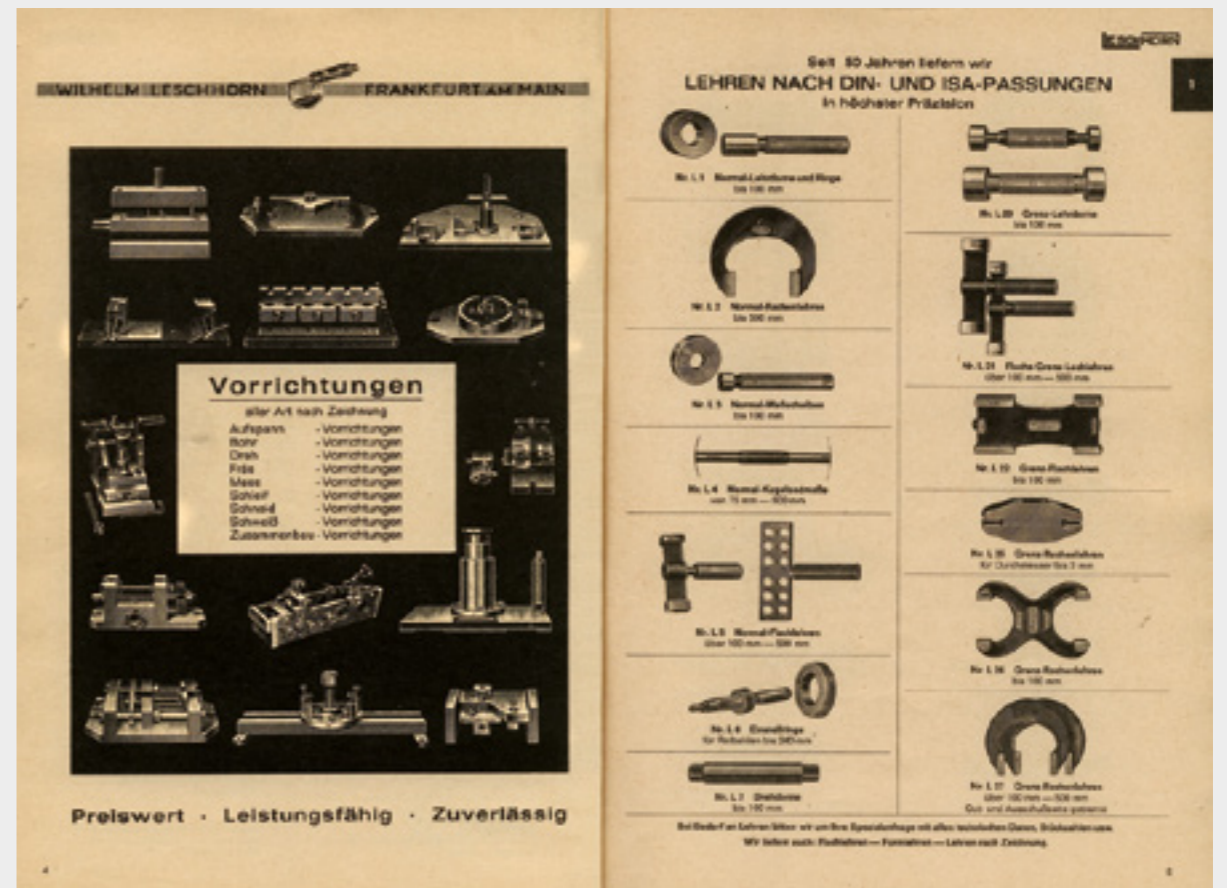




**STANZ- UND LOCHEINHEITEN  
SONDERLÖSUNGEN**

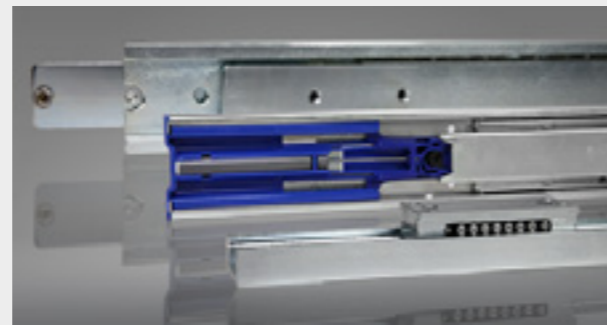
## Tradition verpflichtet – Garant für Qualität seit 100 Jahren

- » 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





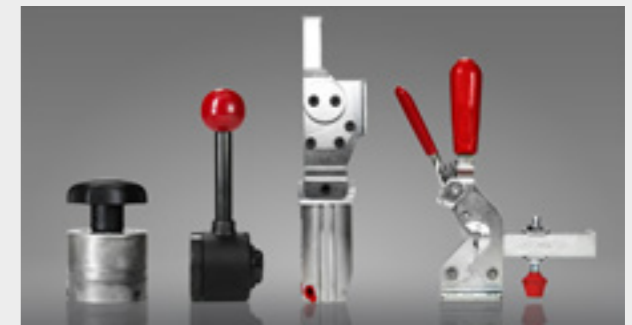
01 Normteile und  
Bedientechnik



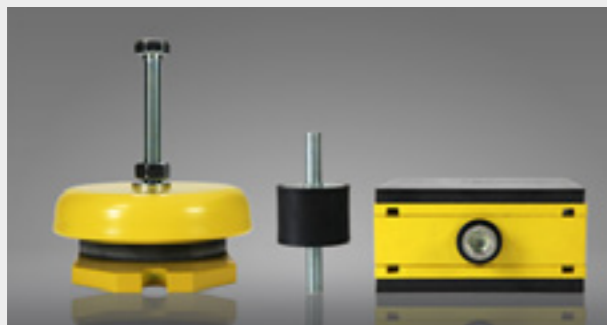
02 Teleskopschienen und  
Schwerlast Teleskopschienen



03 Maschinen- und  
Vorrichtungsteile



04 Spann- und  
Automationstechnik



05 Pneumatik-Schwingungs-  
und Federtechnik



06 Rohrverbindungstechnik



07 Linear- und  
Positionssysteme



08 Mess- und Prüftechnik



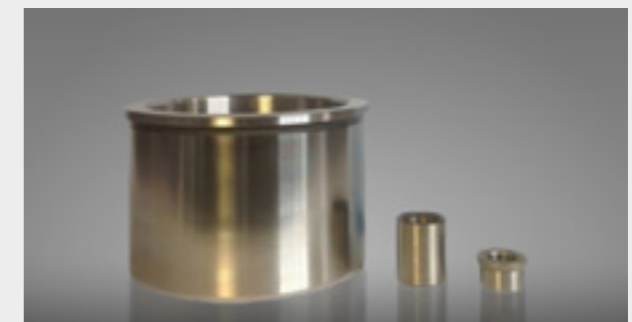
09 Industrietechnik  
und Werkzeuge



Sicherheits-  
Kupplungsventile



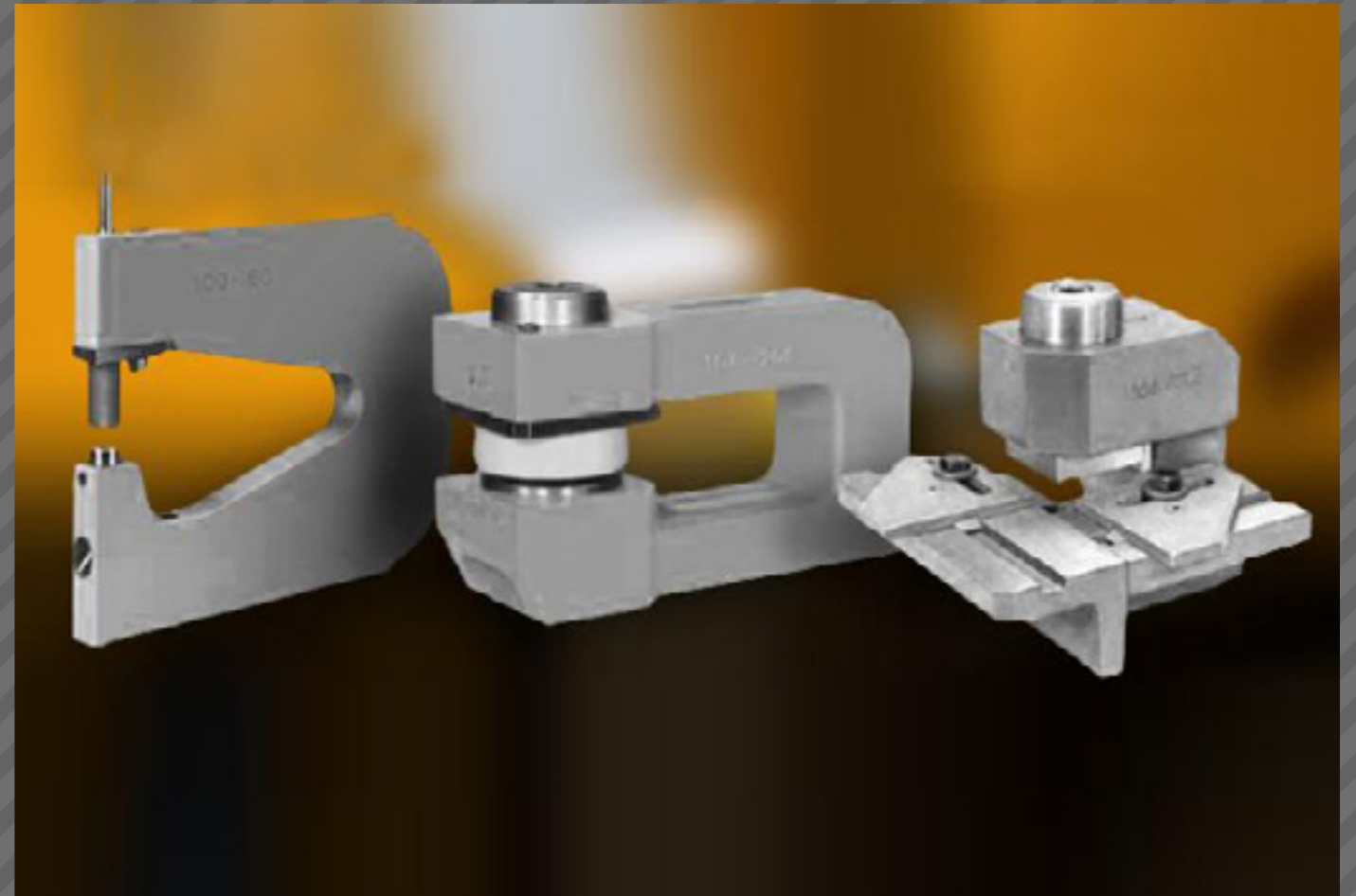
Führungswagen



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.*

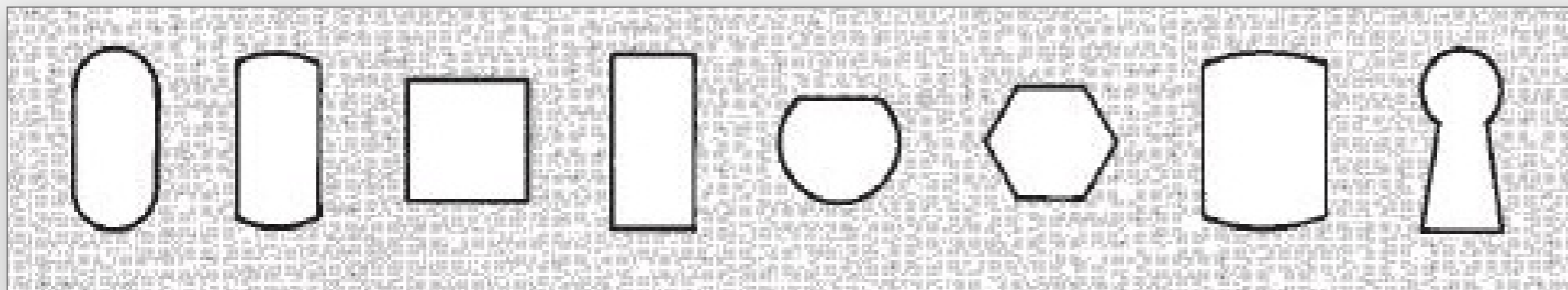
## Ihre Vorteile:

