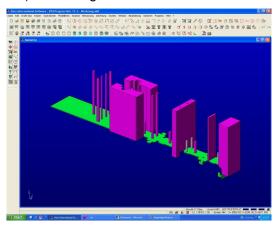
4) Streifenlayout



5b) Drahterodierter gebogener Prototyp

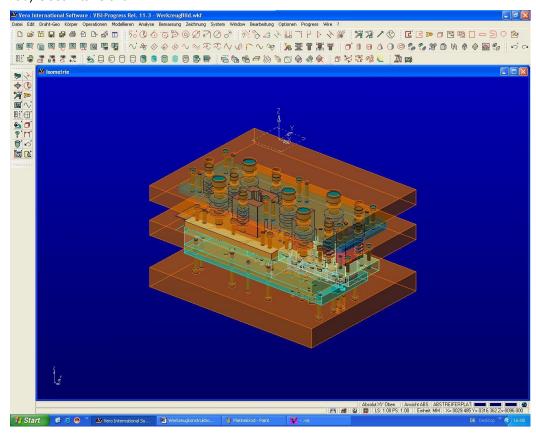


6a) Werkzeugkonstruktion

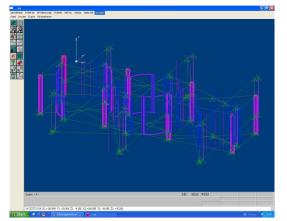




6b) Gesamtansicht

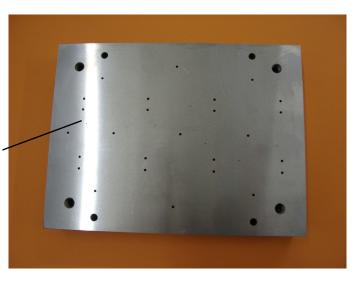


Drahterodierte Platte





Startlocherosion Durchmesser 0,5 mm in gehärtete Platten bis 200 mm Höhe





Glasperlenstrahlen und Oberflächenschleifen von Designteilen



Oberfächenfinish von Edelstahlteilen durch Schleifen und Glasperlenstrahlen Aluminiumoberflächen gestrahlt und eloxiert.



Punktschweißen



Leistung: 16 - 32 kVA Blechstärke: 2 + 2 mm

ERNST KESSLER STANZEREI GMBH

Münchener Str. 44a u. 46 83043 Bad Aibling

Tel: 08061 2381 Fax: 08061 2567

web: www.stanzerei-kessler-gmbh.de e-mail: ek@stanzerei-kessler-gmbh.de