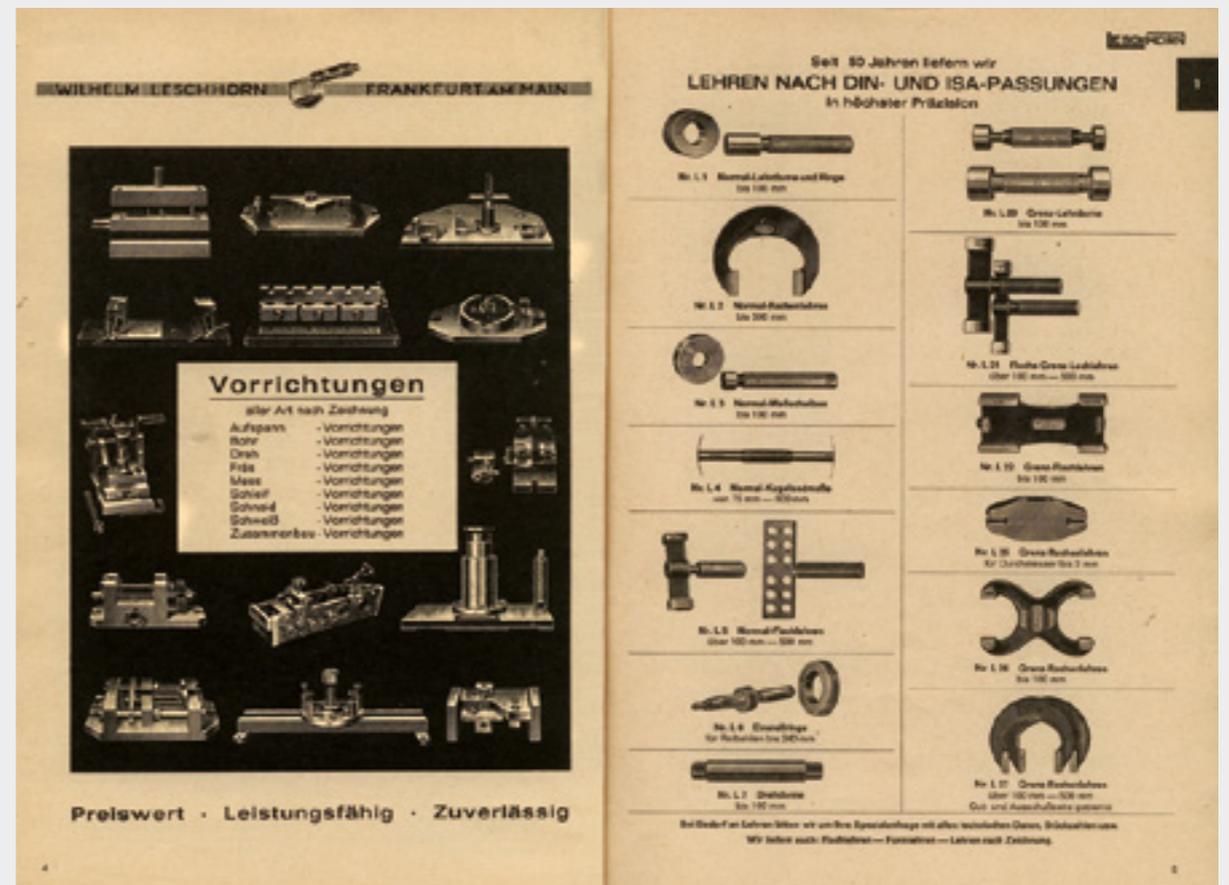




**STANZ- UND LOCHEINHEITEN
SONDERLÖSUNGEN**

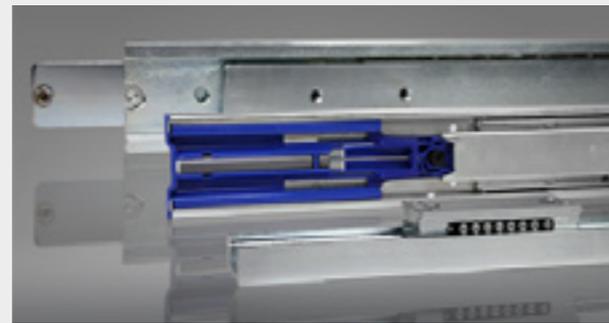
Tradition verpflichtet – Garant für Qualität seit 100 Jahren

- » 1919 Gründung der „Messwerkzeug Gesellschaft mbH“ durch Wilhelm Leschhorn, Grundstock für den Großhandel mit technischen Produkten
- » Seitdem stetige Weiterentwicklung und Aufbau eigener Fertigungsprodukte
- » Heute Hersteller und Vertrieb von technischen Elementen für die Industrie und den Allgemeinen Maschinenbau
- » eigene Herstellung ermöglicht Sonderanfertigungen in kleinen Stückzahlen





01 Normteile und Bedientechnik



02 Teleskopschienen und Schwerlast Teleskopschienen



03 Maschinen- und Vorrichtungsteile



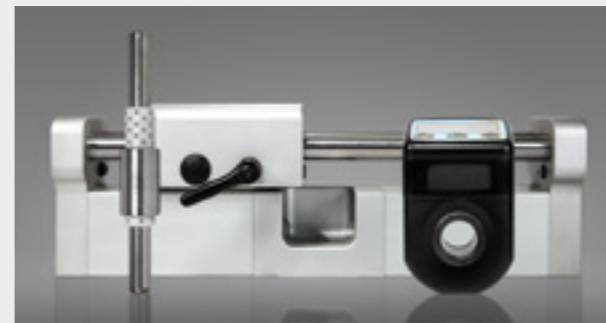
04 Spann- und Automationstechnik



05 Pneumatik-Schwingungs- und Federtechnik



06 Rohrverbindungstechnik



07 Linear- und Positionssysteme



08 Mess- und Prüftechnik



09 Industrietechnik und Werkzeuge



Sicherheits-Kupplungsventile



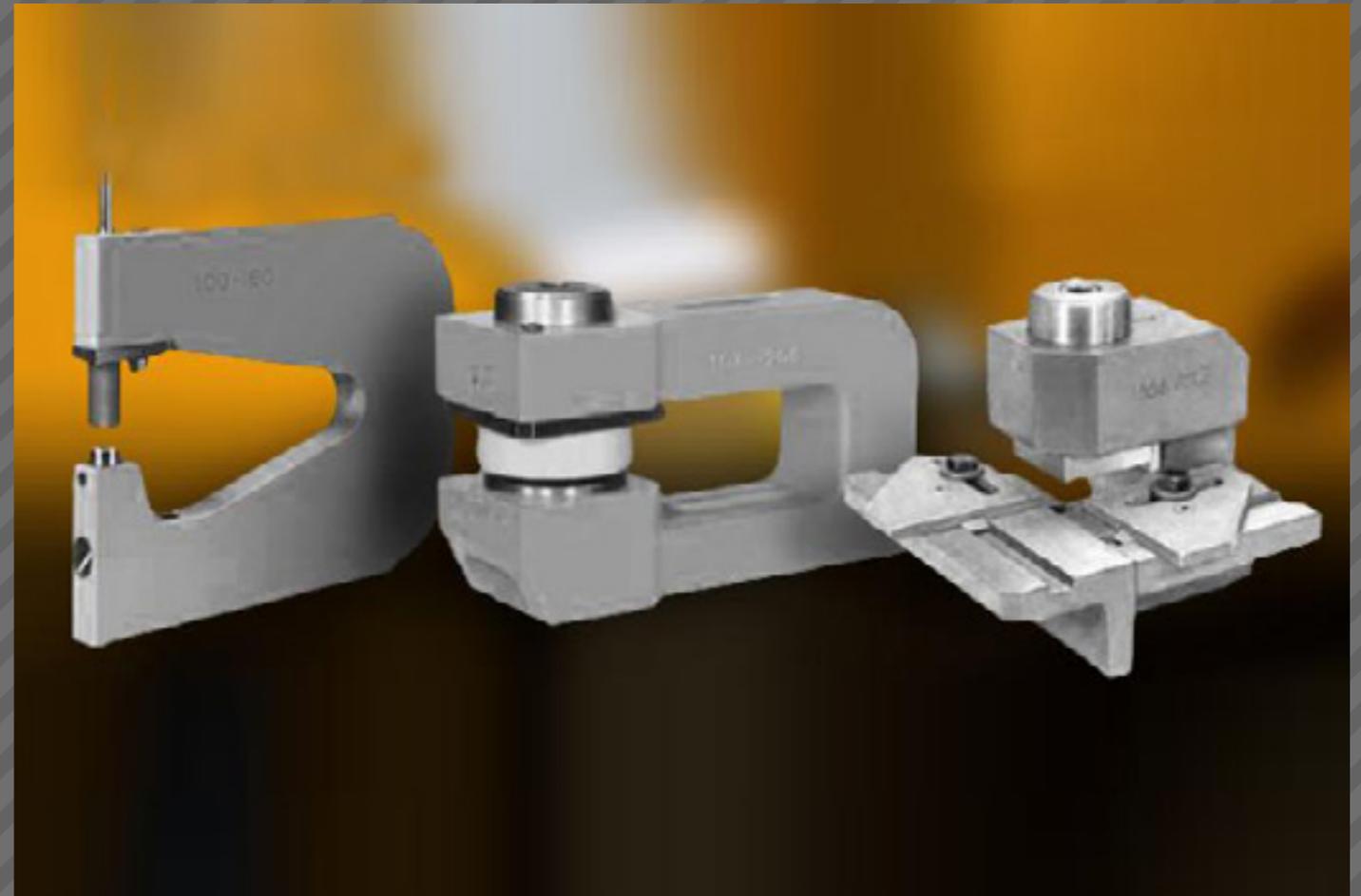
Führungswagen



Bohrbuchsen

Loch- und Schneideeinheiten

- LE 100 Locheinheit
- LE 101 Locheinheit
- LE 102 Locheinheit
- LE 103 Locheinheit
- LE 104 Locheinheit
- LE 105 Locheinheit
- LE 112 Locheinheit
- LE 113 Locheinheit
- LE 114 Locheinheit

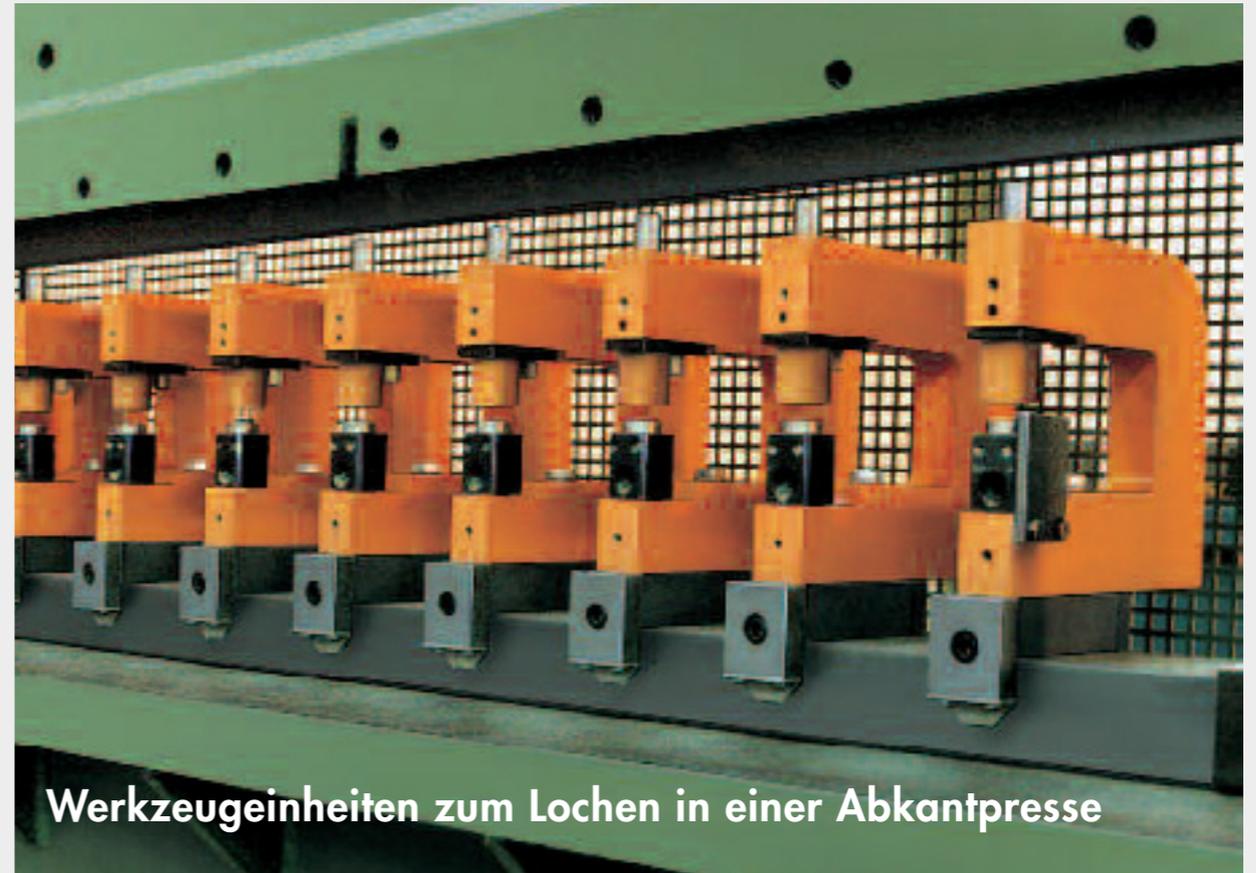


Loch- und Schneideeinheiten

*Zum Lochen von Rund- und Formschnitt, flexibel umrüsten je nach Stückzahl!
– Jetzt ganz einfach mit den Leschhorn Loch- und Stanzwerkzeugen.*

Ihre Vorteile:

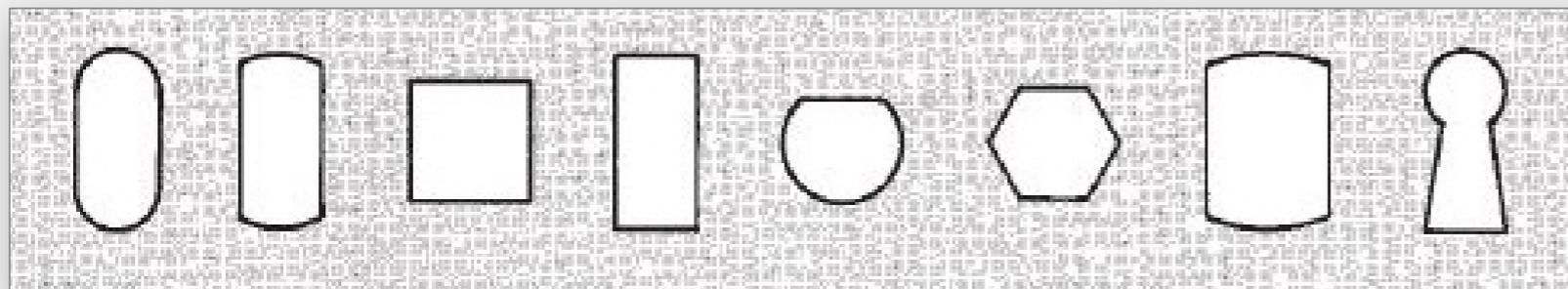
- » Niedrige Kosten
- » Hohe Rentabilität
- » Kurze Rüstzeiten