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

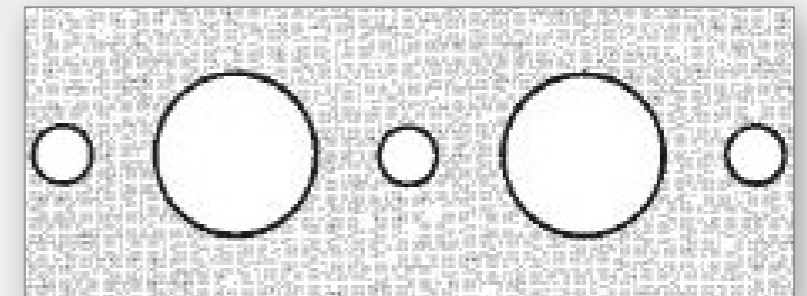


## Bearbeitungsmöglichkeiten

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**



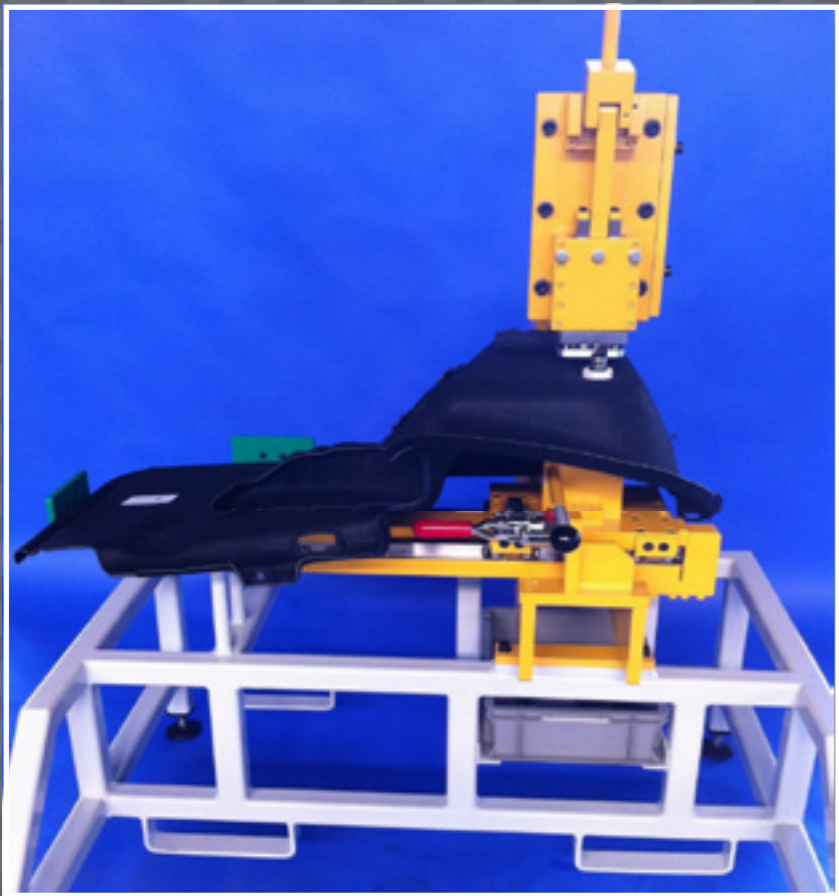
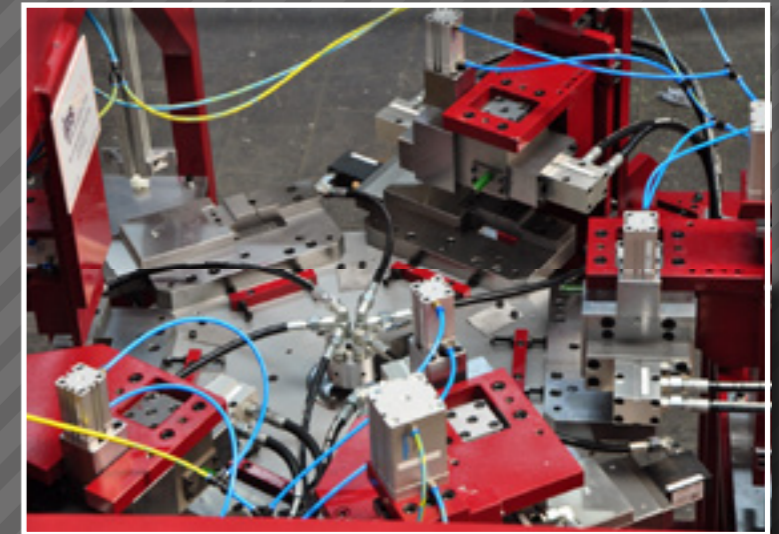
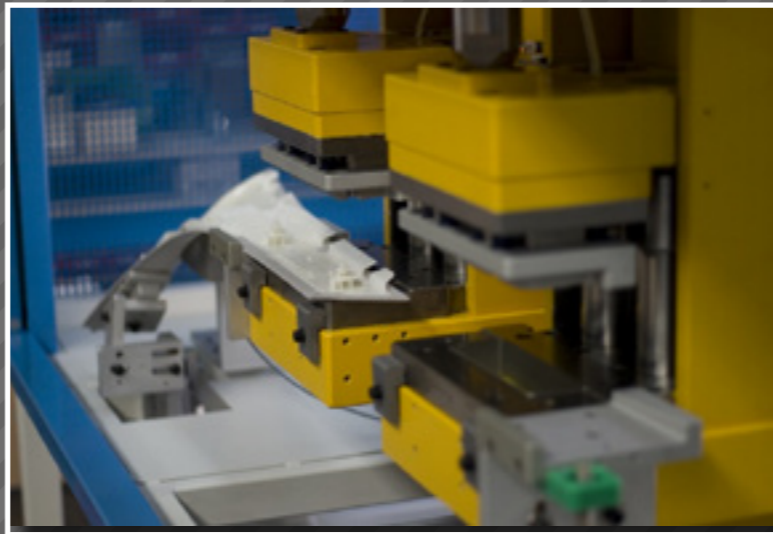
LE 113 Locheinheit

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

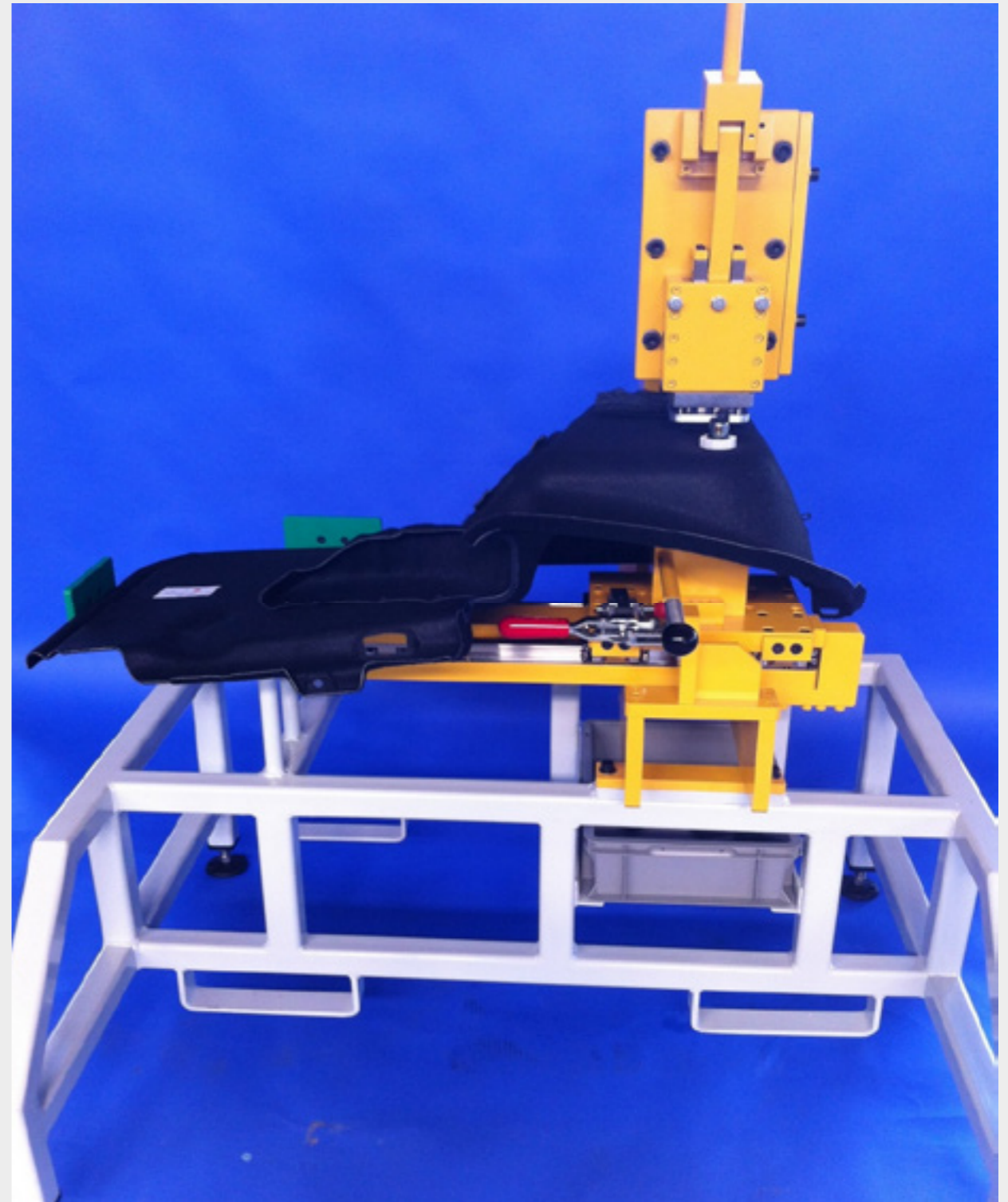


LE 114 Locheinheit

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

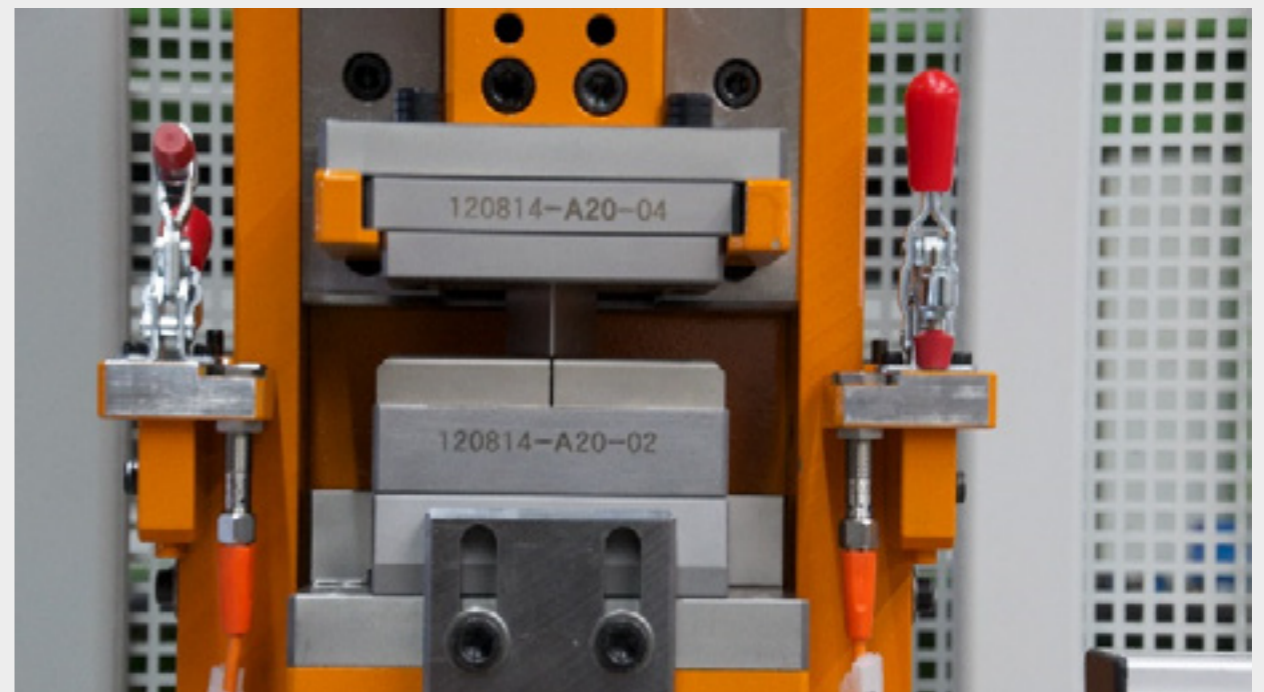
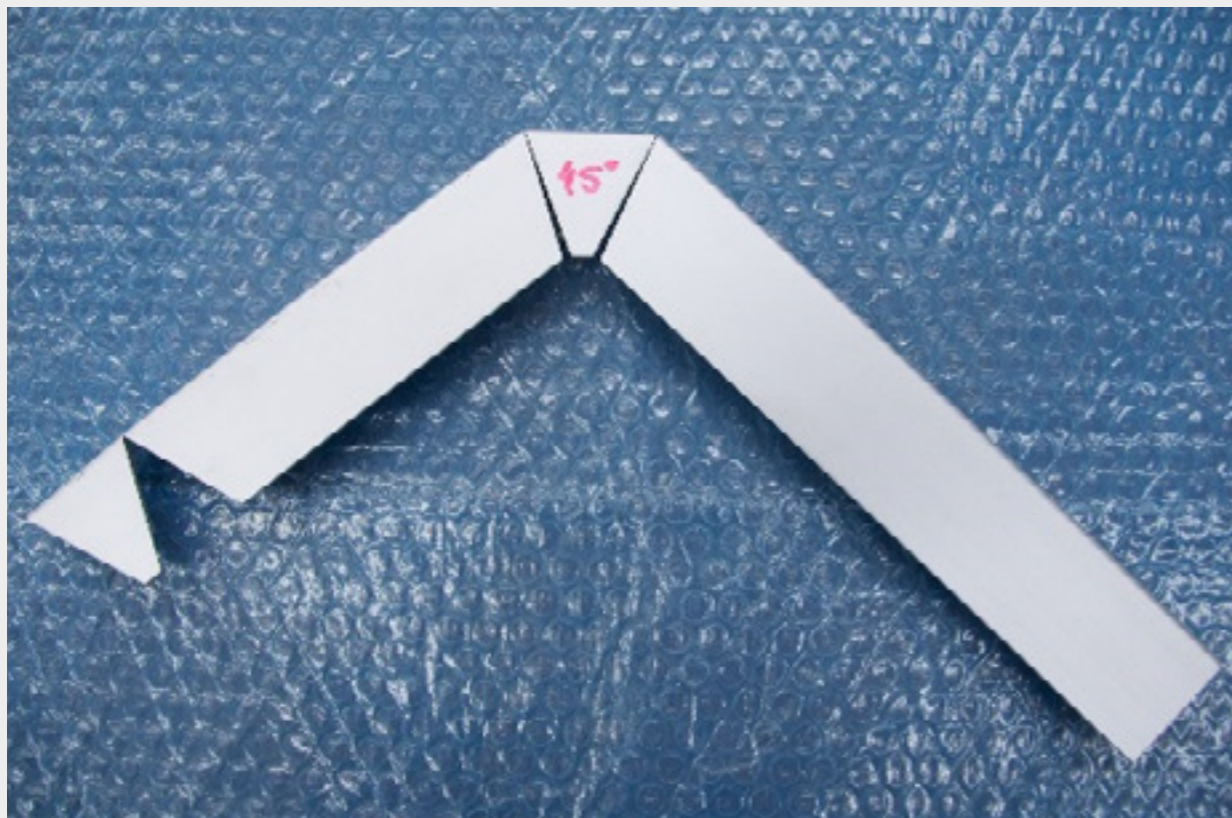


- » Stanzen der Seitenwandverkleidung mit einer Kniehebelpresse

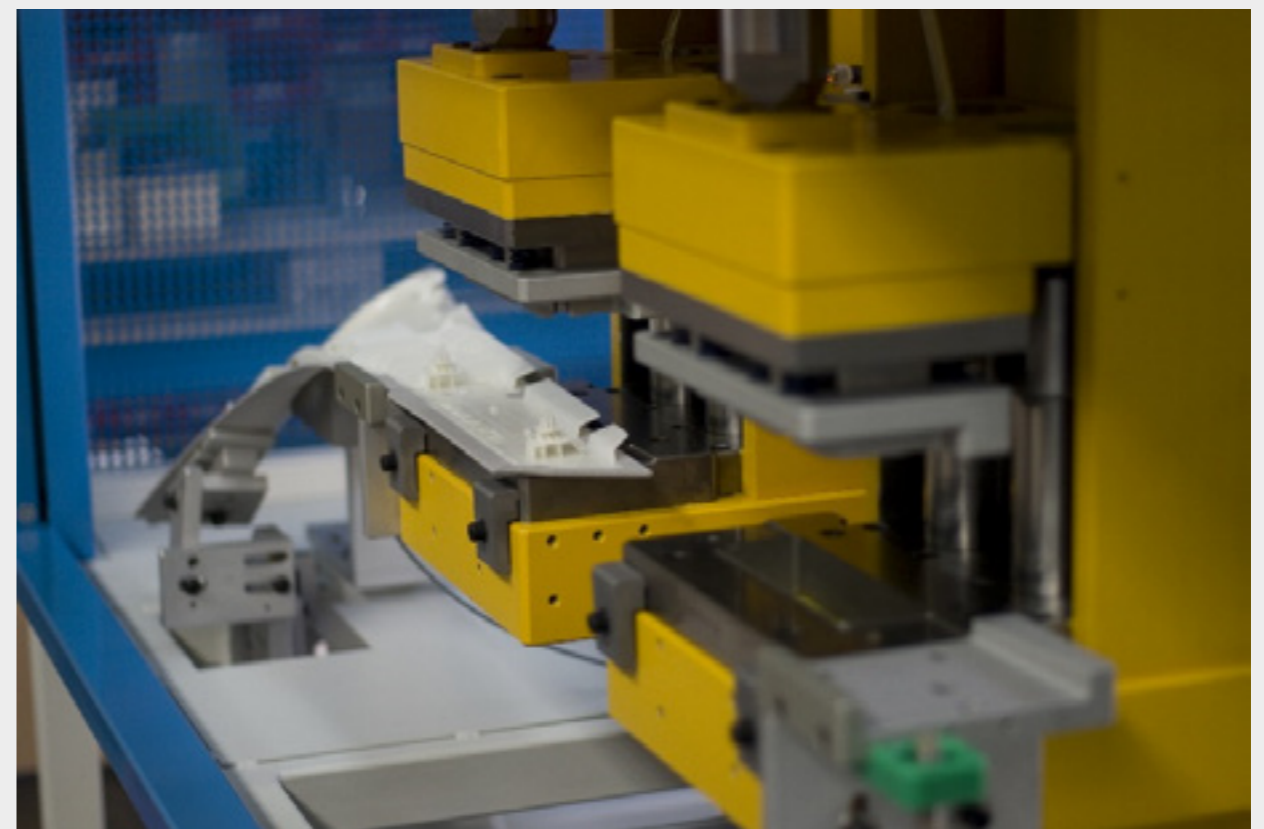
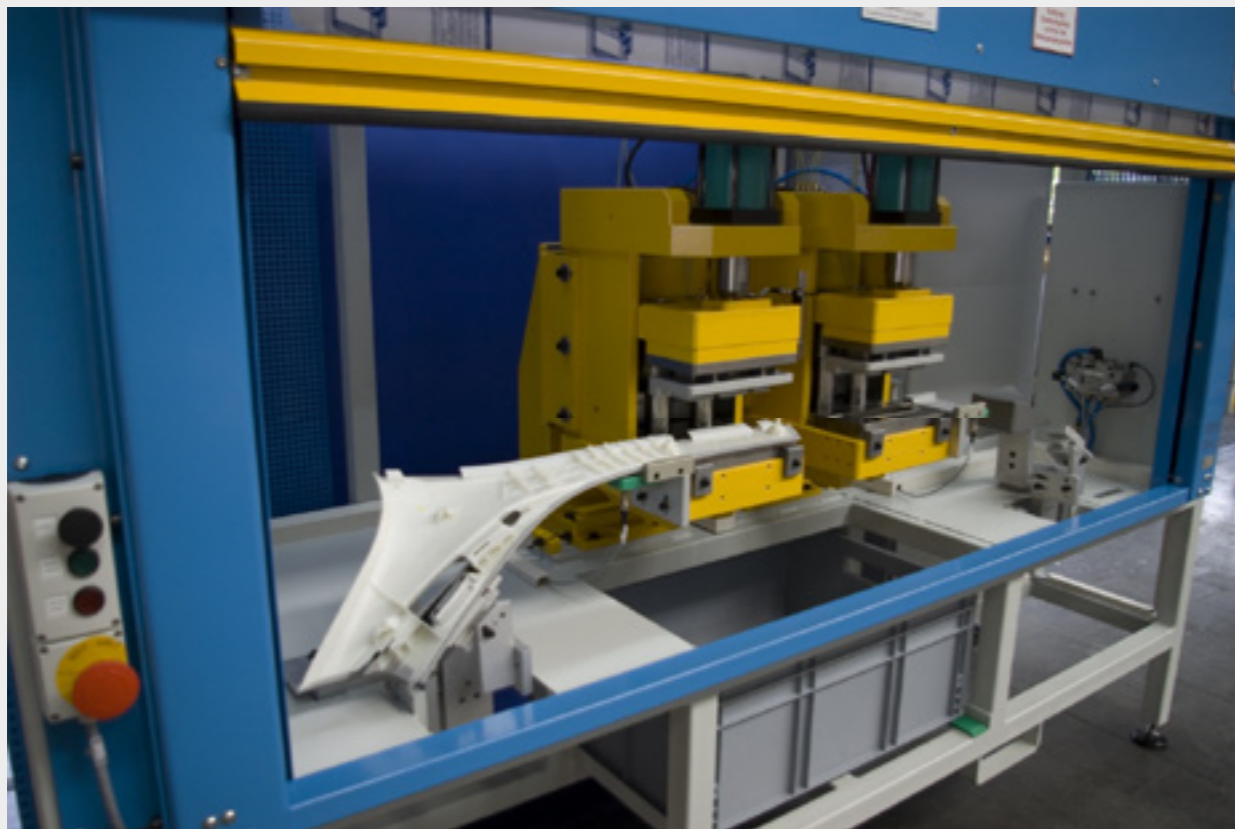




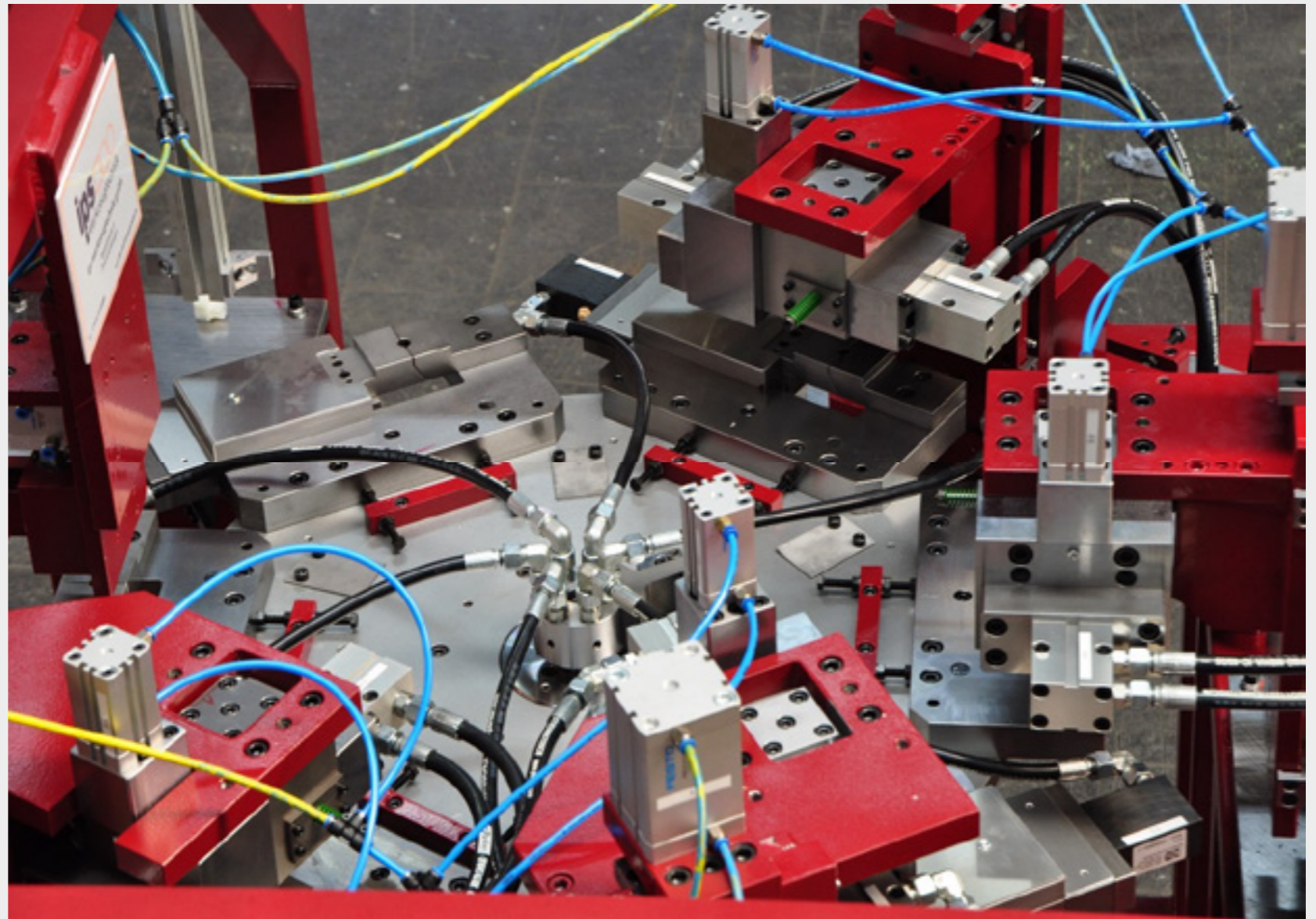
» Vorrichtung zum Klinken von Al-Profilen



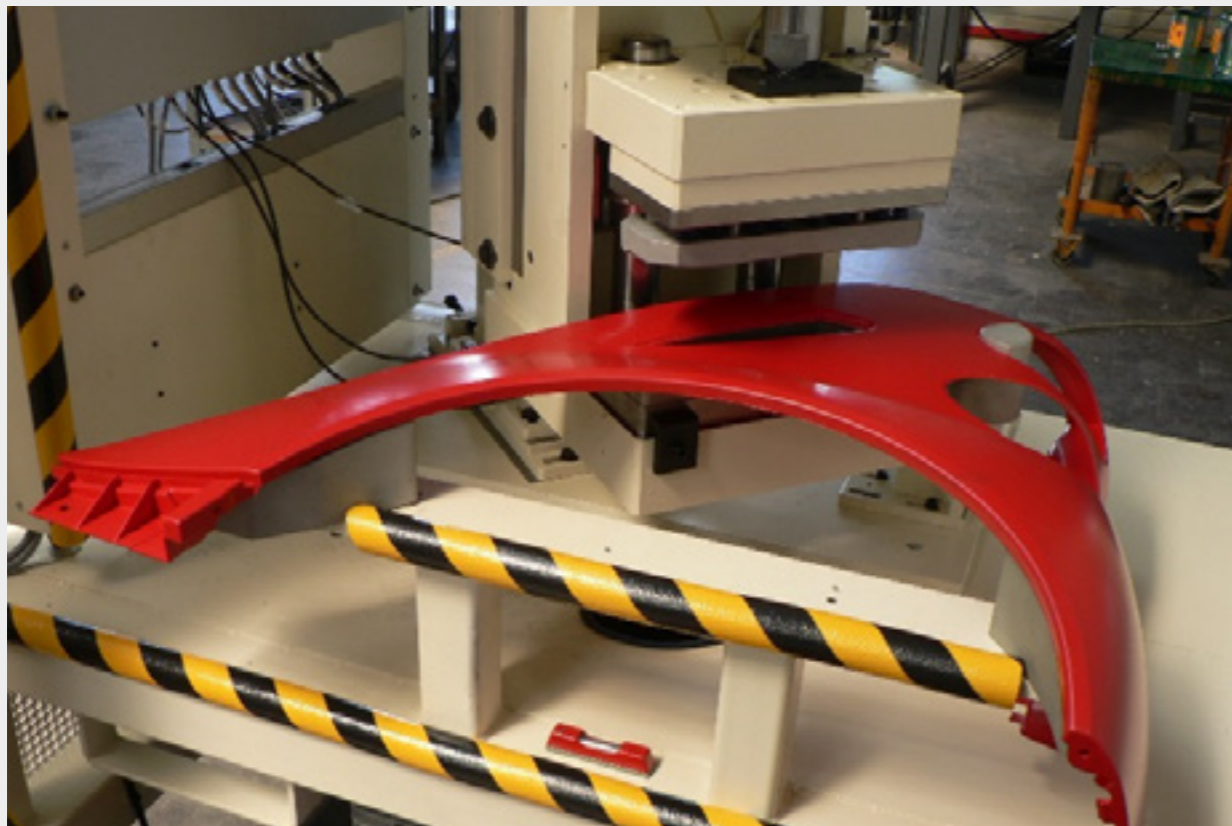
## » Stanzvorrichtung für D-Säulenverkleidung der E-Klasse