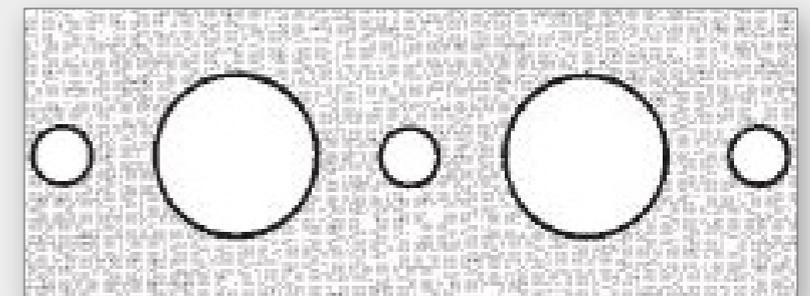
Werkzeugeinheiten zum Lochen in einer Abkantpresse

Bearbeitungsmöglichkeiten

Formschnitt



Rundschnitt



Produktübersicht



LE 100 Locheinheit

Loch-Ø bei BL 3 2–7 mm
Loch-Ø bei BL 5 max. 5 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
 nur **Rundschnitt**



LE 101 Locheinheit

Loch-Ø bei BL 3 2–13 mm
Loch-Ø bei BL 5 max. 11 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 102 Locheinheit

Loch-Ø 8–25 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 103 Locheinheit

Loch-Ø 25–40 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 104 Locheinheit

Loch-Ø 40–63 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 105 Locheinheit

Loch-Ø 63–100 mm
Materialstärke bei St 60 0,75–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 111 Locheinheit

Loch-Ø bei BL 3 2–13 mm
Loch-Ø bei BL 5 max. 11 mm
Materialstärke bei St 60 0,3–5 mm
Rundschnitt und Formschnitt



LE 112 Locheinheit

Loch-Ø 8–22 mm
Materialstärke bei St 60 2–10 mm
Rundschnitt und Formschnitt



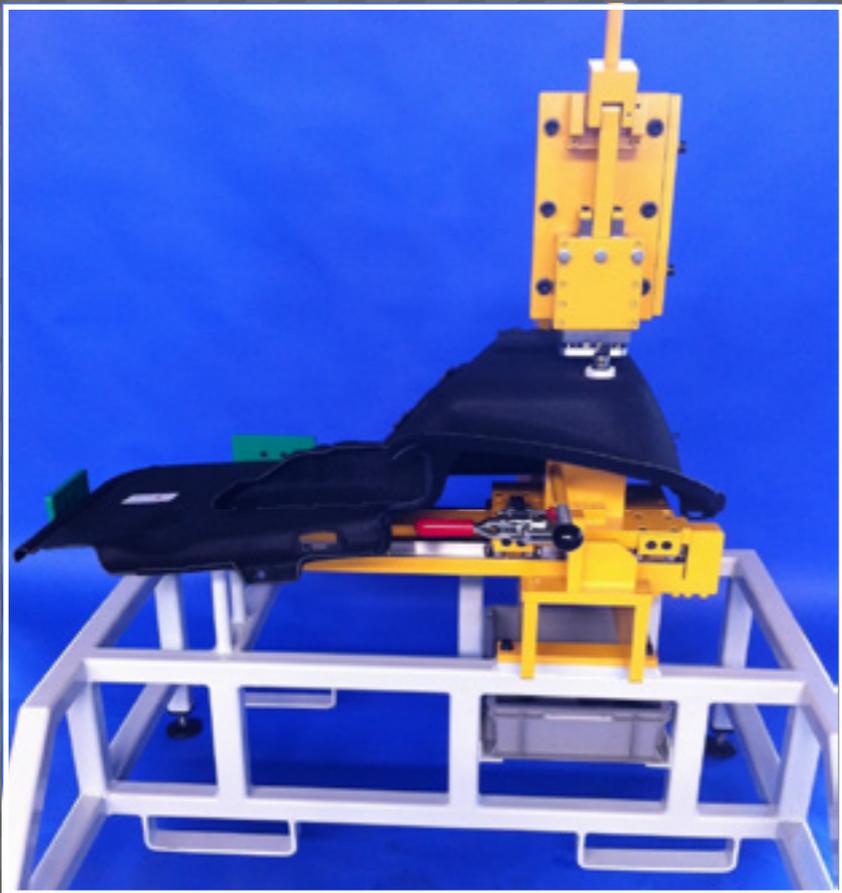
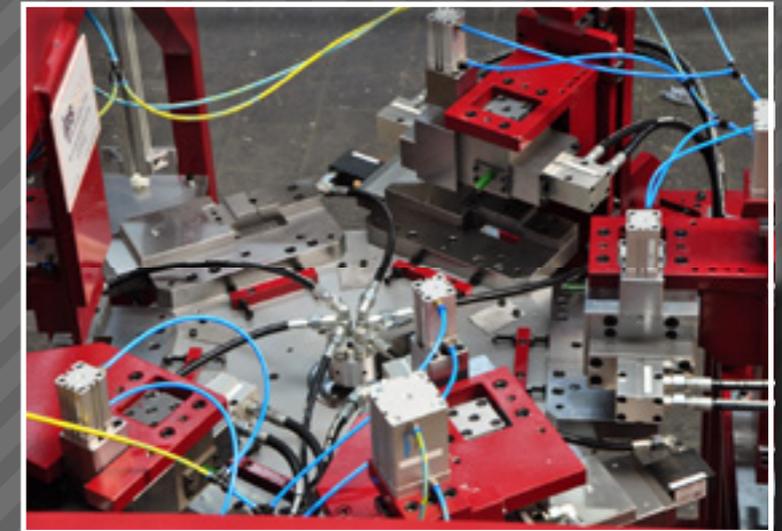
LE 113 Locheinheit

Loch-Ø 22–38 mm
Materialstärke bei St 60 2–10 mm
Rundschnitt und Formschnitt

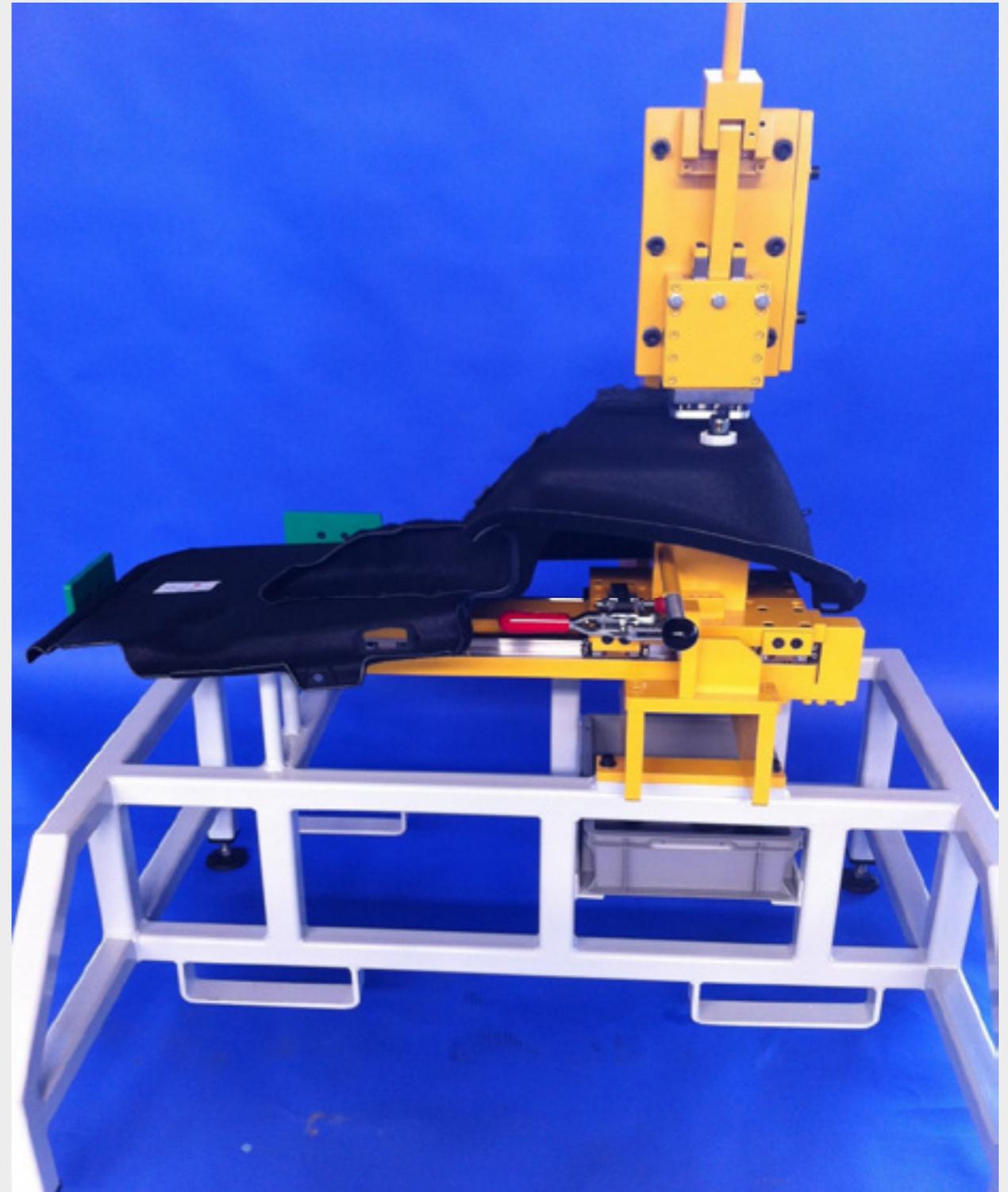


LE 114 Locheinheit

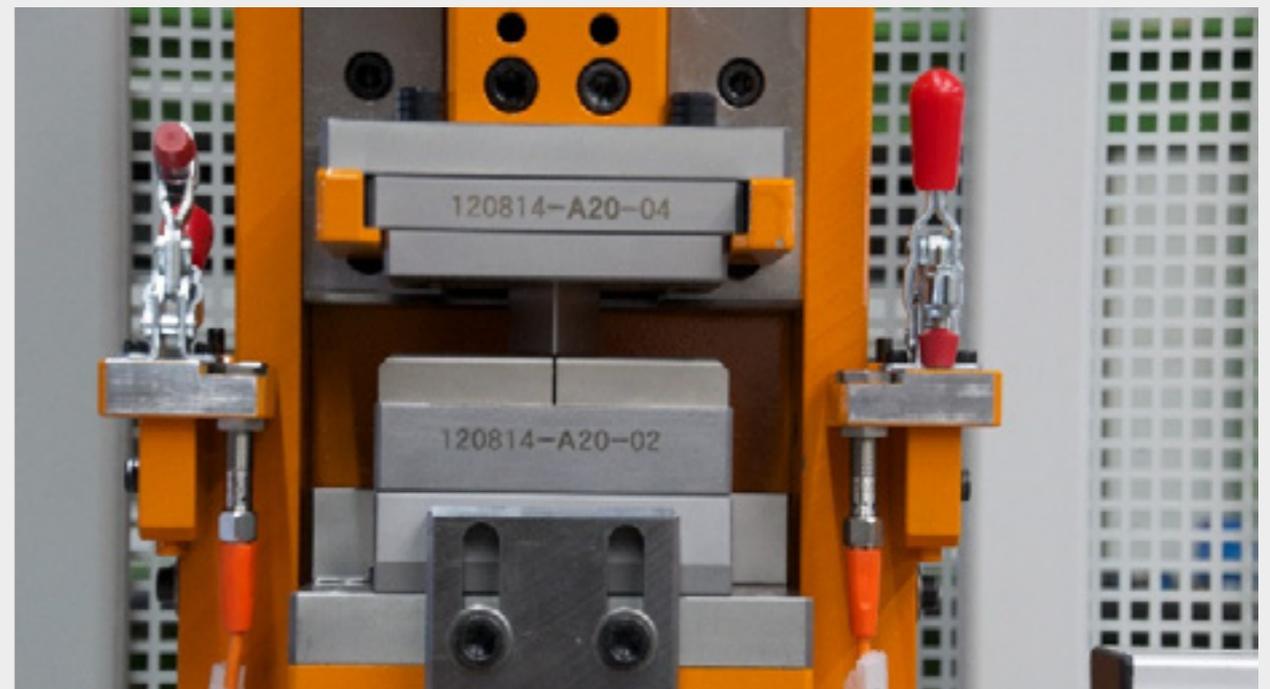
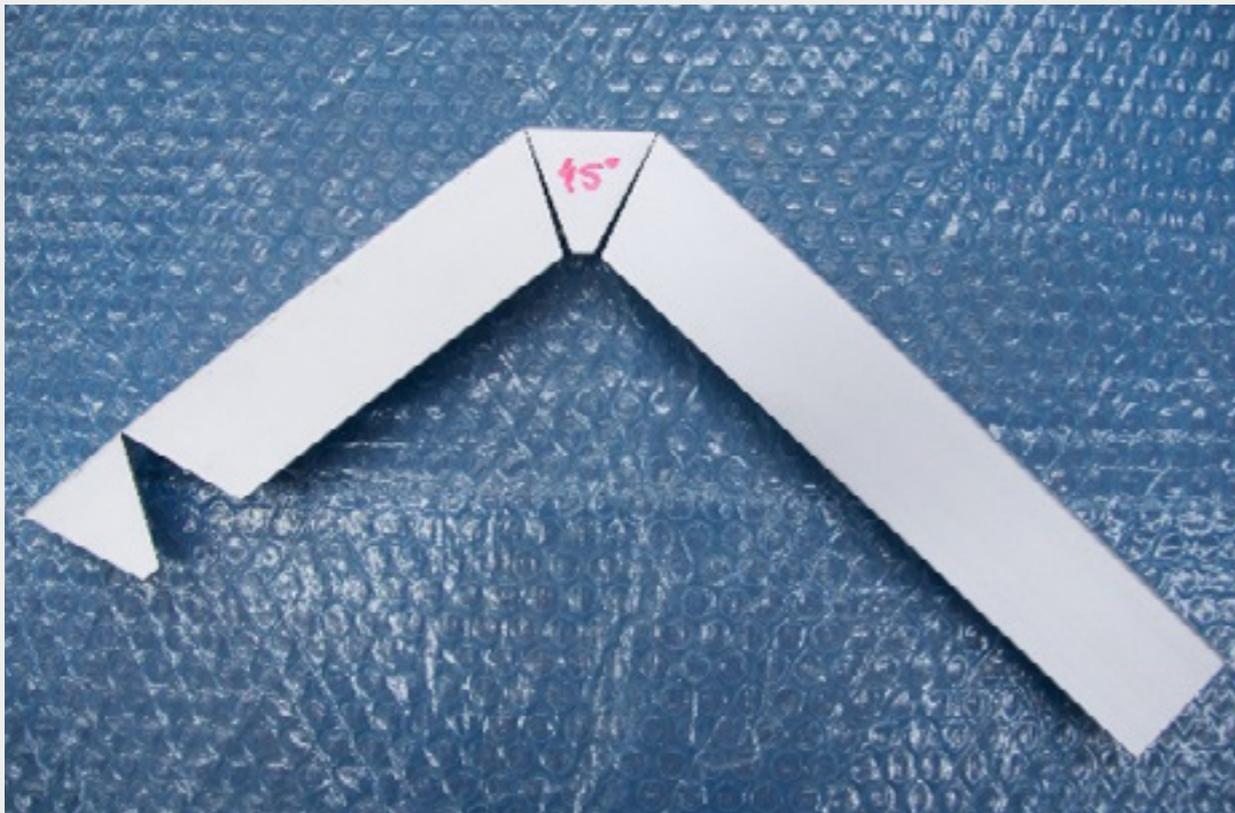
Loch-Ø 3 5–63 mm
Materialstärke bei St 60 2–10 mm
Rundschnitt und Formschnitt