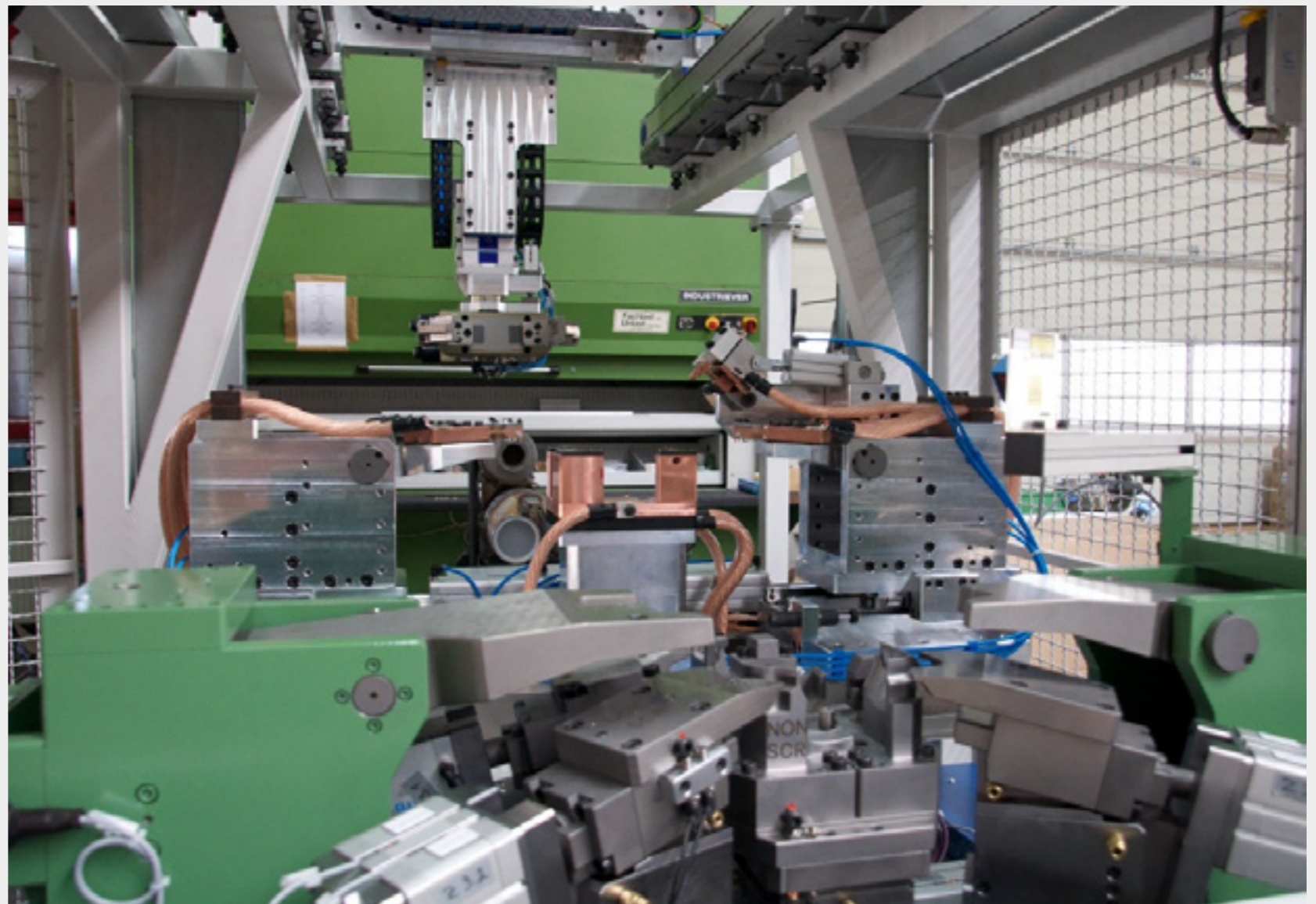
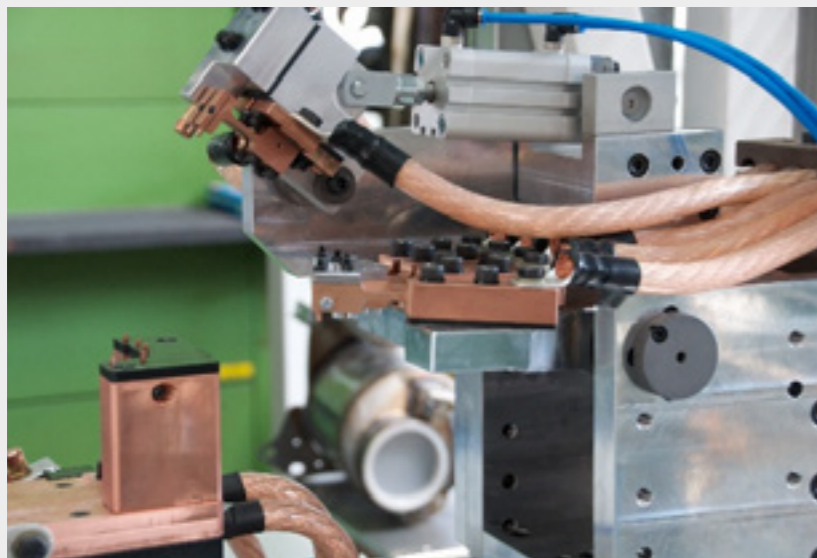
- » Rundtaktisch mit hydraulischer Spannung der Handbremsrohre für BMW
- » Zwei Loch- und zwei Klinkeinheiten sind im Einsatz, um das Rohrende zu bearbeiten

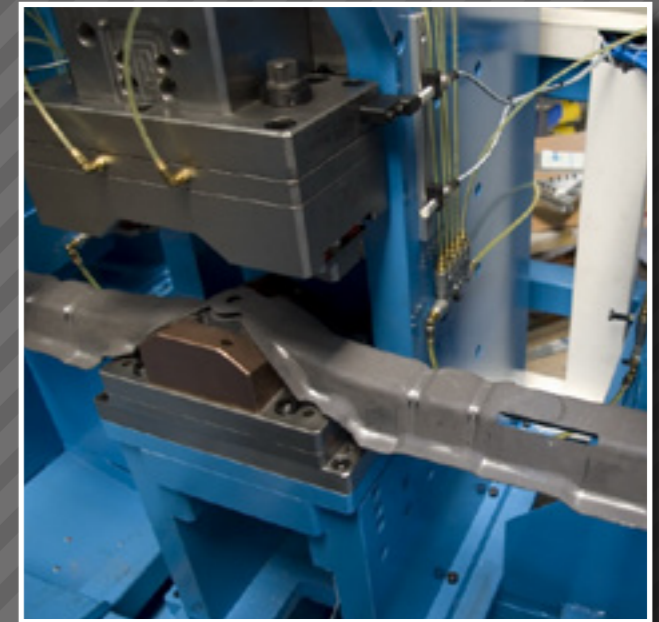
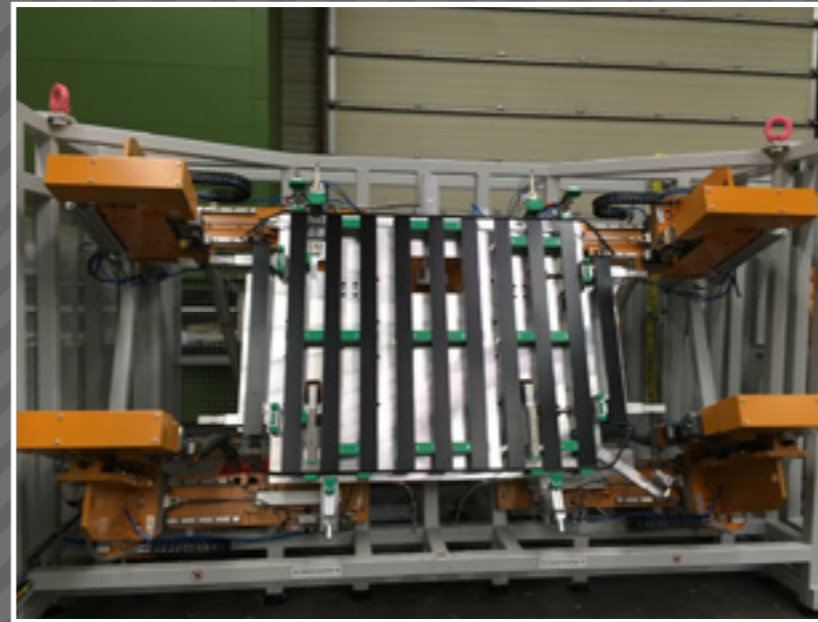
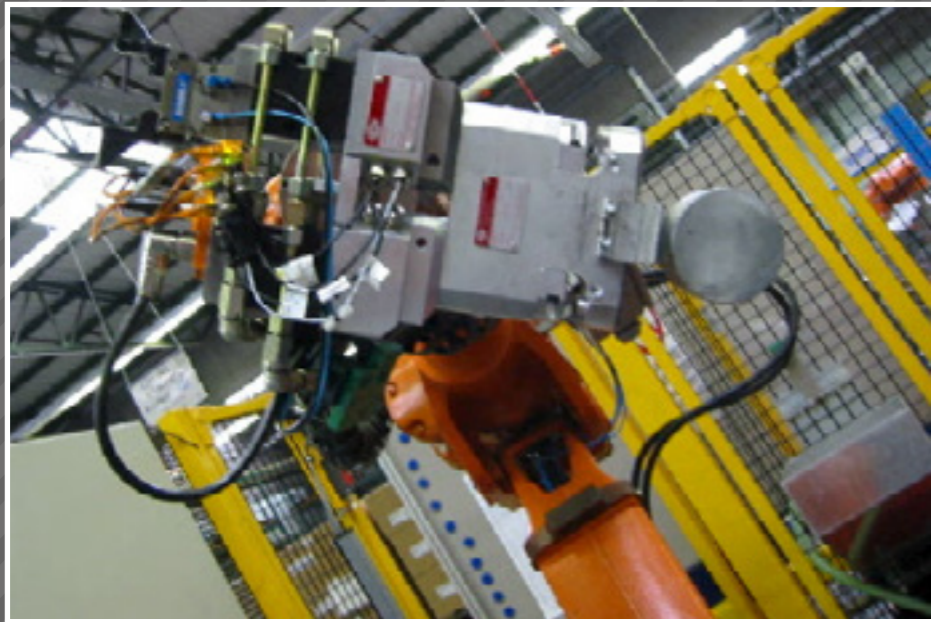


- » Vorrichtung zum Stanzen des Belüftungsschnittes und des Tankdeckels beim Smart
- » Werkstoff PP



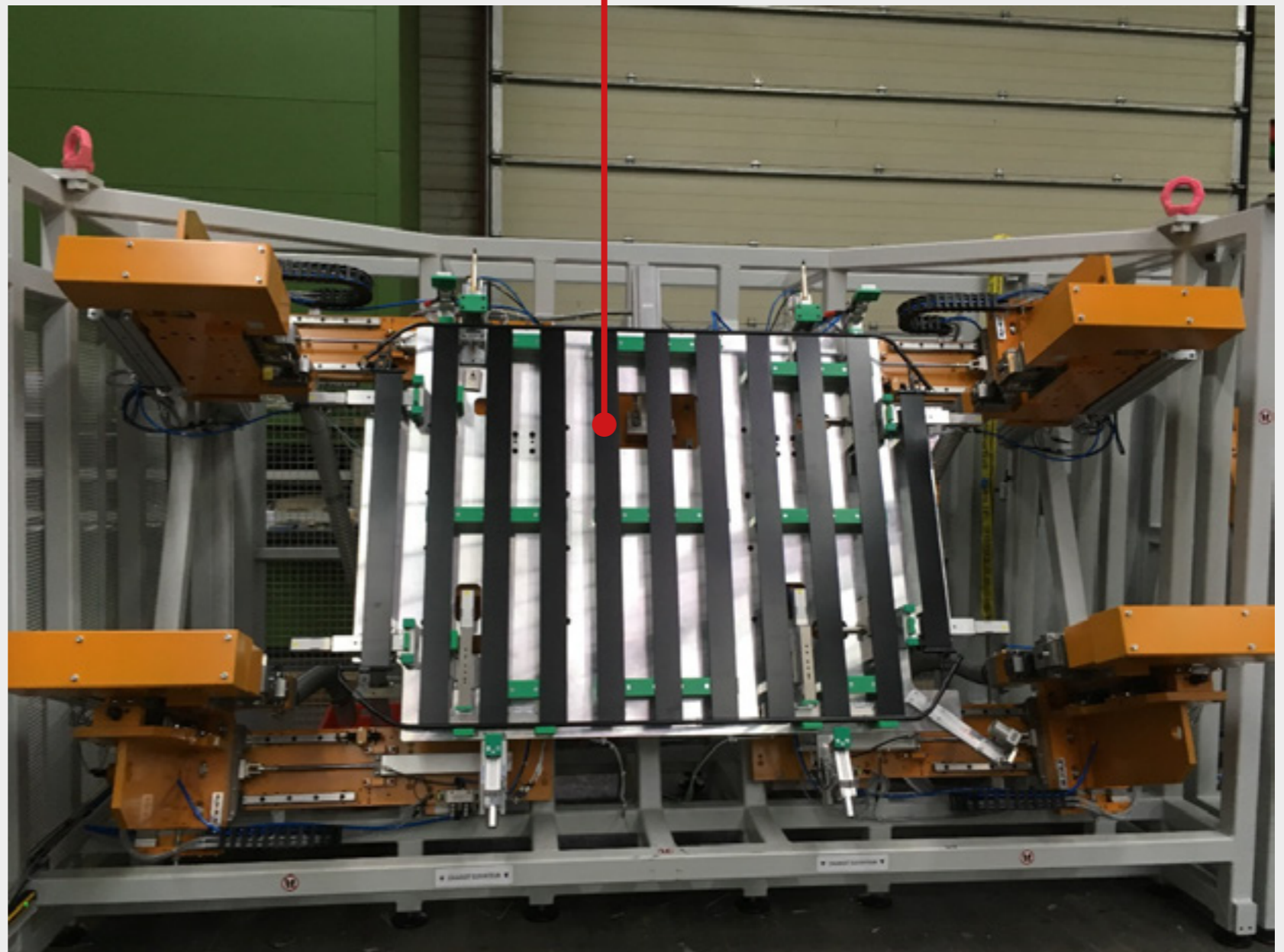
## » Sondermaschine zum Falzen und Schweißen von Dämmhalbschalen an Katalysatoren



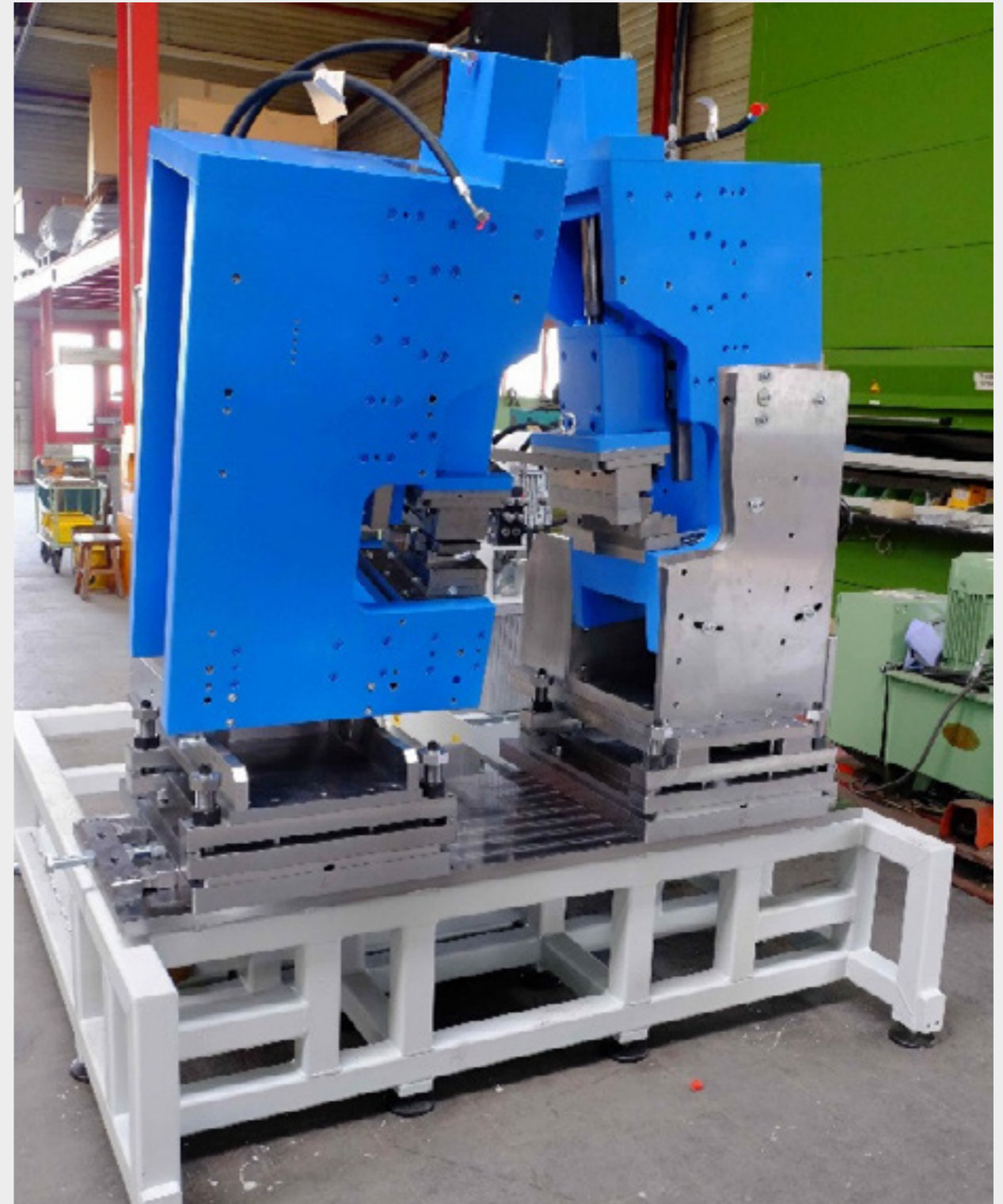


- » Maschine zum Stanzen der RPS-Löcher in einen Kühlrahmen für PKW-Akku's
- » Die Maschine vermisst den Rahmen, führt eine Temperaturkompensation durch, liest den Barcode und stanzt anschließend die RPS Löcher

Kühlrahmen



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

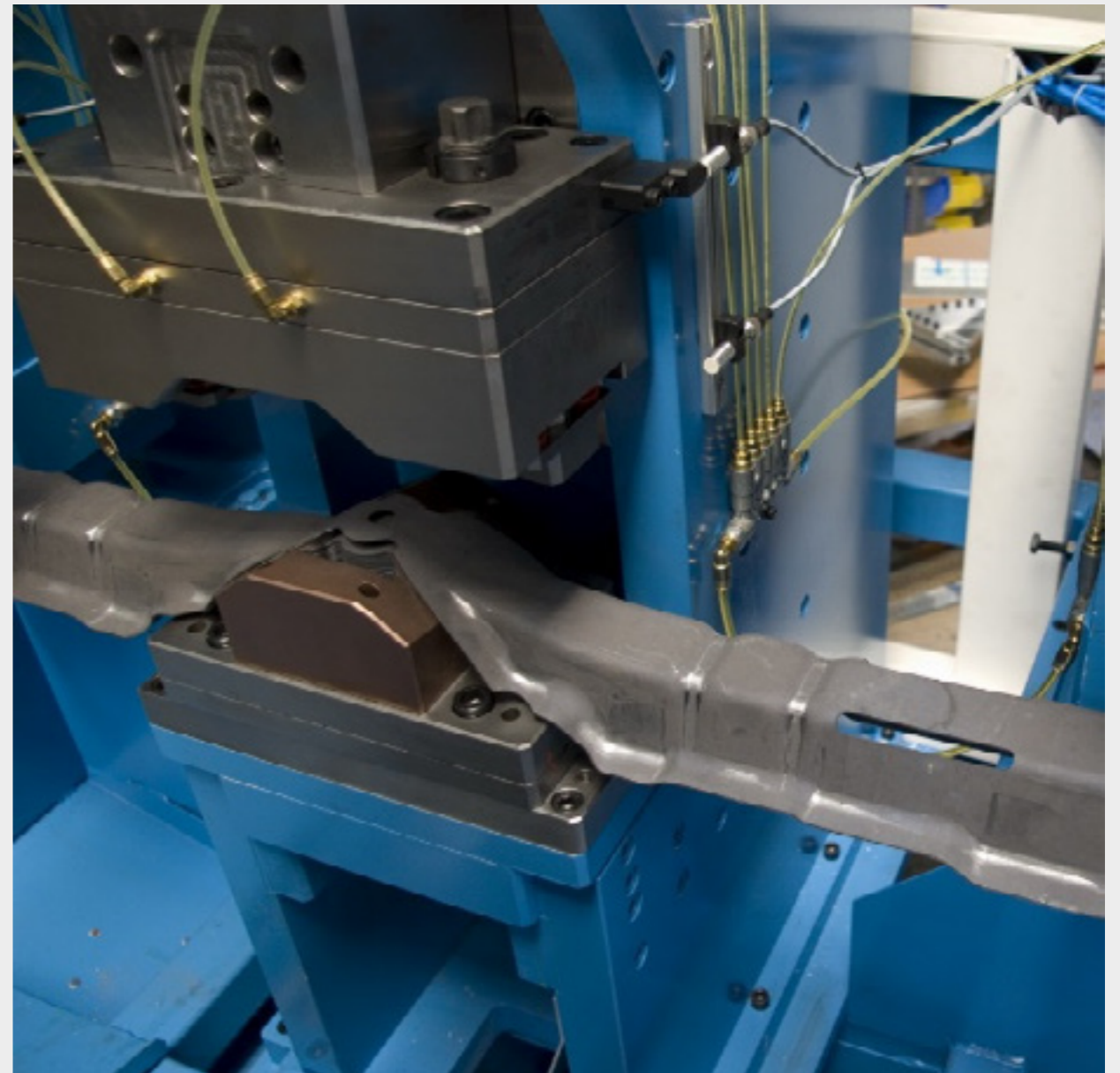
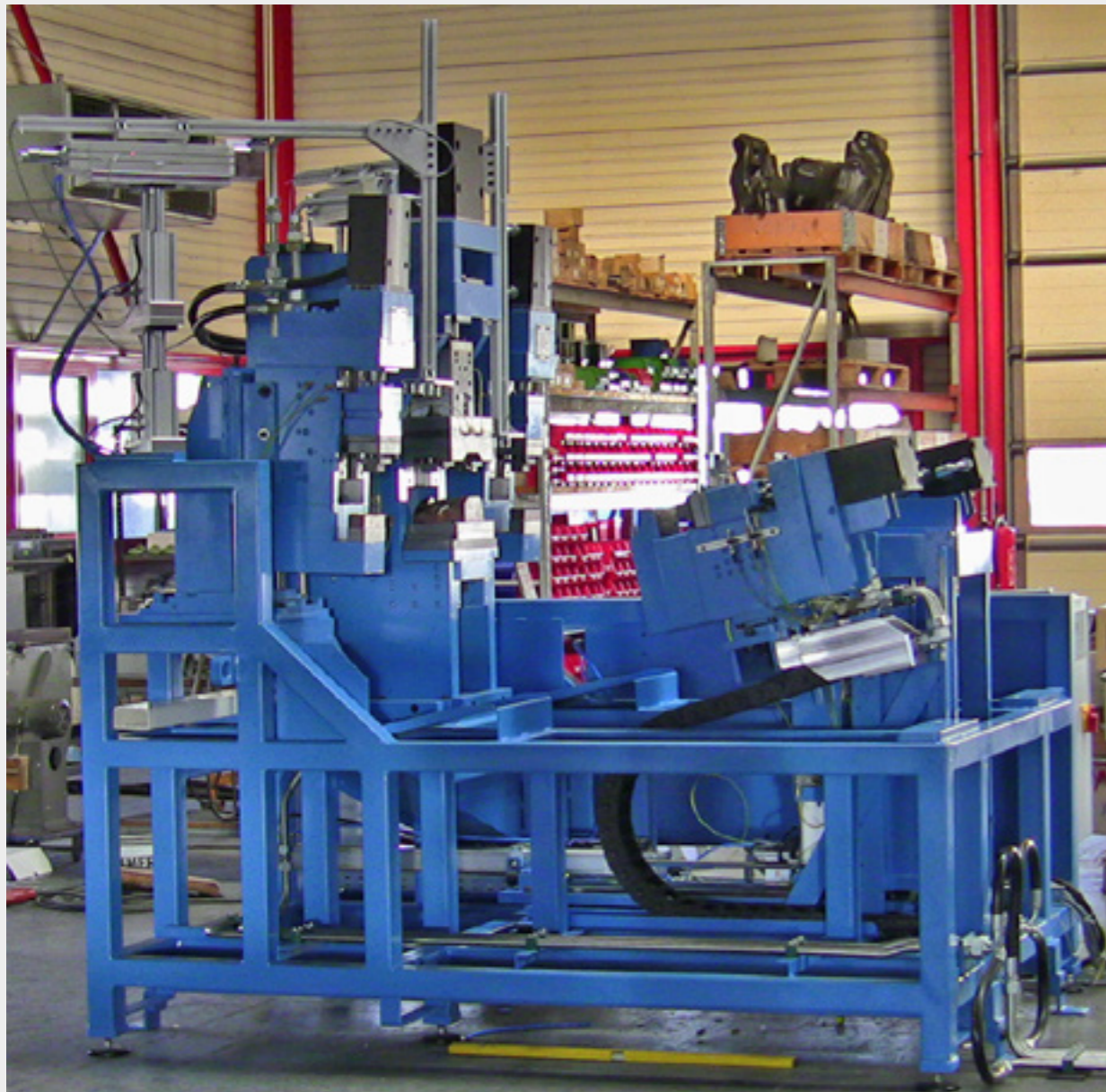