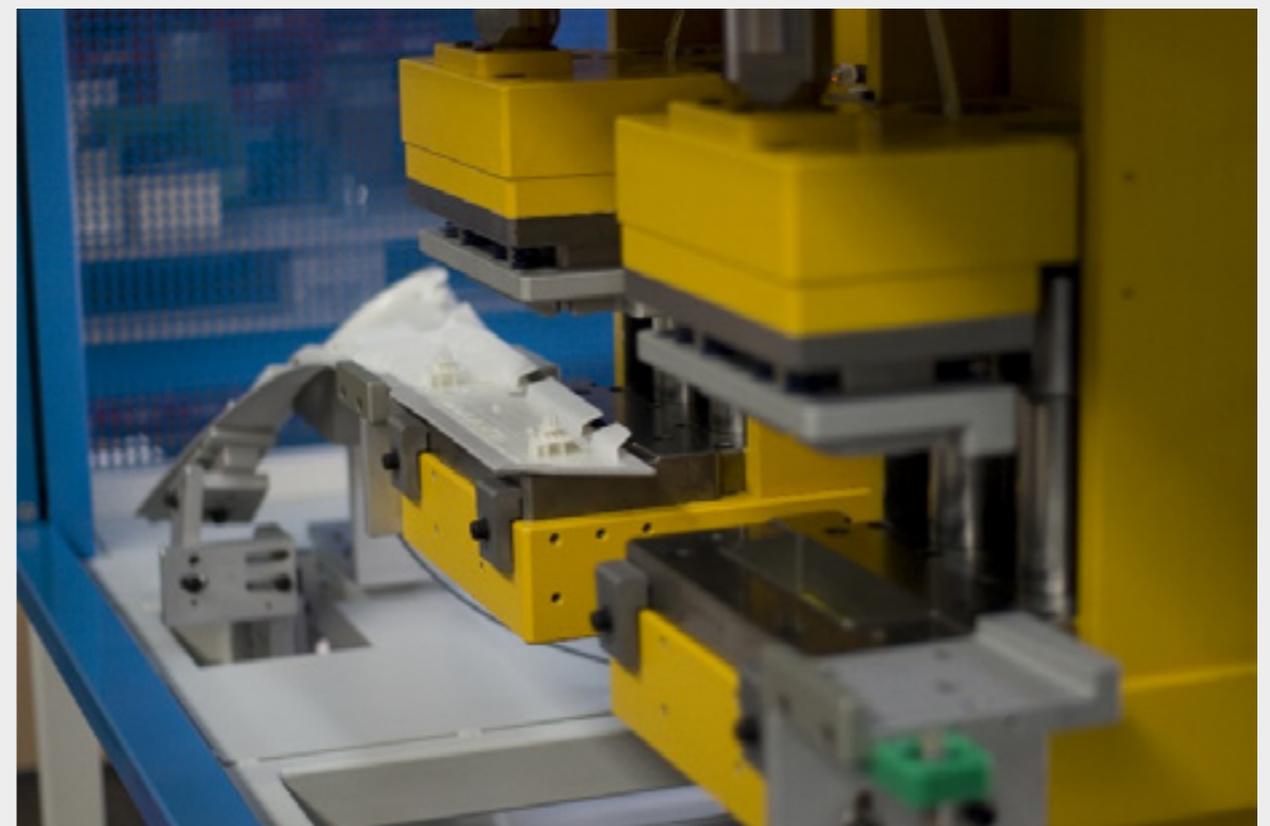
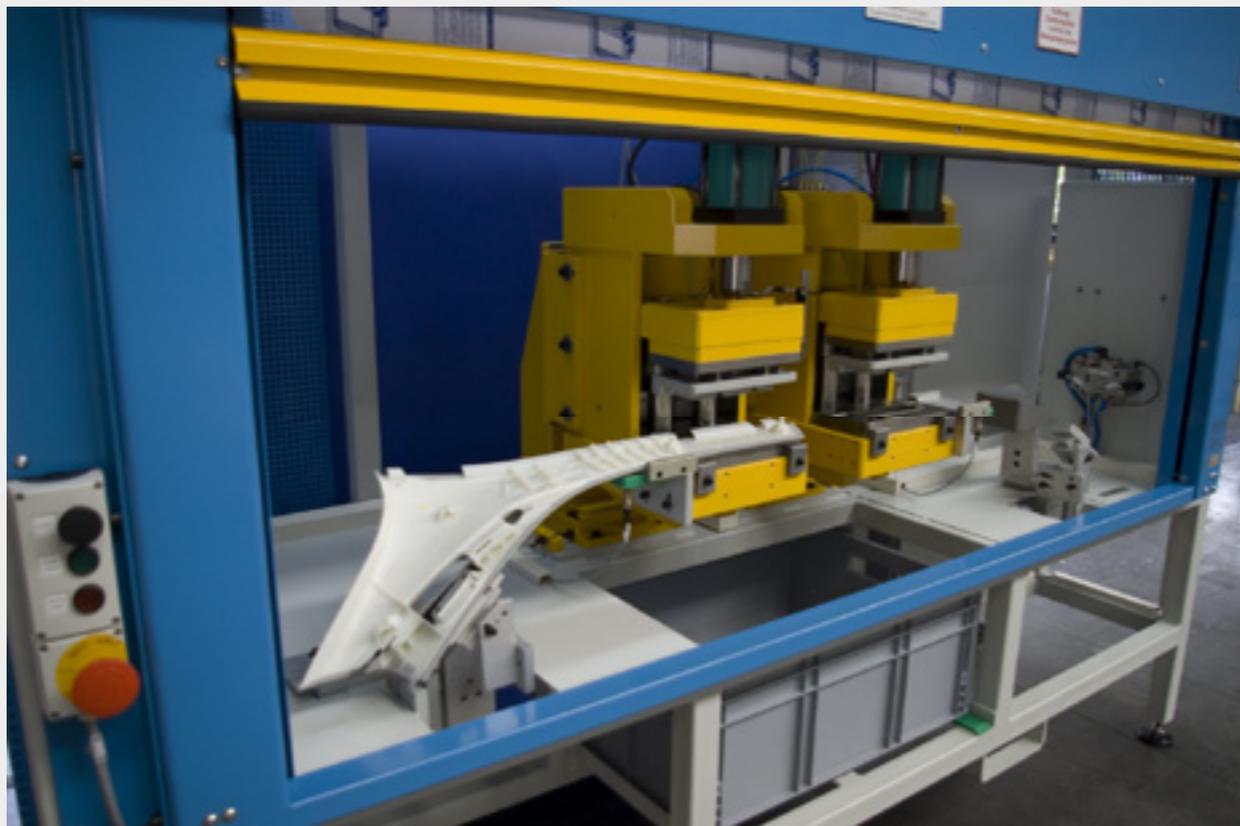
- » Stanzen der Seitenwandverkleidung mit einer Kniehebelpresse



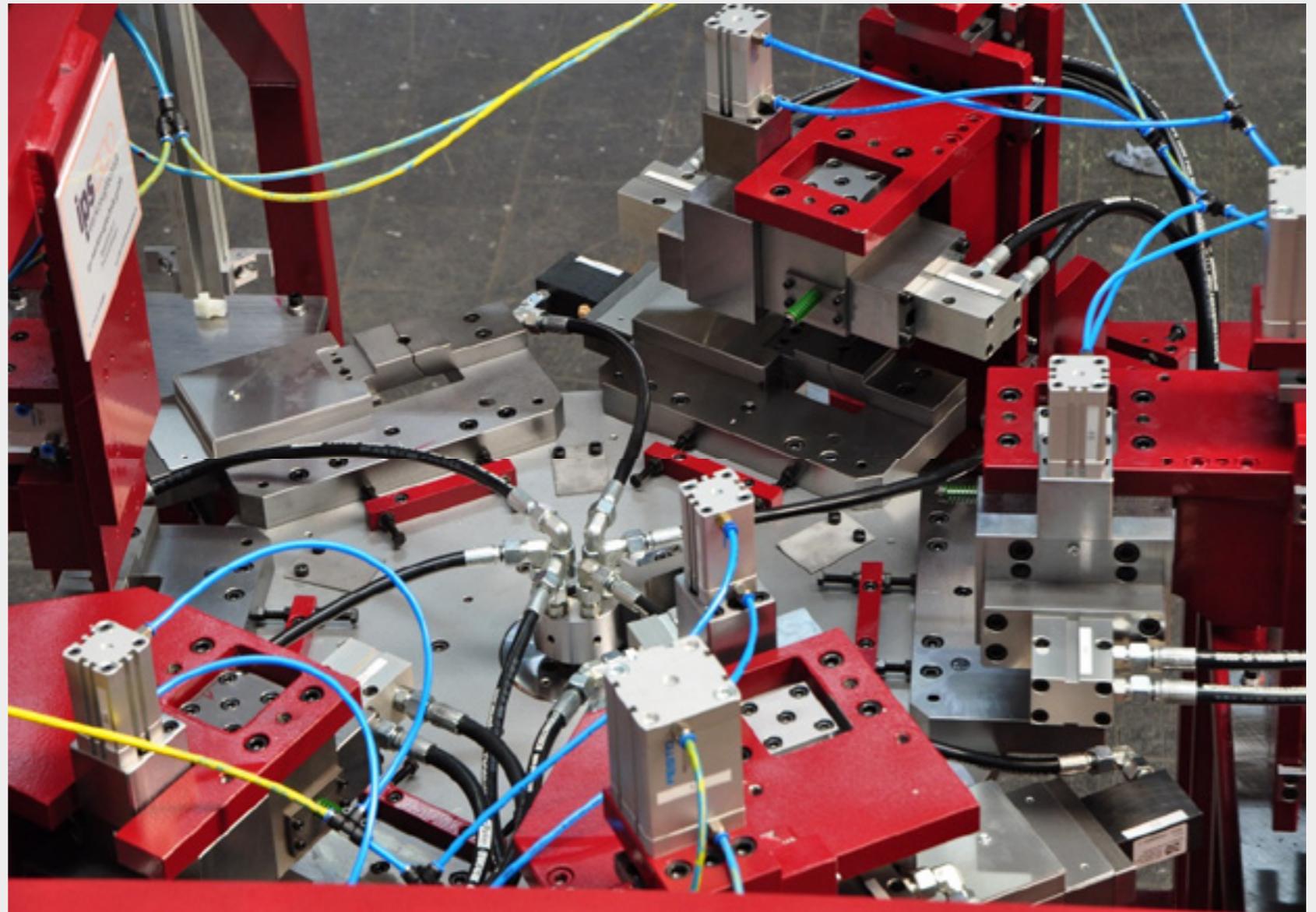
» Vorrichtung zum Klinken von Al-Profilen



» Stanzvorrichtung für D-Säulenverkleidung der E-Klasse



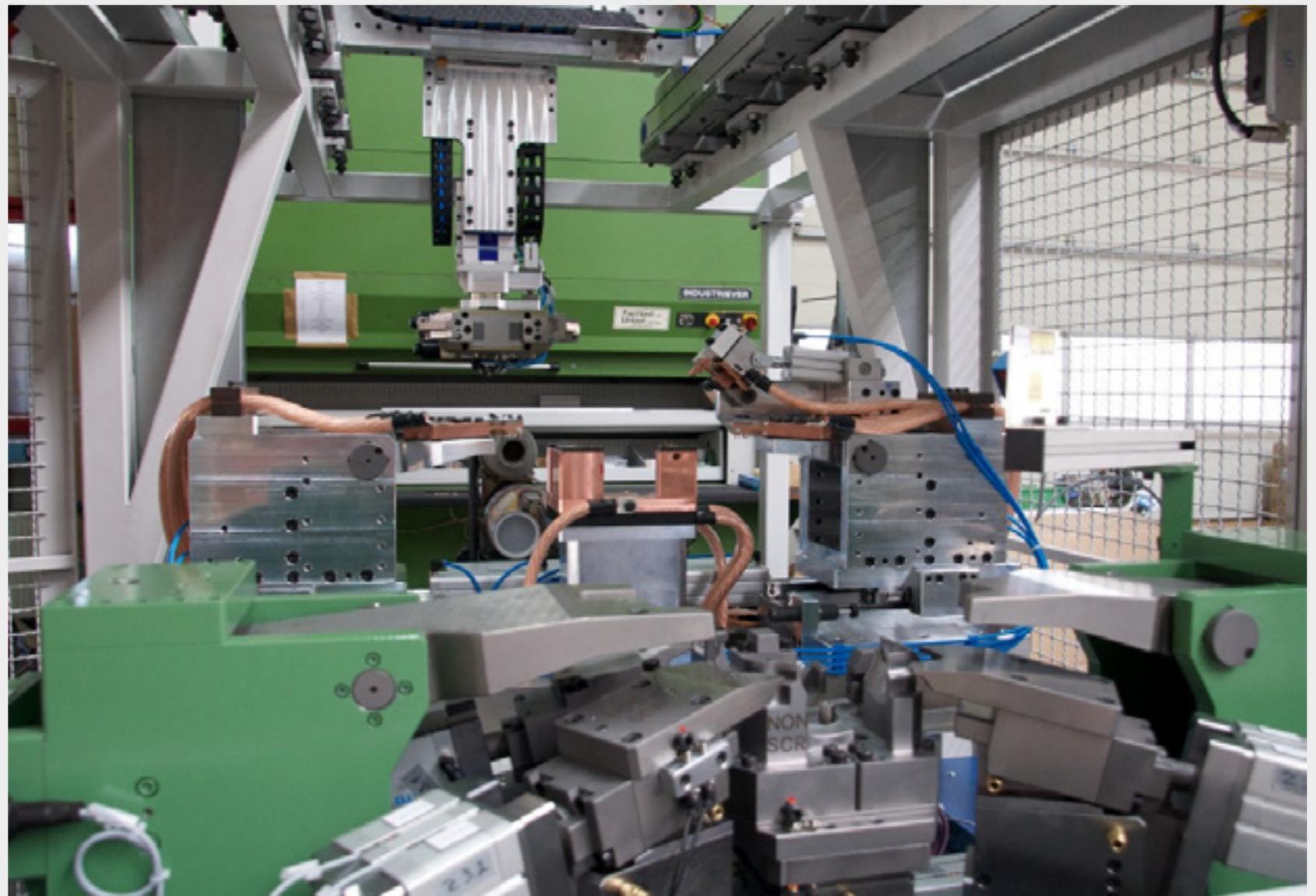
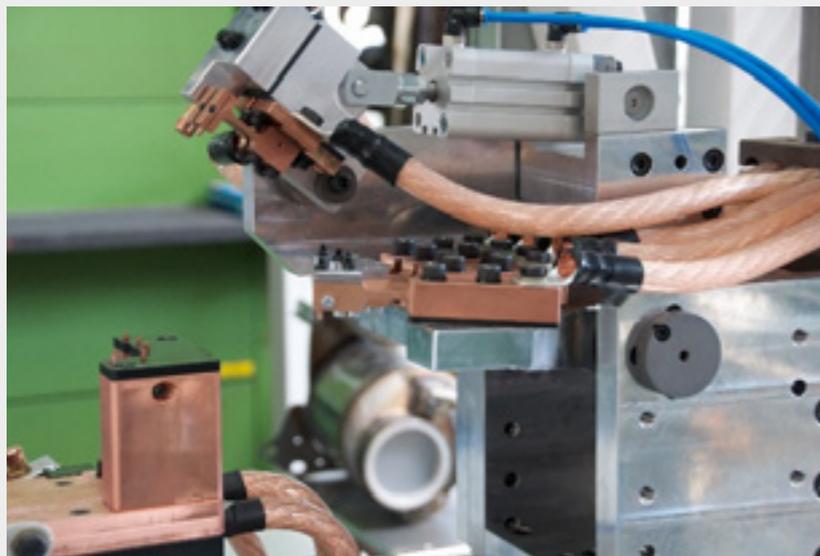
- » Rundtaktisch mit hydraulischer Spannung der Handbremsrohre für BMW
- » Zwei Loch- und zwei Klinkeinheiten sind im Einsatz, um das Rohrende zu bearbeiten