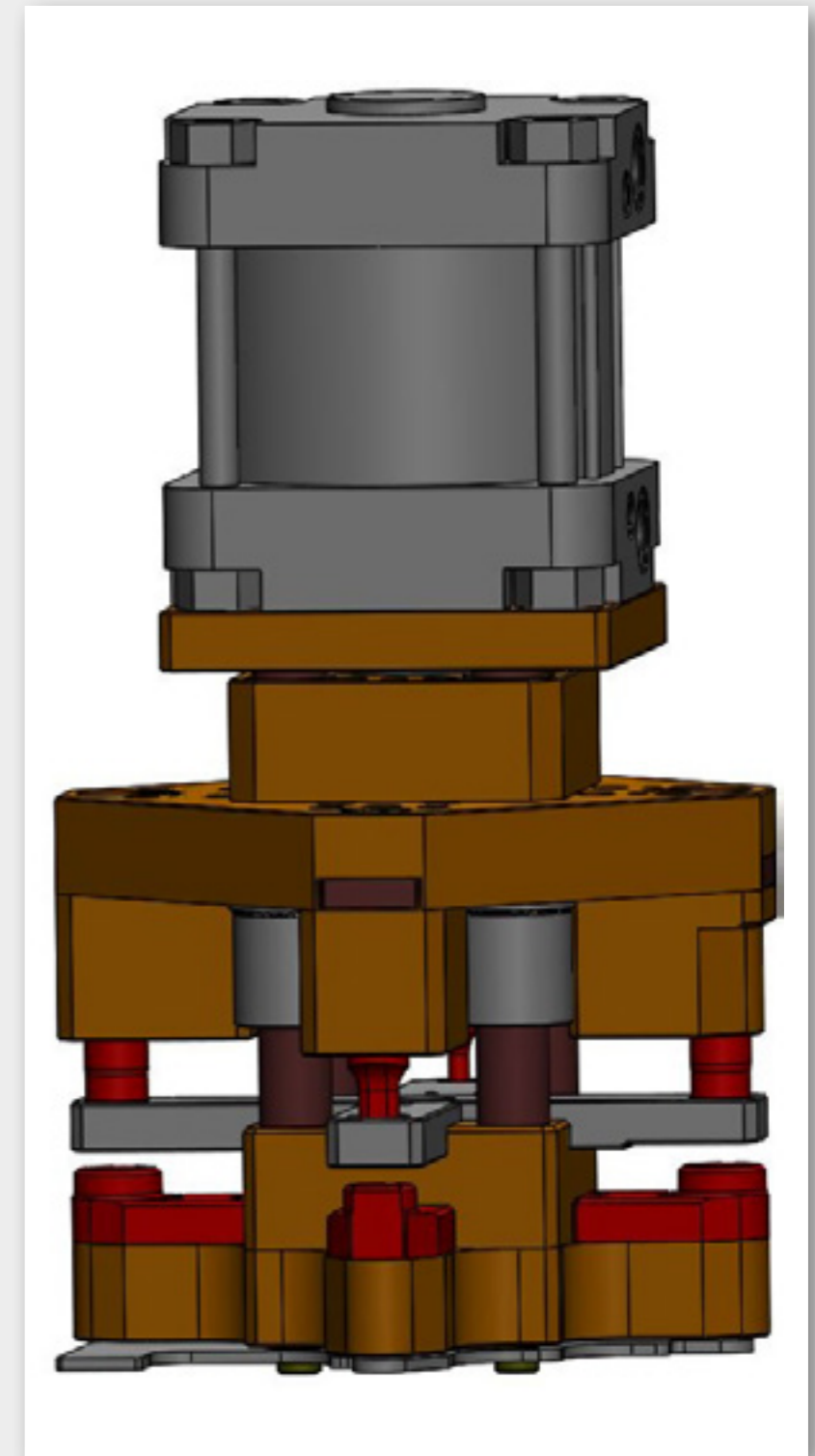
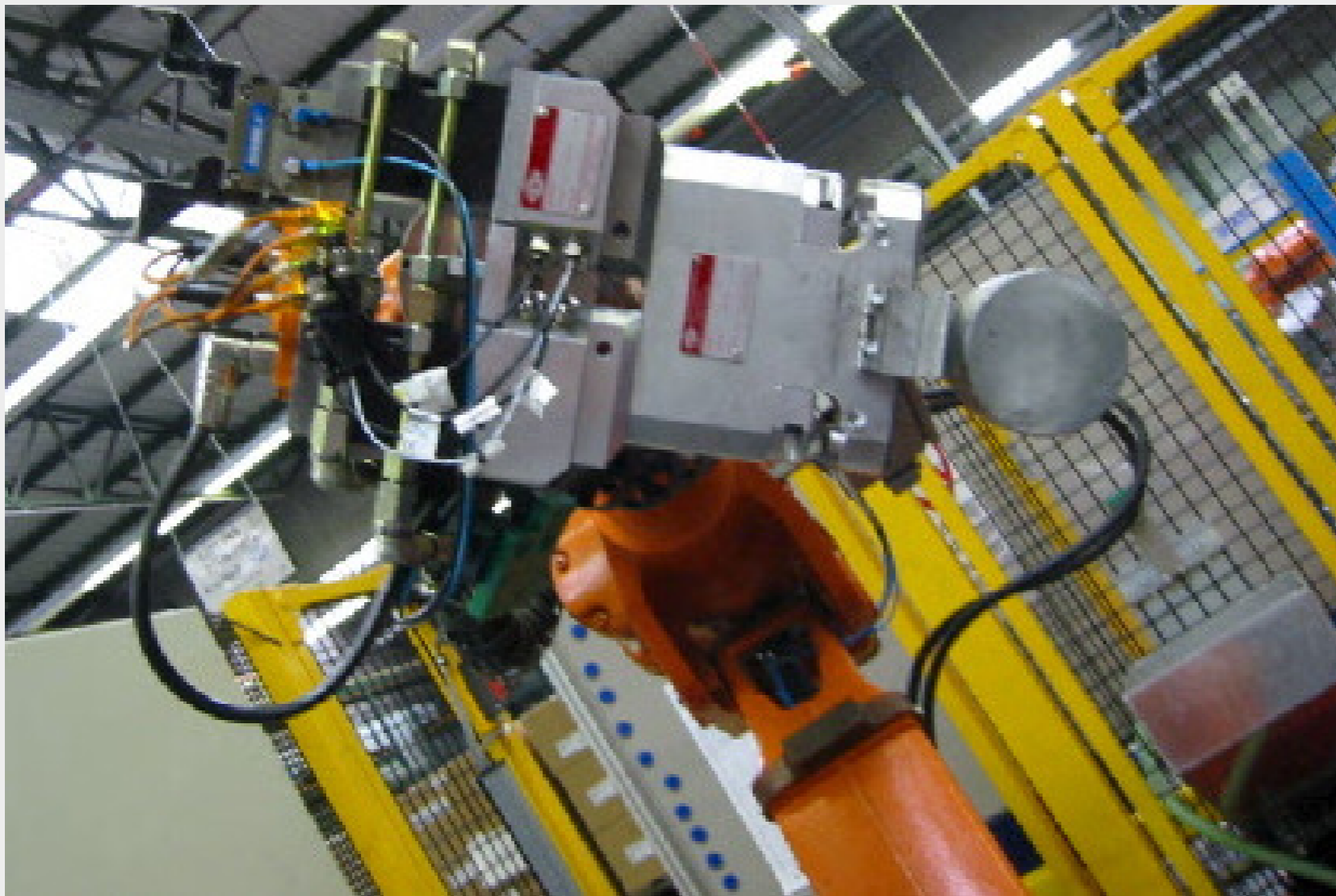
## » Presse zum Einpressen von Muttern und Massebolzen – BMW CHINA



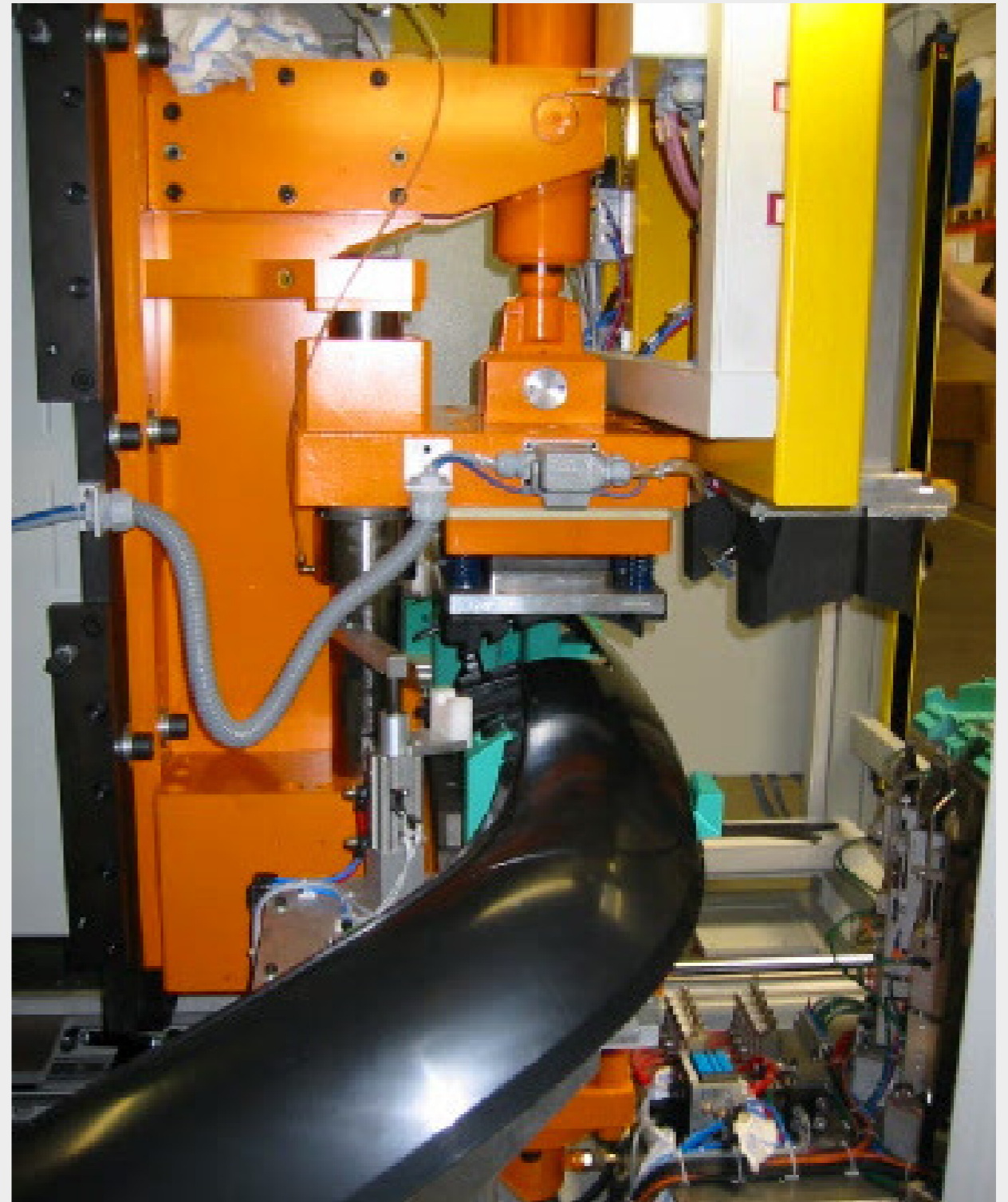
» Hydraulische Vorrichtung zum Lochen und Beschneiden der Sitzquerträger für AUDI

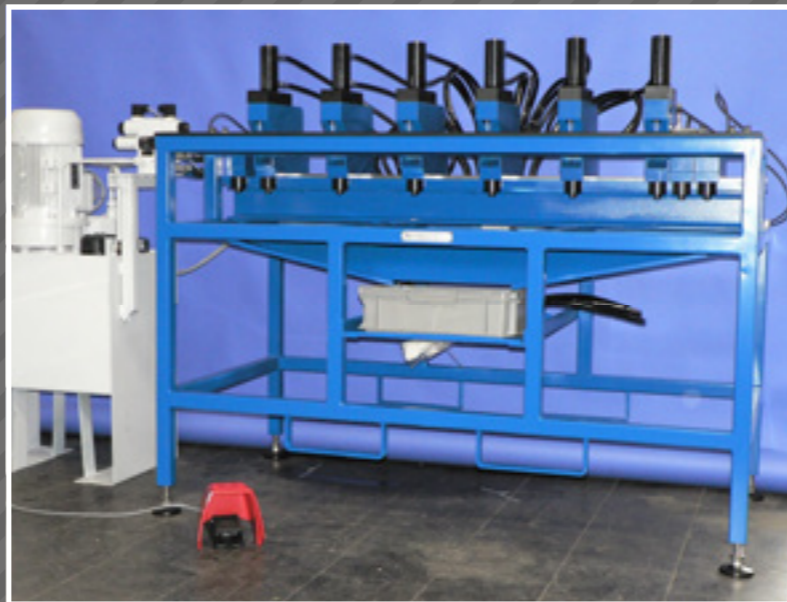
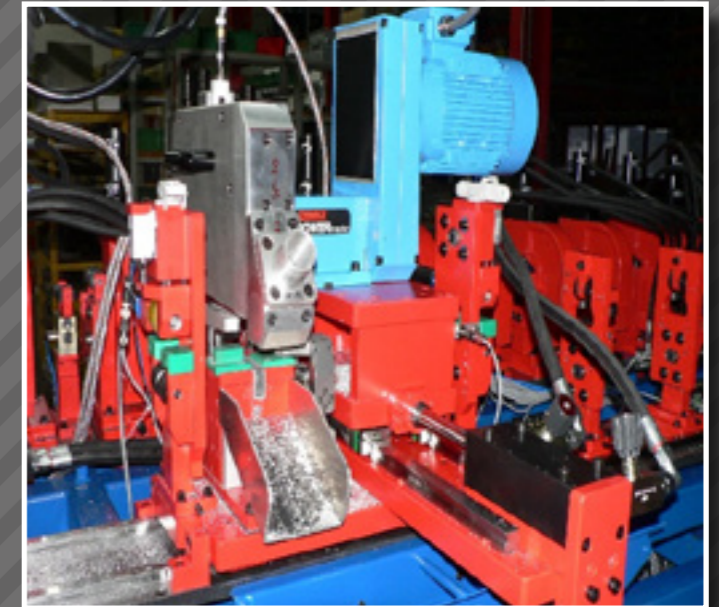
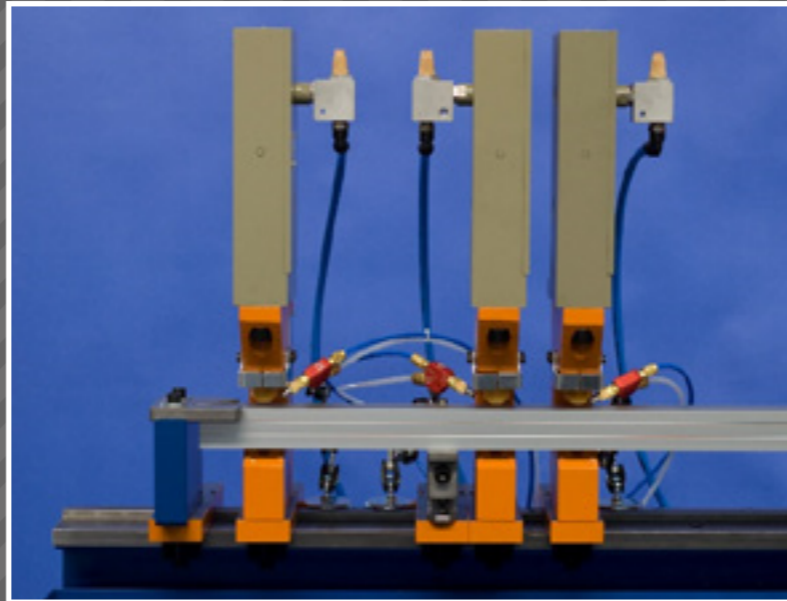