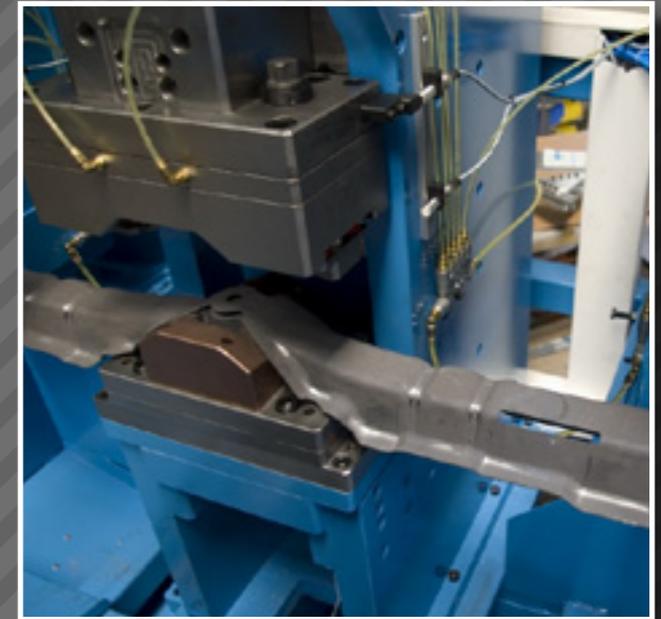
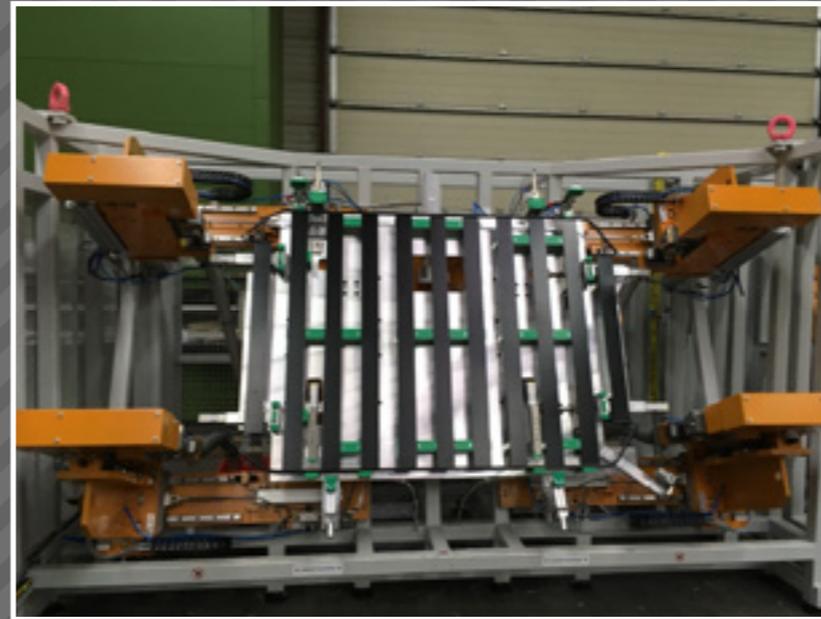
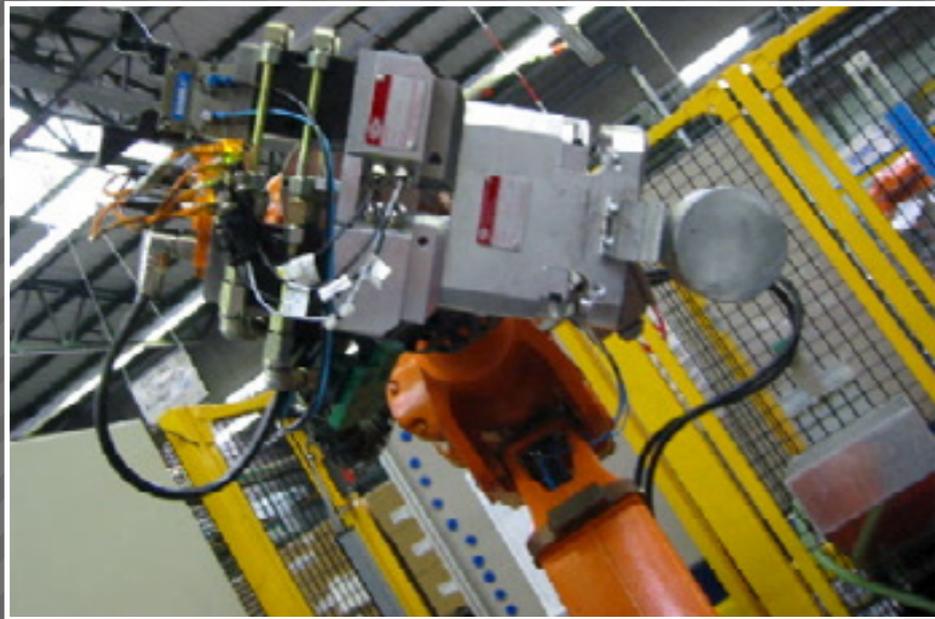


- » Vorrichtung zum Stanzen des Belüftungsschnittes und des Tankdeckels beim Smart
- » Werkstoff PP



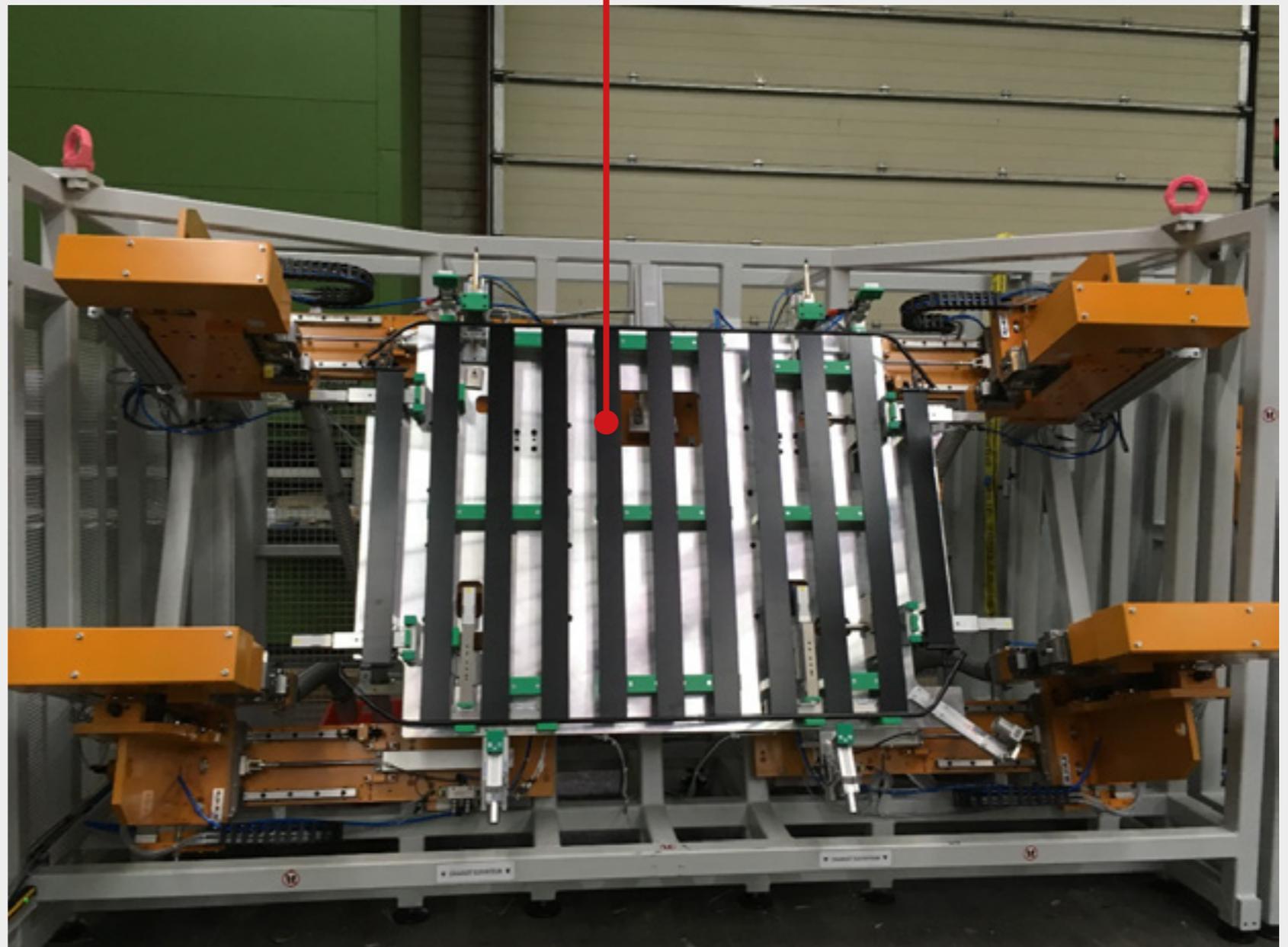
» Sondermaschine zum Falzen und Schweißen von Dämmhalbschalen an Katalysatoren



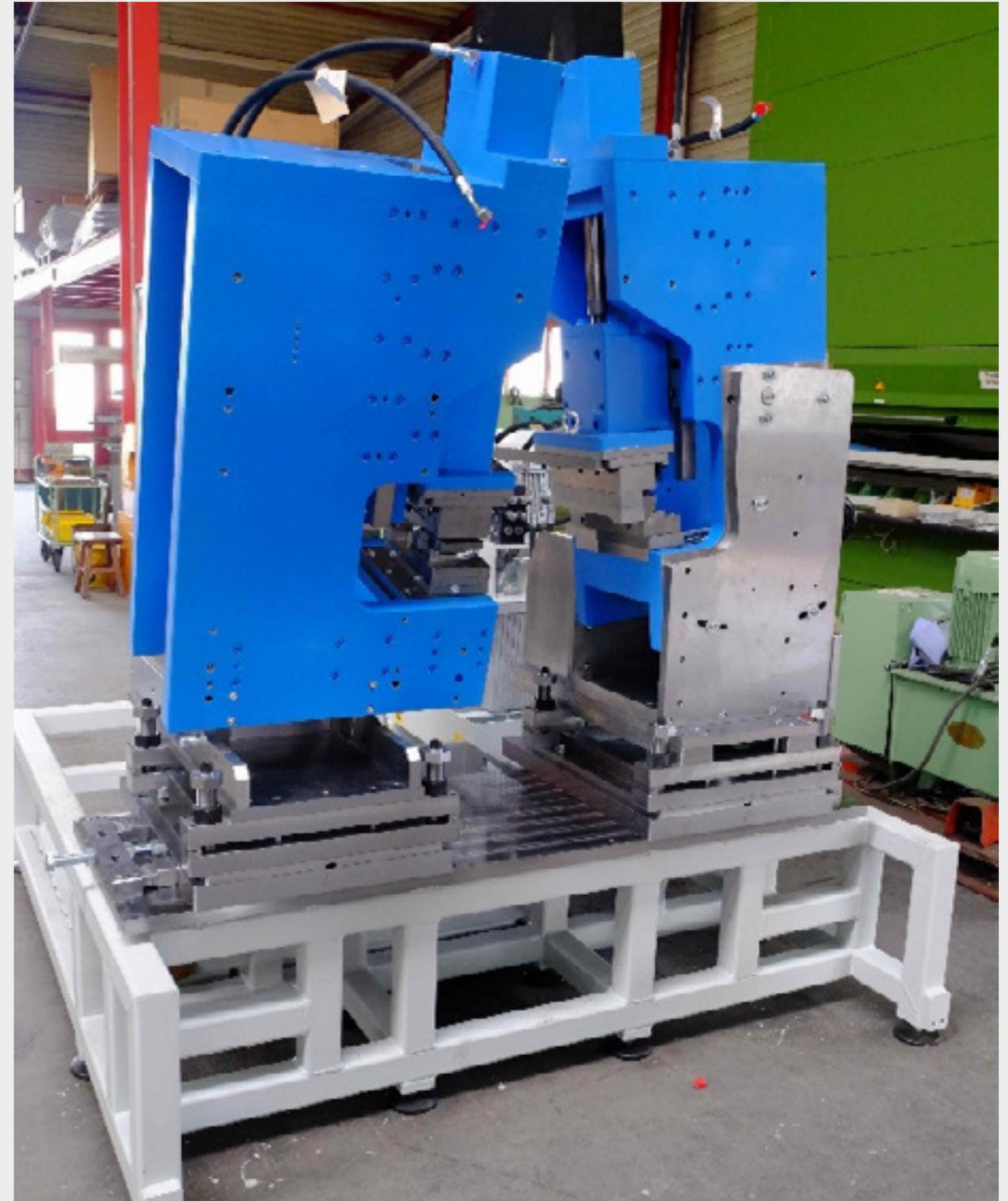


- » Maschine zum Stanzen der RPS-Löcher in einen Kühlrahmen für PKW-Akku's
- » Die Maschine vermisst den Rahmen, führt eine Temperaturkompensation durch, liest den Barcode und stanzt anschließend die RPS Löcher

Kühlrahmen



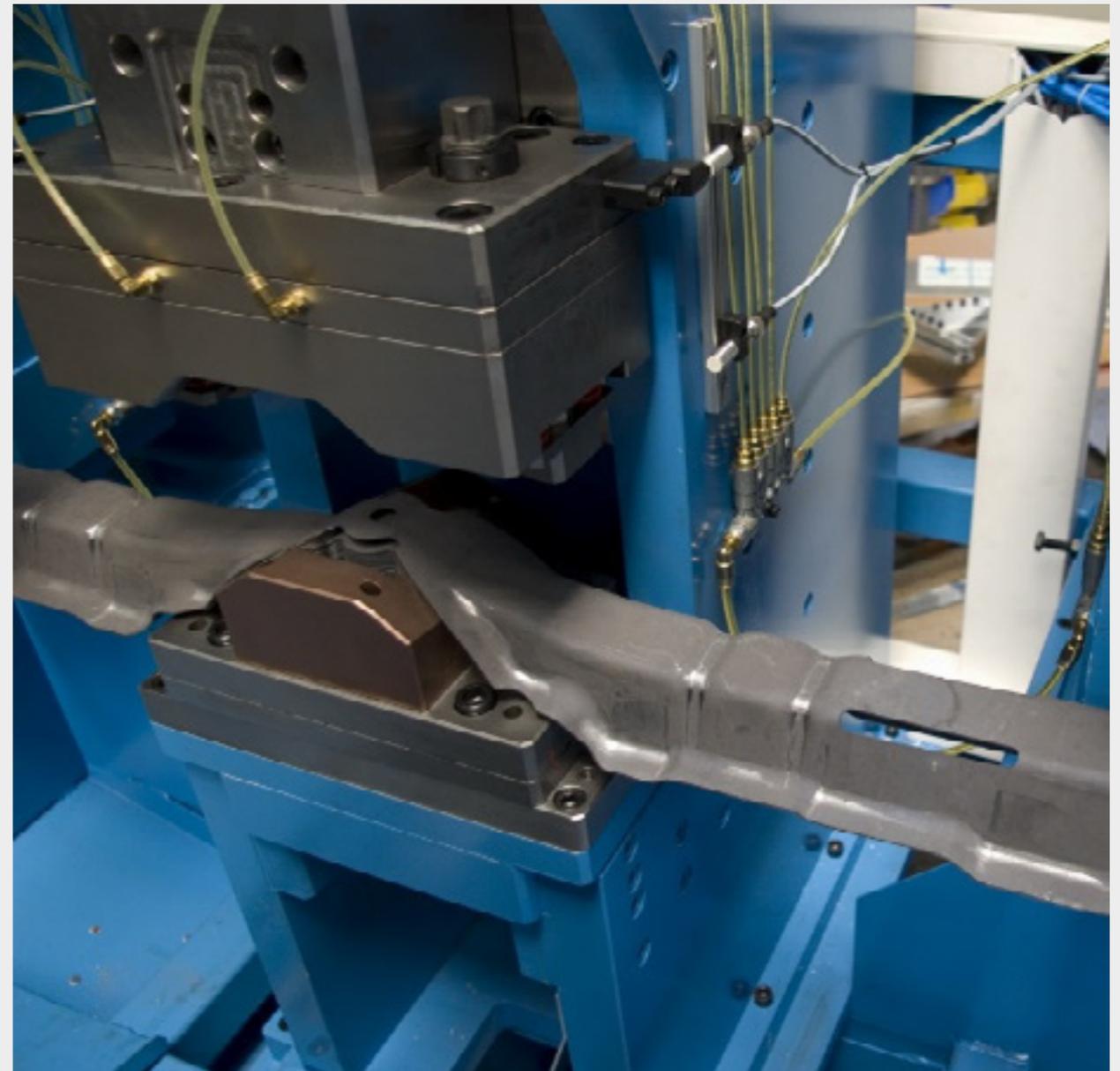
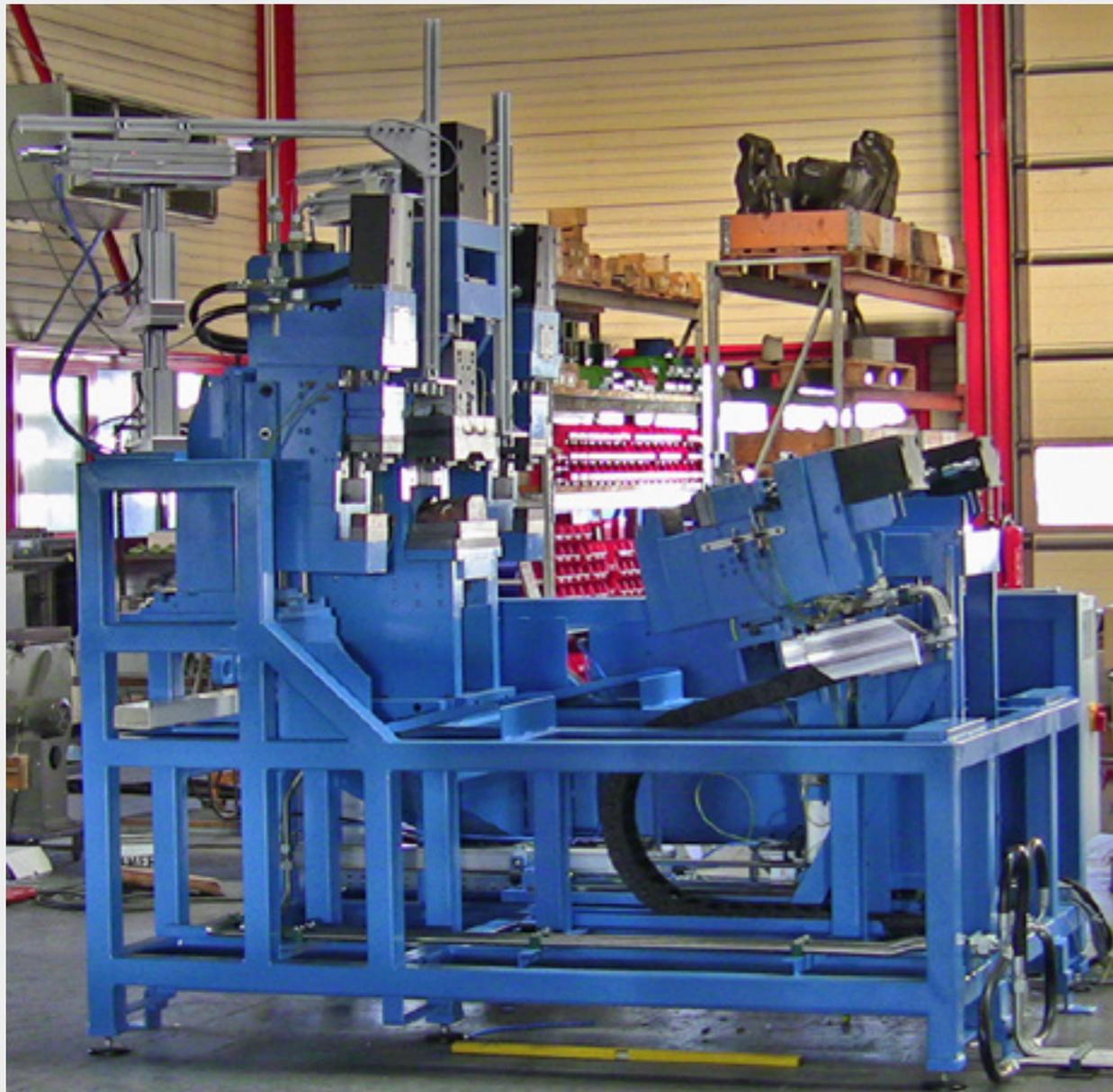
- » Beschneiden der A-Säule, Seitenwand Porsche – links und rechts



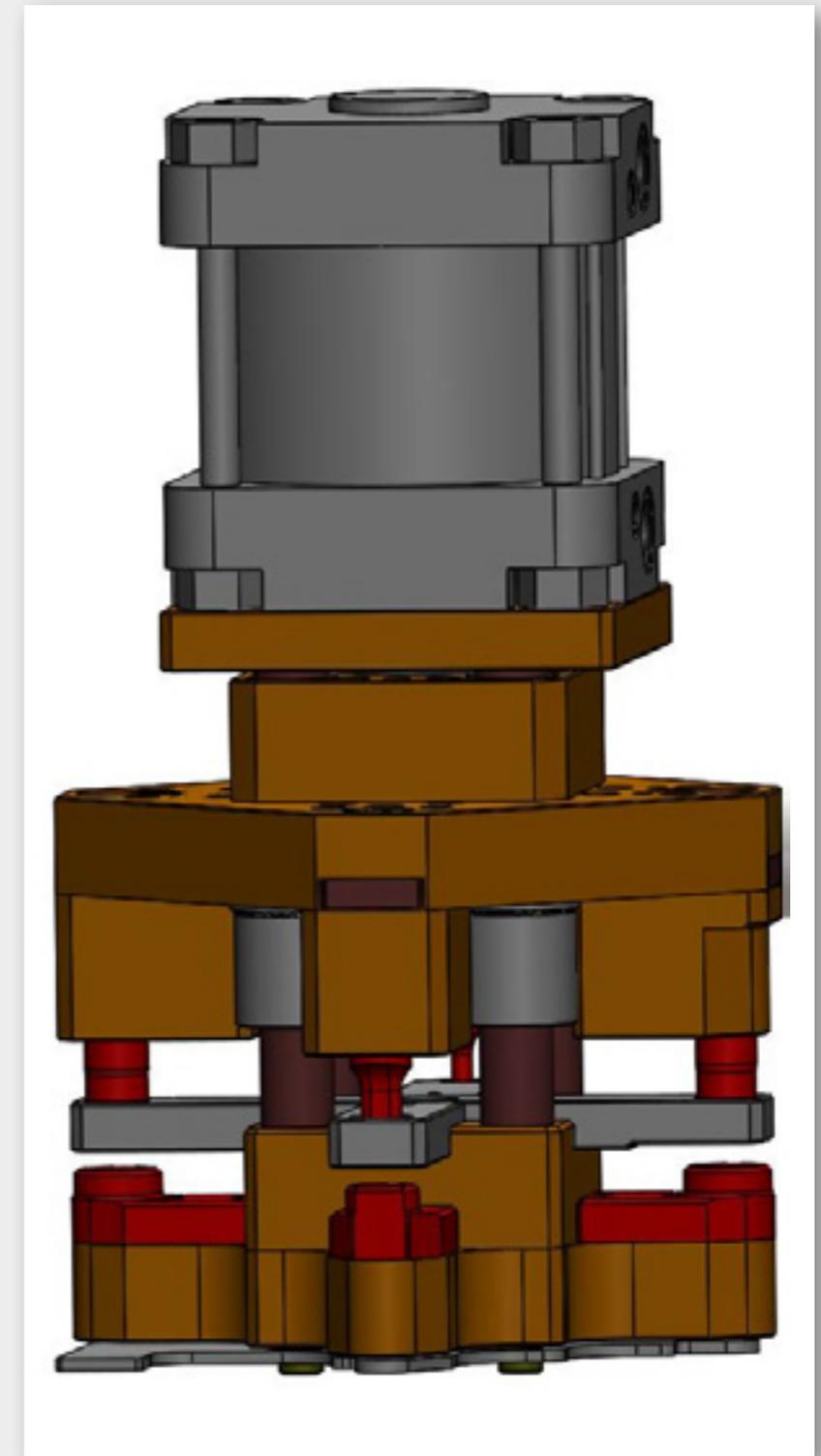
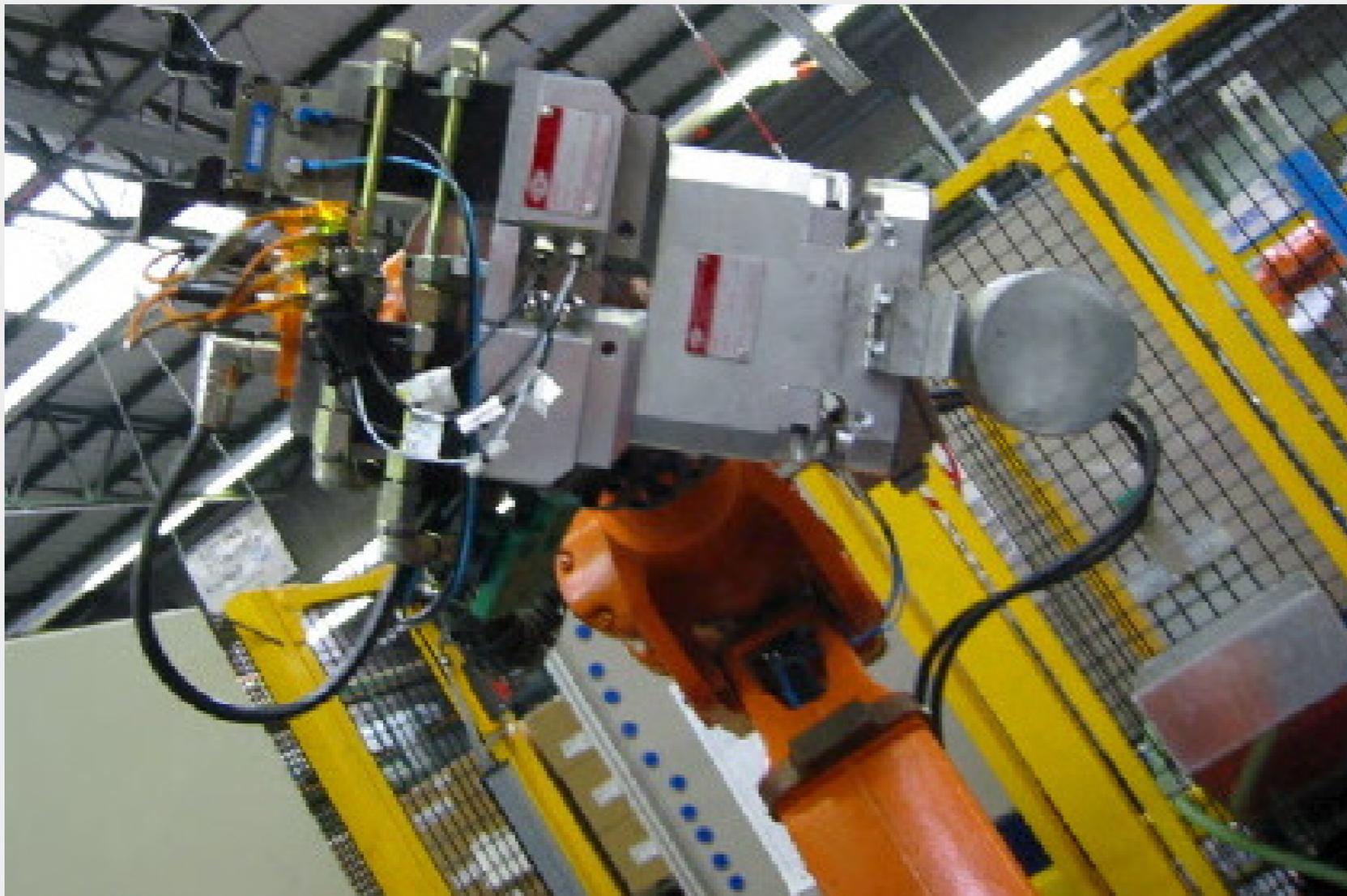
» Presse zum Einpressen von Muttern und Massebolzen – BMW CHINA