- » 4-fach Stanzeinheit zum Lochen eines 7mm dicken Kunststofftanks
- » Material HDPE

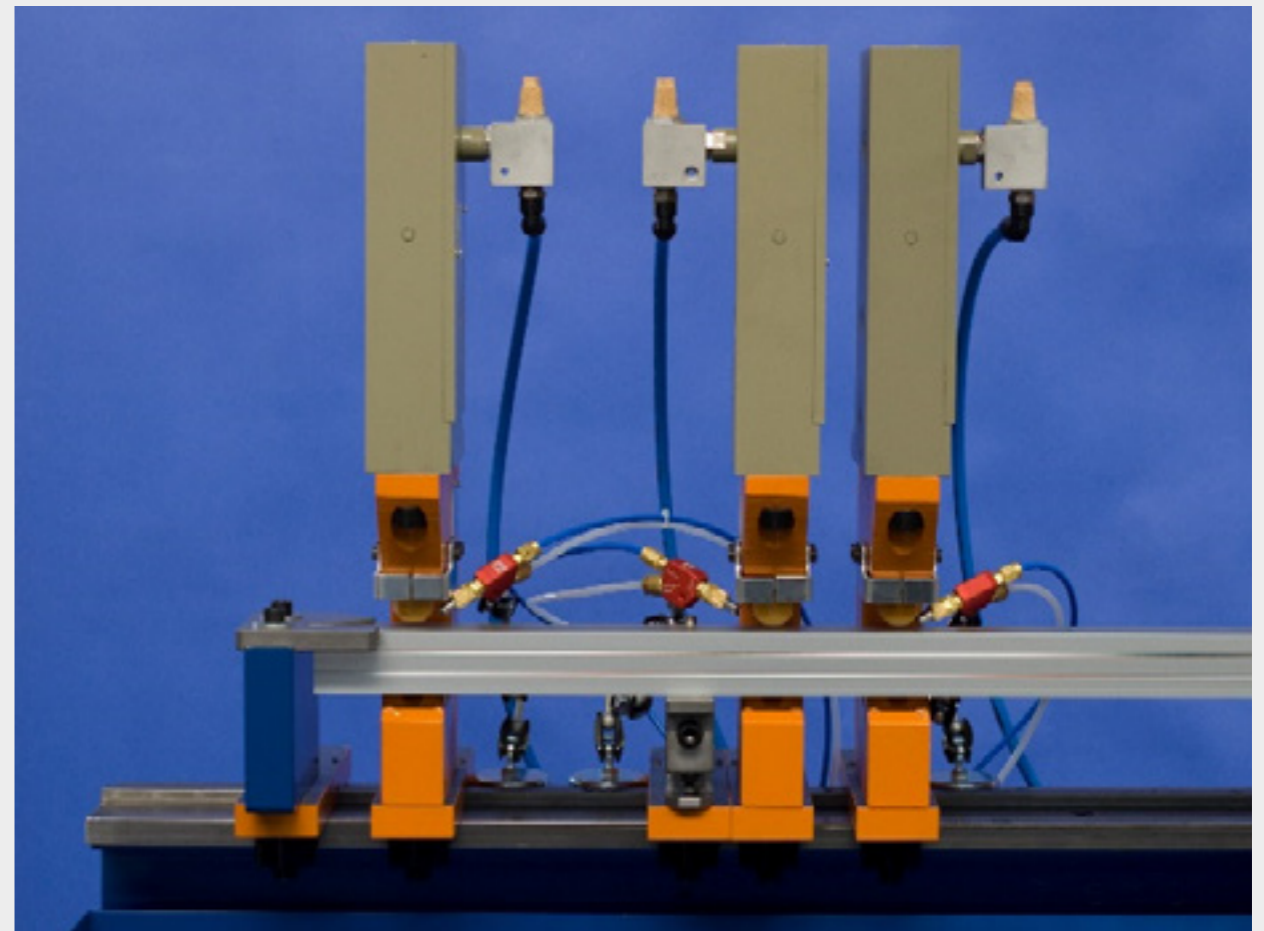


- » Hydraulische Sondereinheit zum Ausschneiden der Anhängerkupplungsaussparung im Heckstoßfänger
- » Der Stoßfänger wird im lackierten Zustand gestanzt





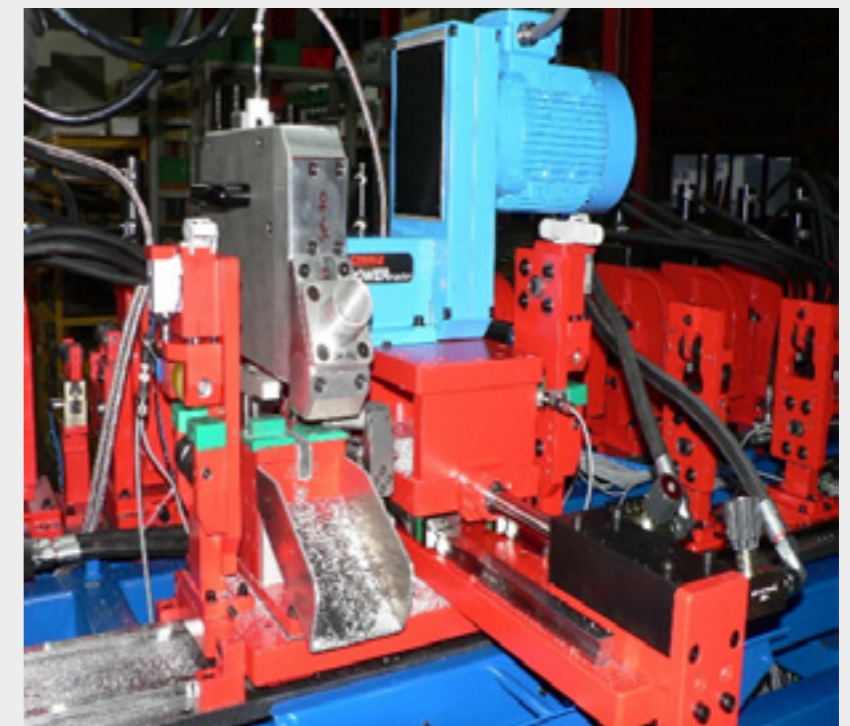
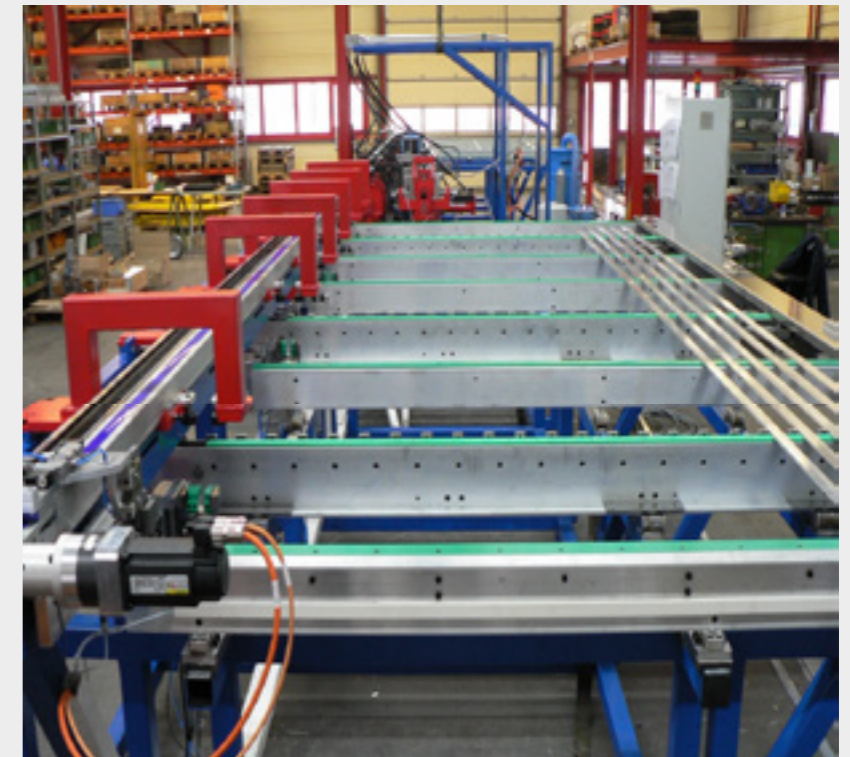
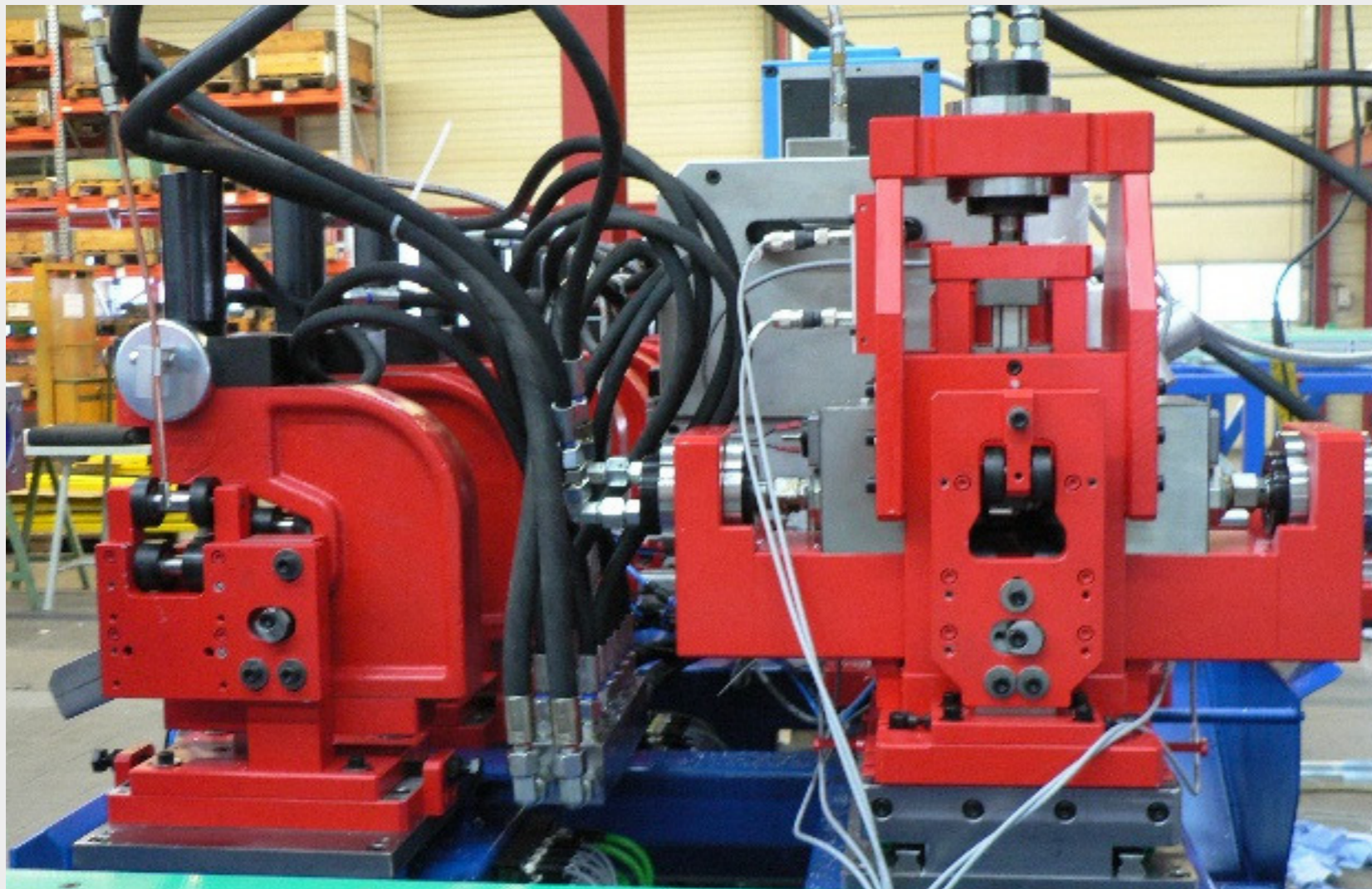
» Hydraulisch doppelwirkende Vorrichtung zum Stanzen von VA-Blechen