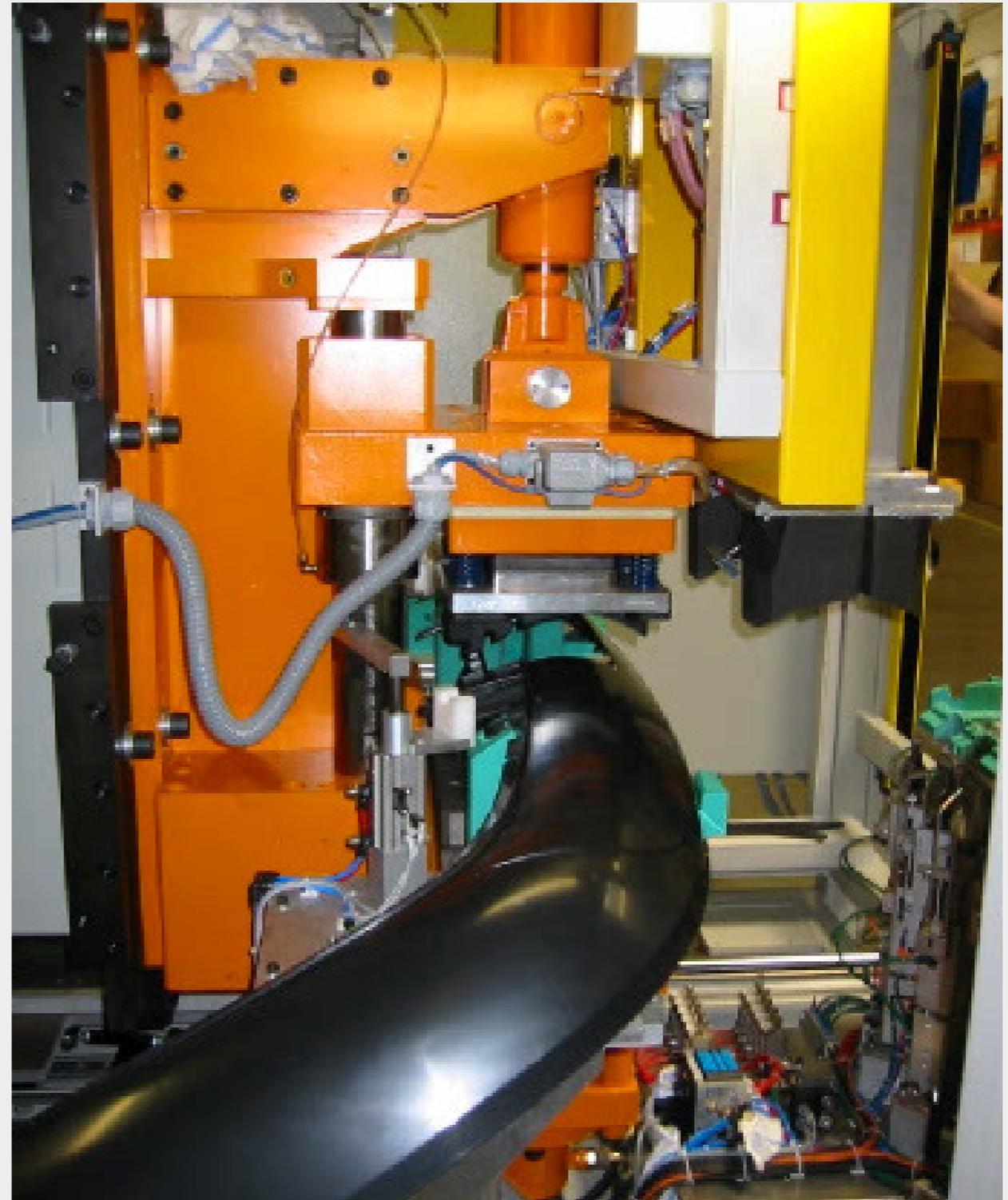
» Hydraulische Vorrichtung zum Lochen und Beschneiden der Sitzquerträger für AUDI

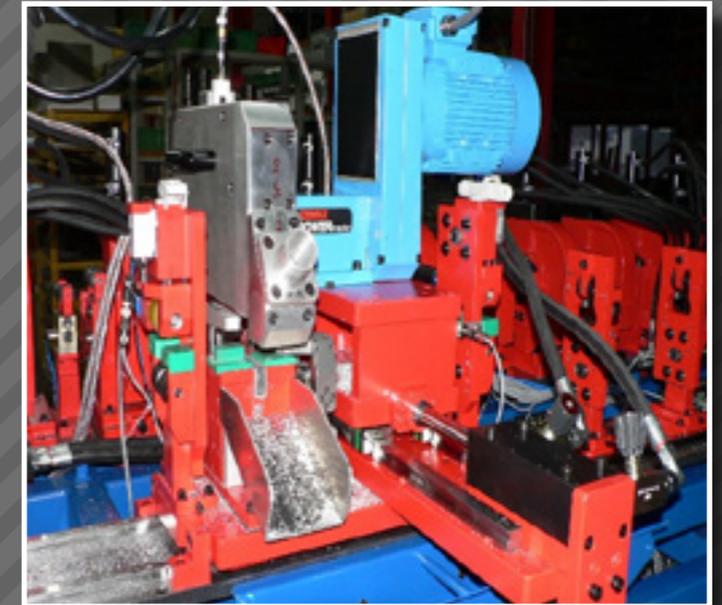
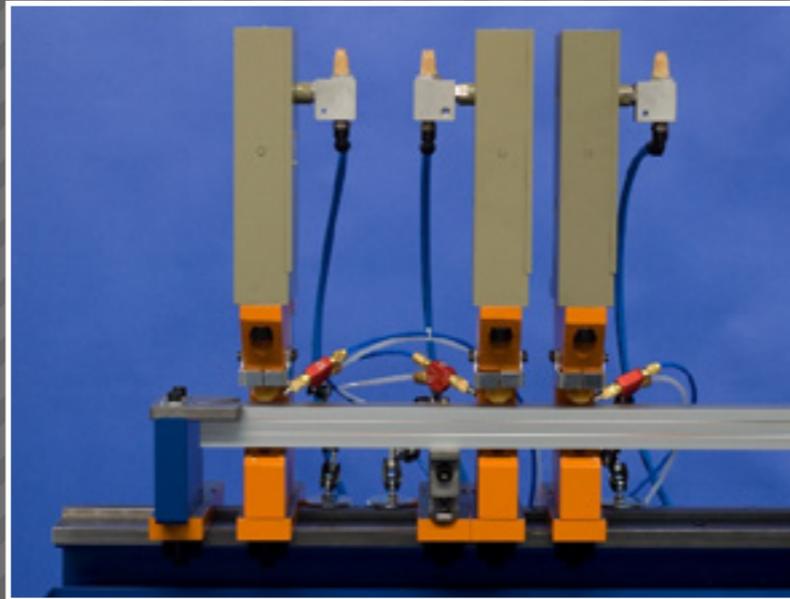


- » 4-fach Stanzeinheit zum Lochen eines 7mm dicken Kunststofftanks
- » Material HDPE

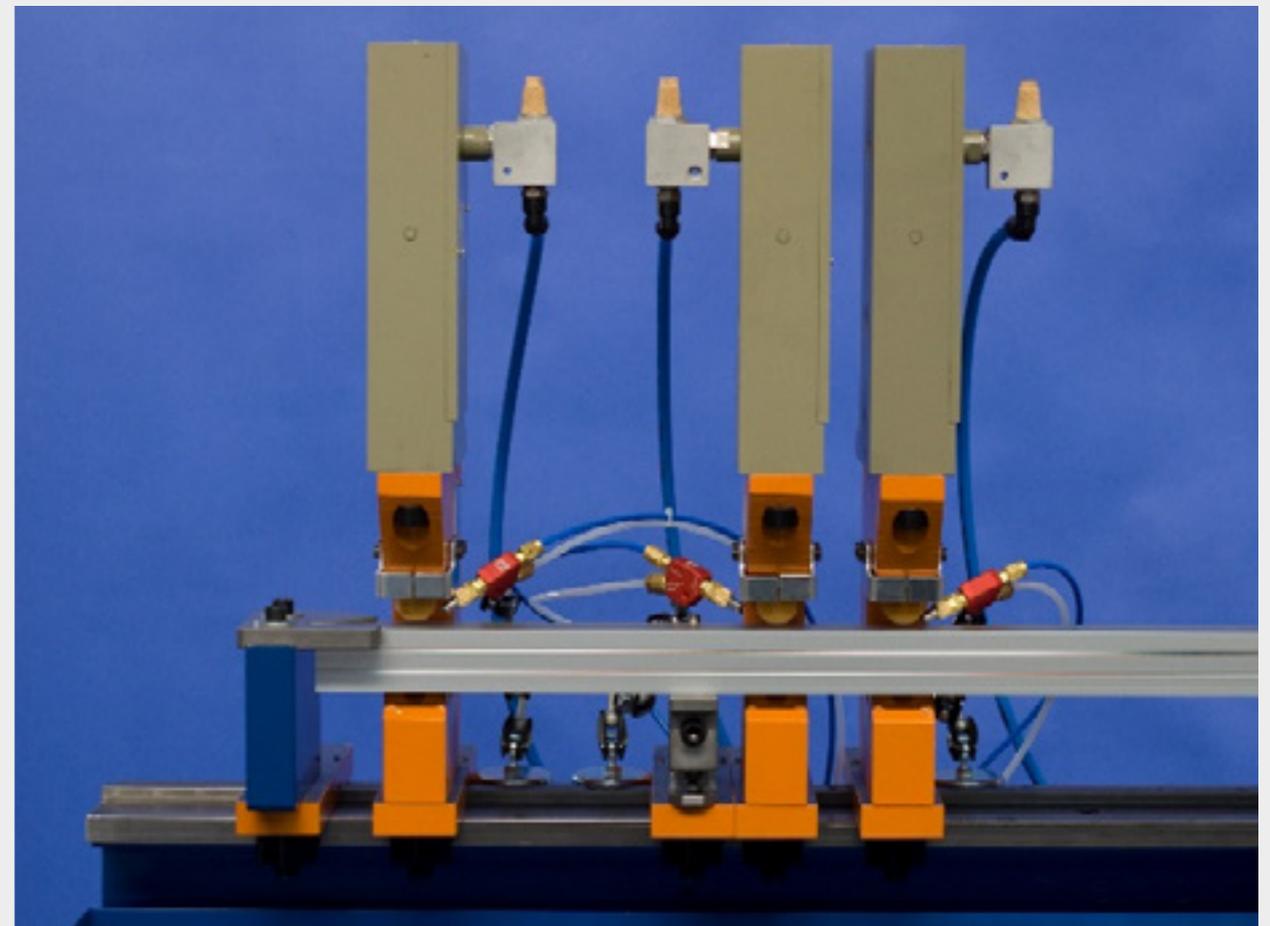


- » Hydraulische Sondereinheit zum Ausschneiden der Anhängerkupplungsaussparung im Heckstoßfänger
- » Der Stoßfänger wird im lackierten Zustand gestanzt

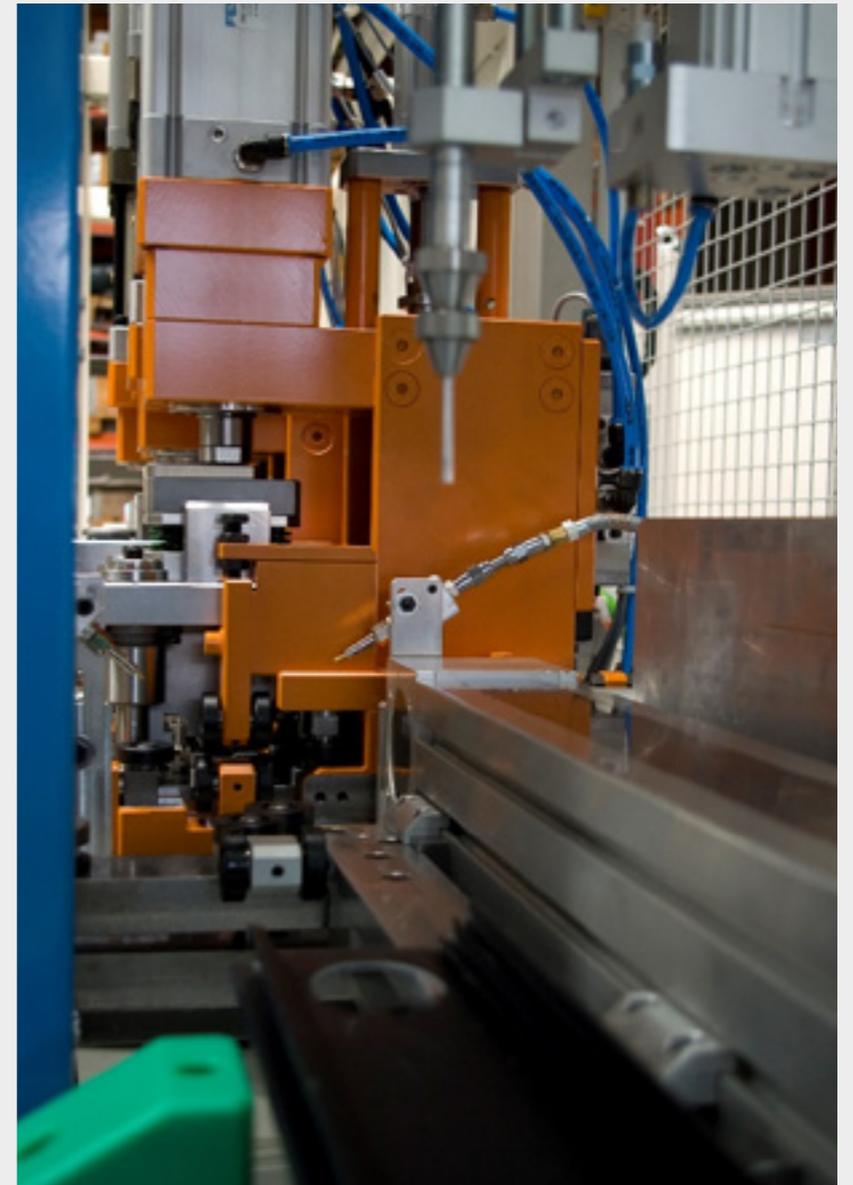




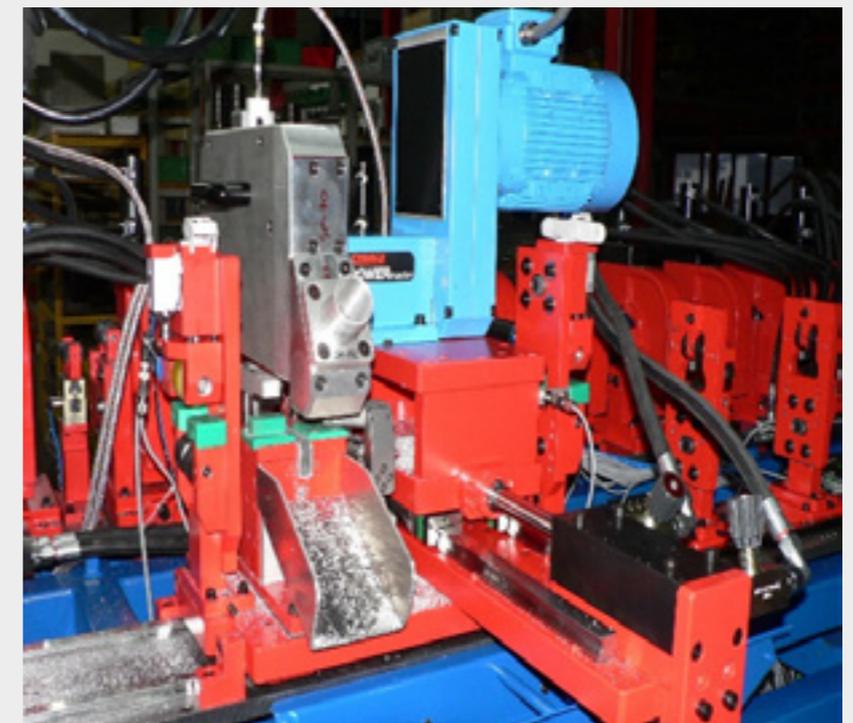
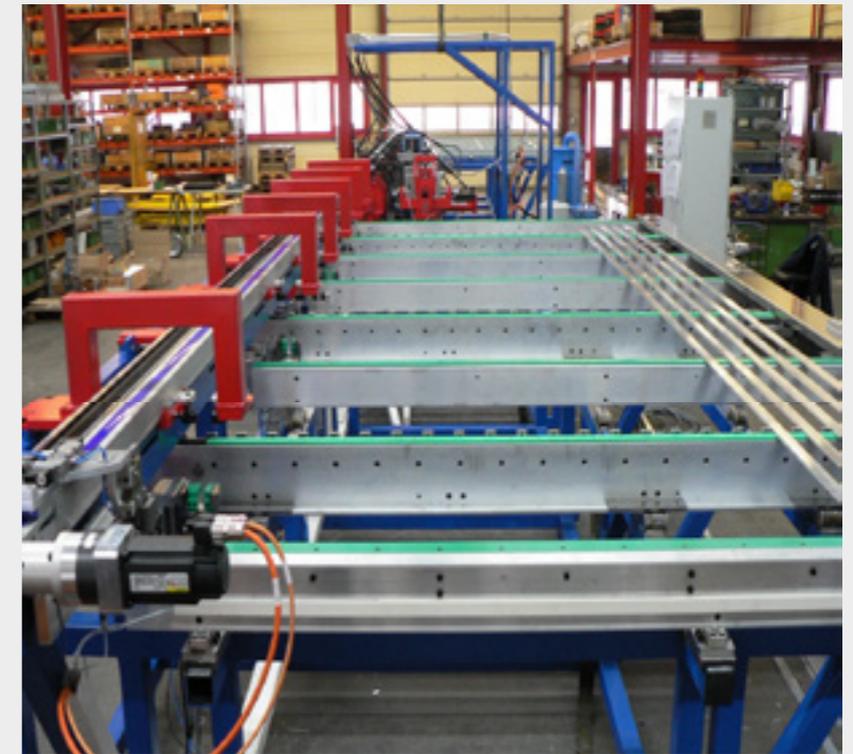
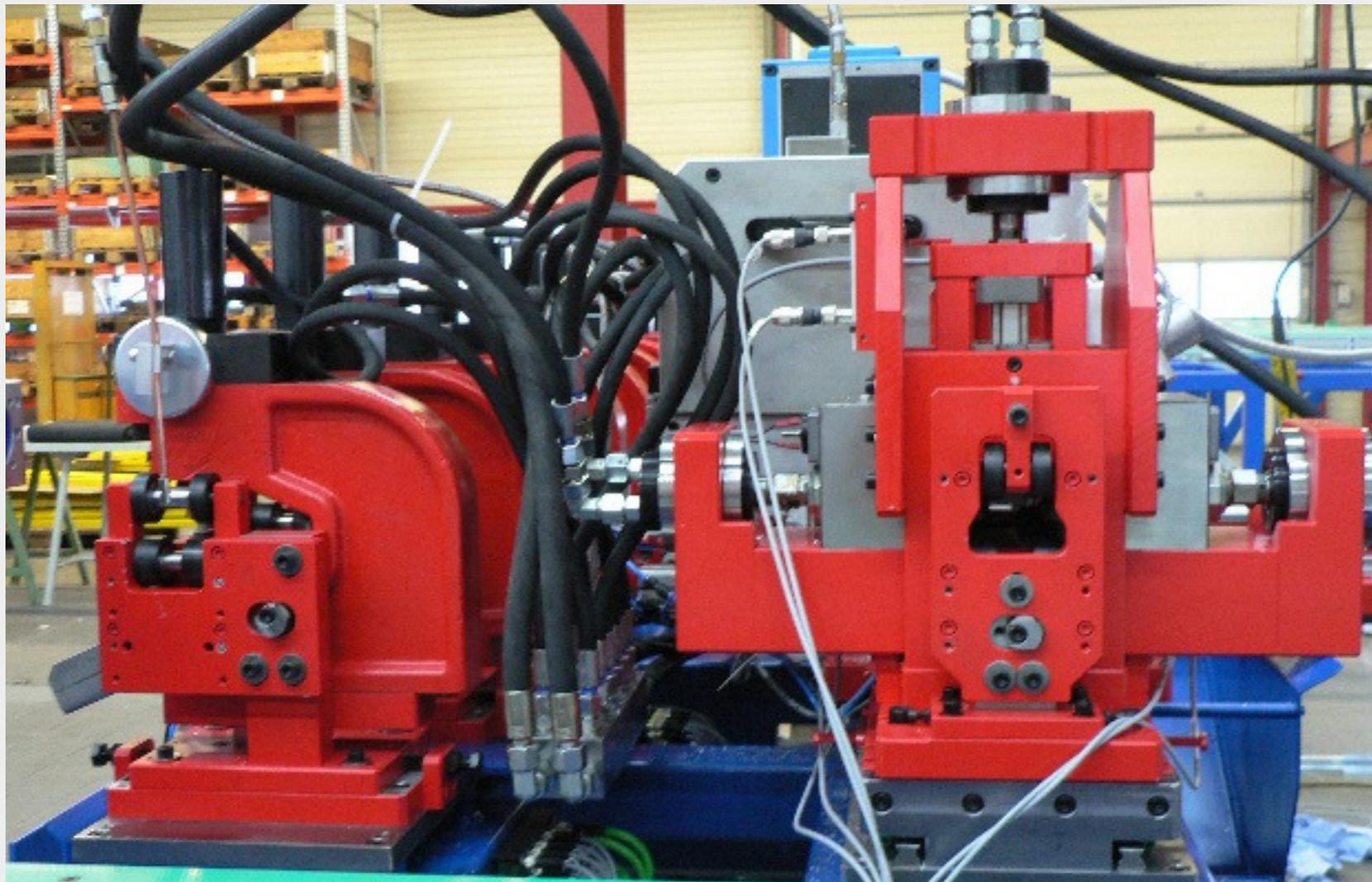
» Hydraulisch doppelwirkende Vorrichtung zum Stanzen von VA-Blechen

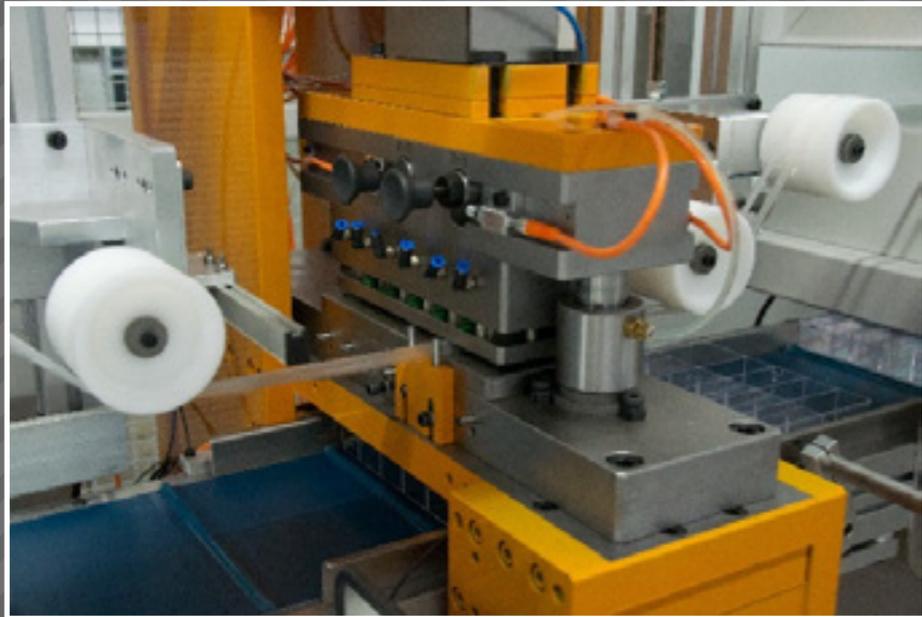


- » Stanzvorrichtung zum Bearbeiten von Solarprofilen
- » Während der Bearbeitung wird Silikon in die Dichtfuge eingespritzt

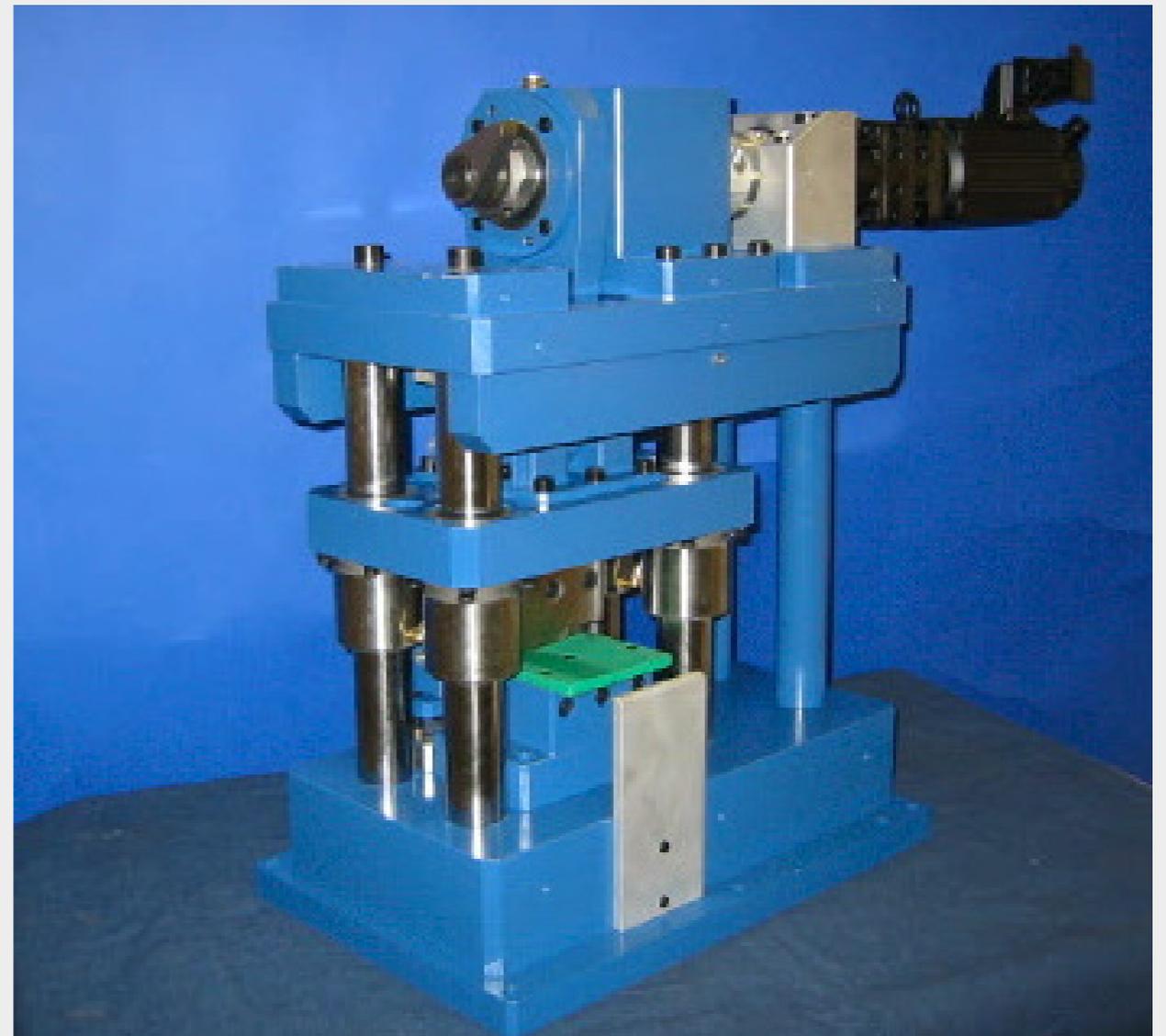


- » Sondermaschine 20m x 4m zum Bearbeiten von Solarprofilen
- » Sägen/Stanzen/„Nasen drücken“/Rändeln bei 6 verschiedenen Profilen





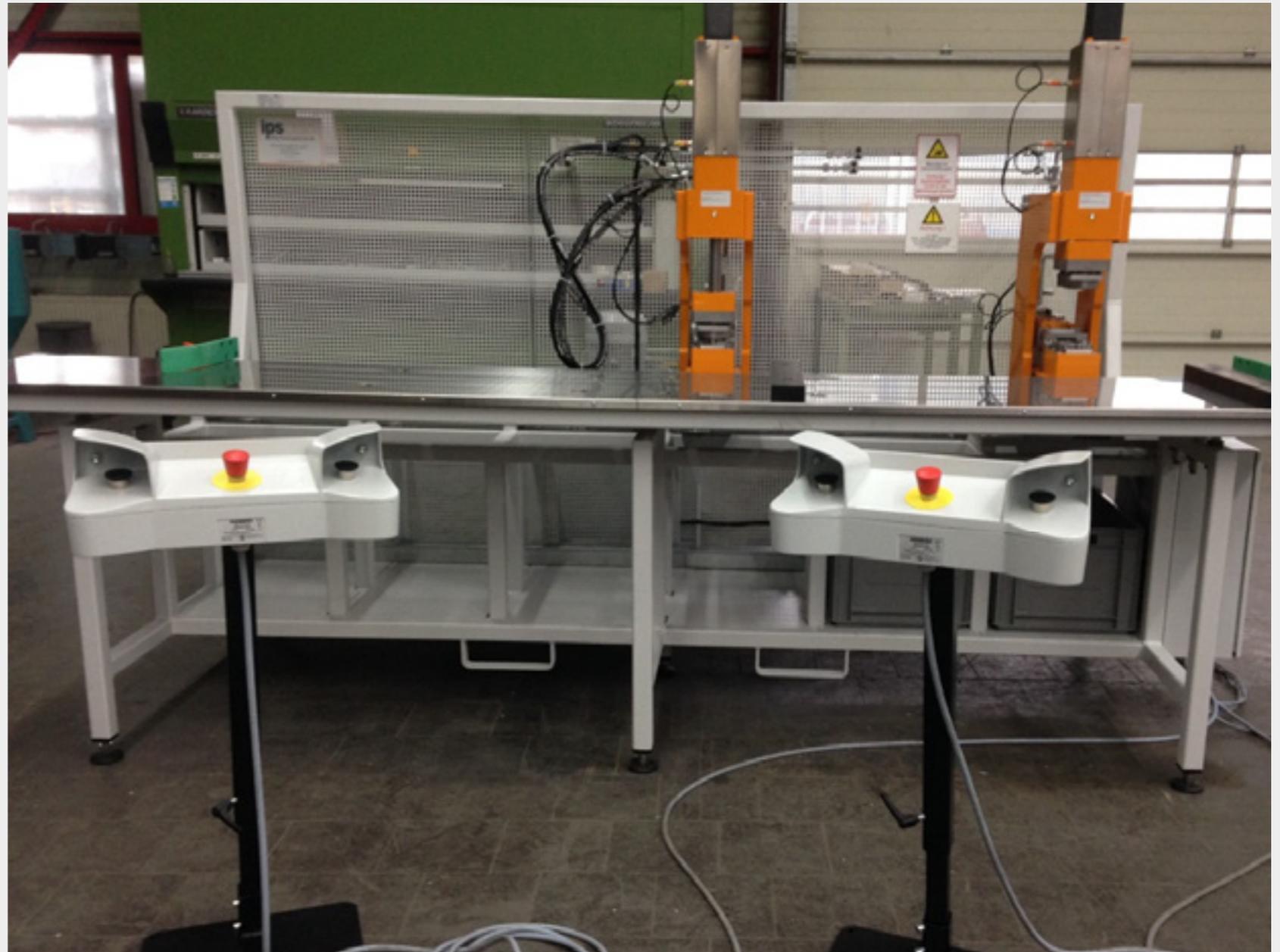
- » Elektromotorisch angetriebenes Trennwerkzeug zum Trennen eines 60mm breiten Bandes
- » Werkst.-Nr.: 1.4034, 1mm dick, 52 HRC



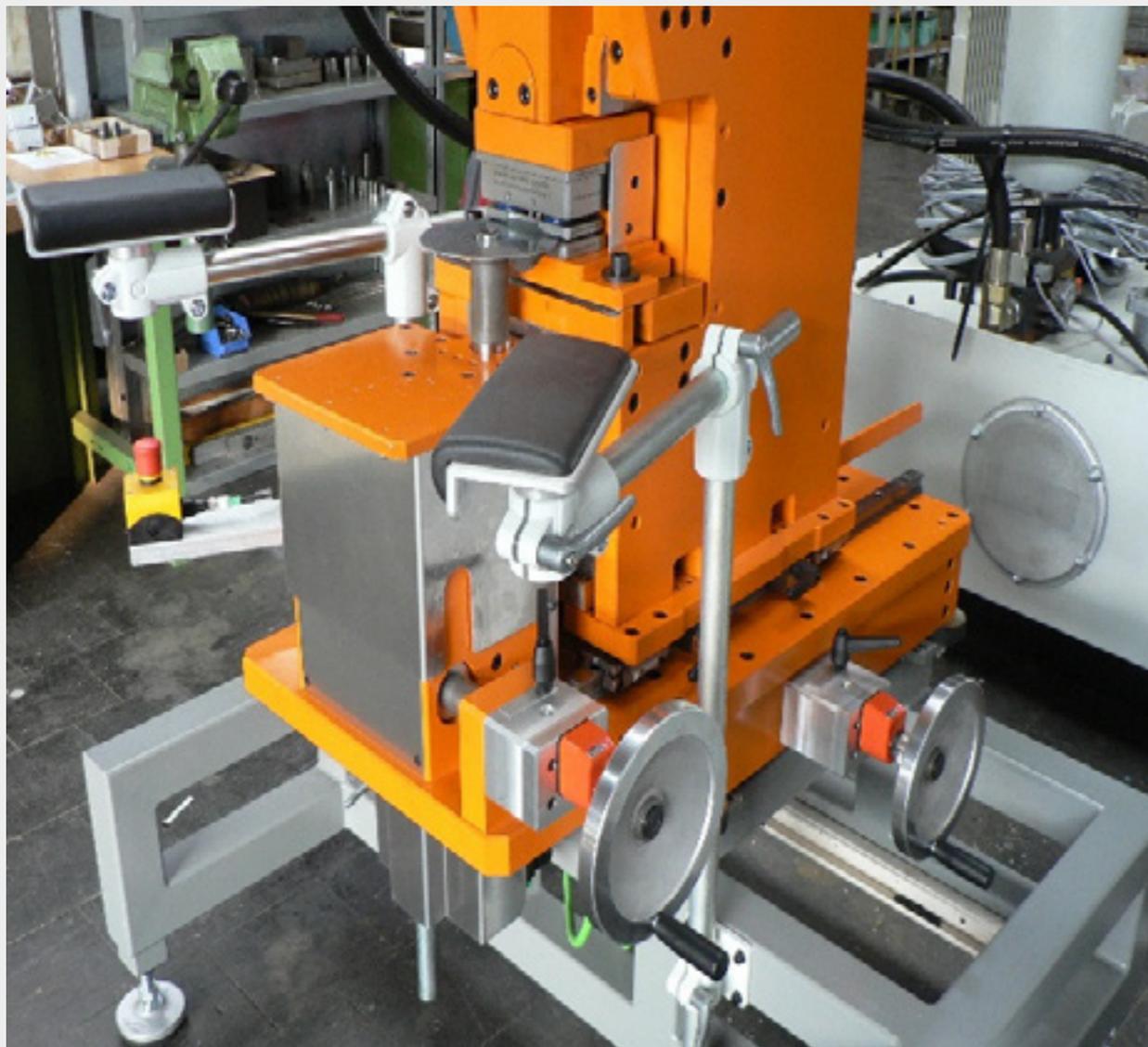
- » Sonderanlage zum Beschneiden der Außenkonturen von Fingersensoren
- » Material: Compound



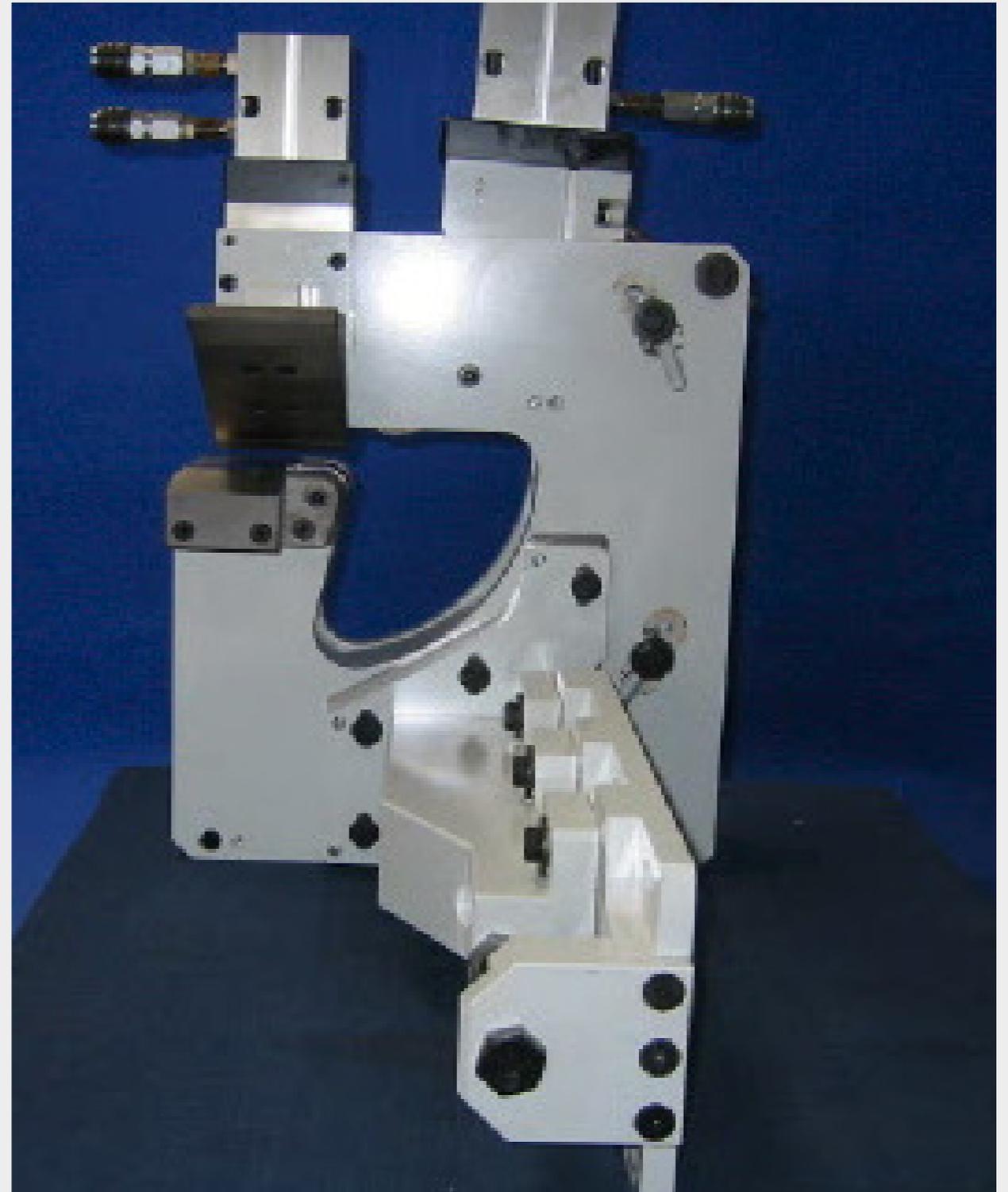
- » Pneumatisch betätigte Stanzeinheiten zum Herstellen von Mehrwegpalletten aus Kunststoff
- » für Daimler, eigene Norm



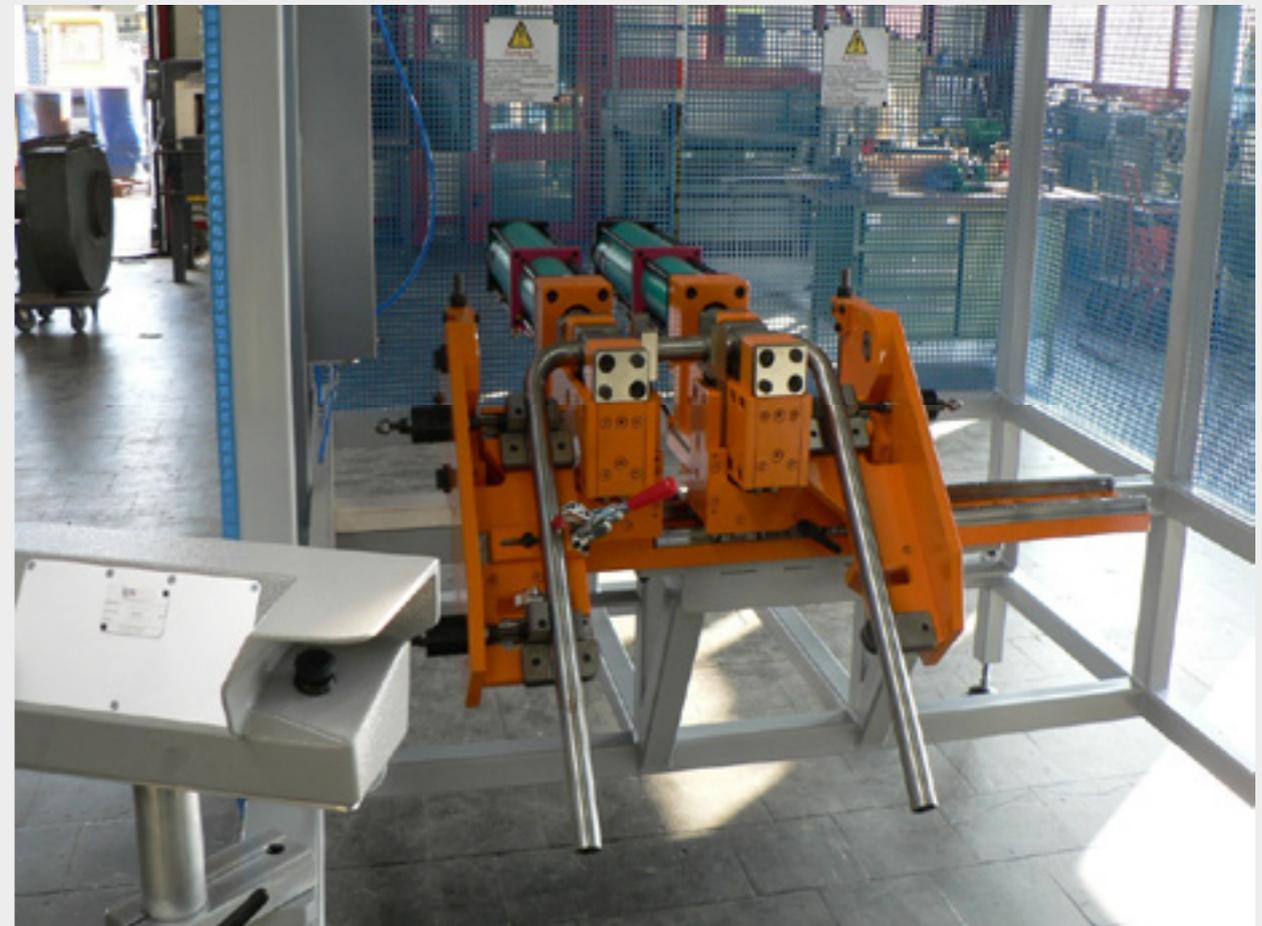
» Presse zum Stanzen von Ronden –
Hubzahl 450/min. HD-Zyl. mit
Stickstoffspeicher und Servomotor
zum Antrieb der Ronde



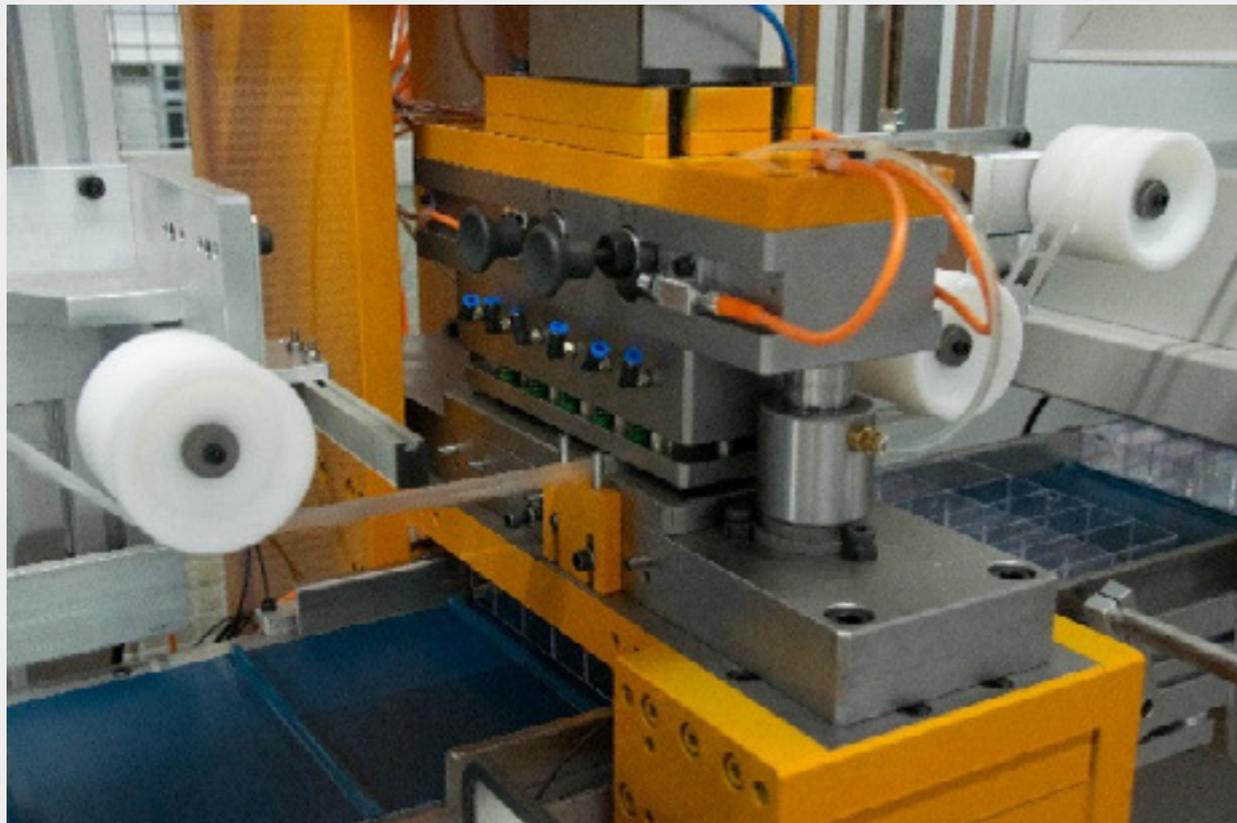
- » Hydraulische Sondereinheit zum Biegen von Drähten $\text{Ø}8$ aus B500A auf 90° ($\pm 2^\circ$)



- » Pneumohydraulisch doppelwirkende Rohrlocheinheit zum beidseitigen Lochen mit Einzug und reduziertem Einzug
- » Material: Stahlrohr, verchromt



- » Stanzpresse mit Servoantrieb, Tänzer, 10-fach Werkzeug und Deionisierung des Materials







**VIELEN DANK.
HABEN SIE NOCH FRAGEN?**