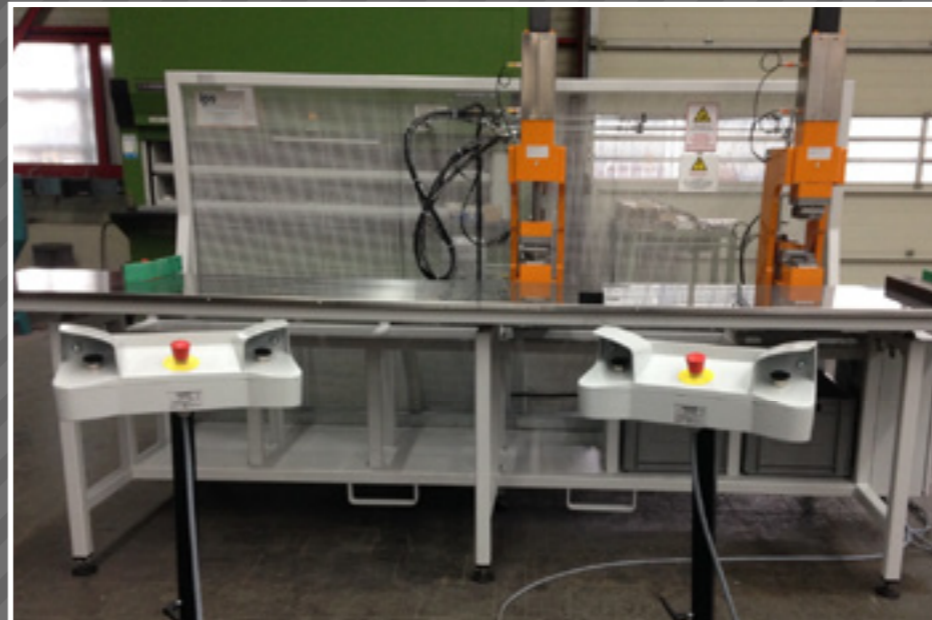
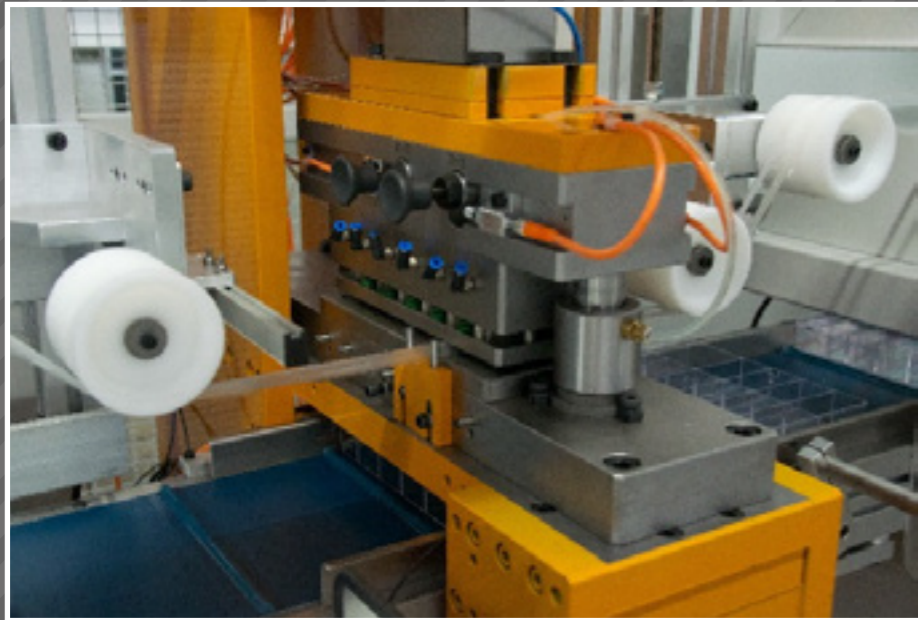
- » Stanzvorrichtung zum Bearbeiten von Solarprofilen
- » Während der Bearbeitung wird Silikon in die Dichtfuge eingespritzt



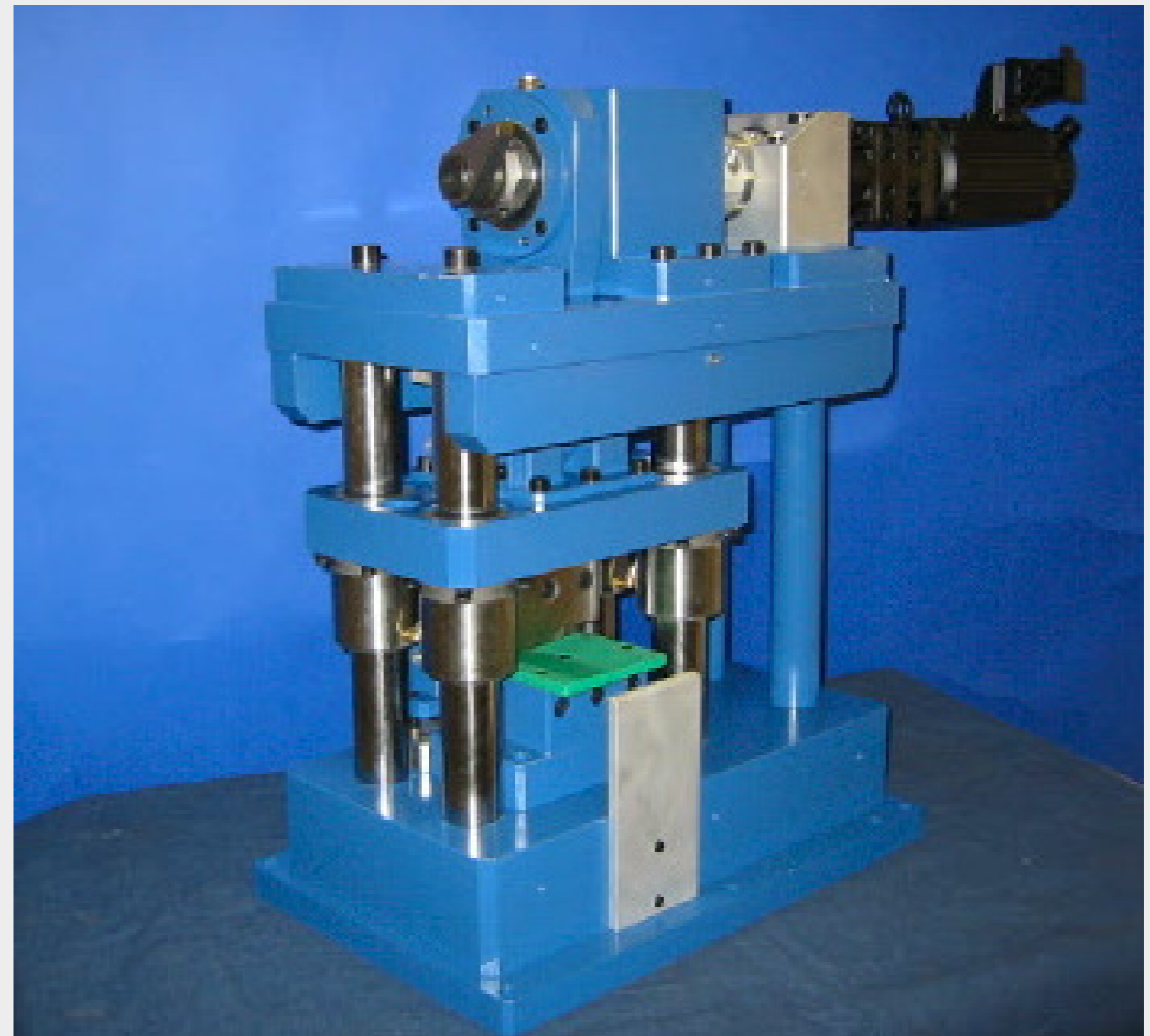
- » Sondermaschine 20m x 4m zum Bearbeiten von Solarprofilen
- » Sägen/Stanzen/„Nasen drücken“/Rändeln bei 6 verschiedenen Profilen







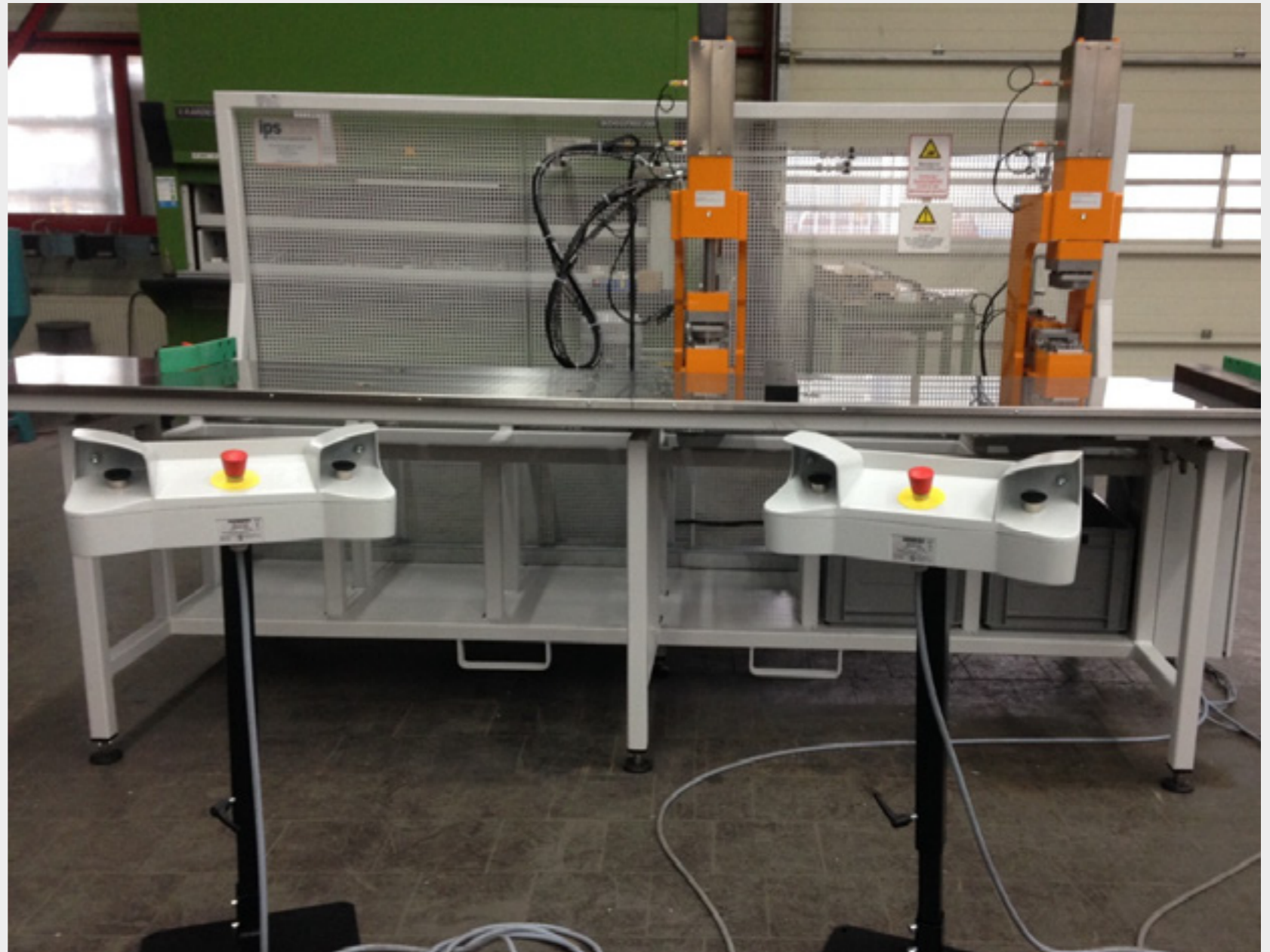
- » Elektromotorisch angetriebenes Trennwerkzeug zum Trennen eines 60mm breiten Bandes
- » Werkst.-Nr.: 1.4034, 1mm dick, 52 HRC



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



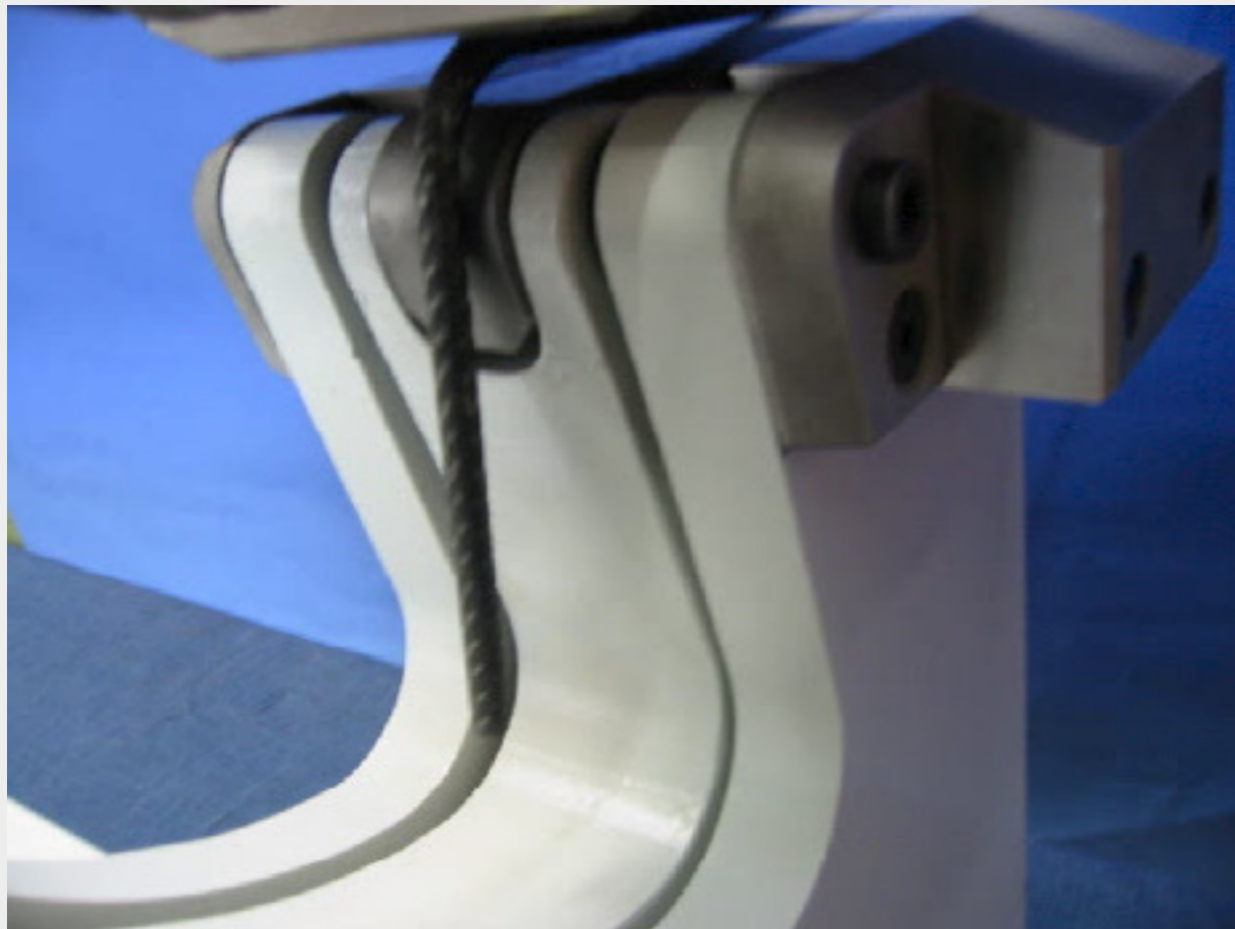
- » Pneumatisch betätigte Stanzeinheiten zum Herstellen von Mehrwegpalletten aus Kunststoff
- » für Daimler, eigene Norm



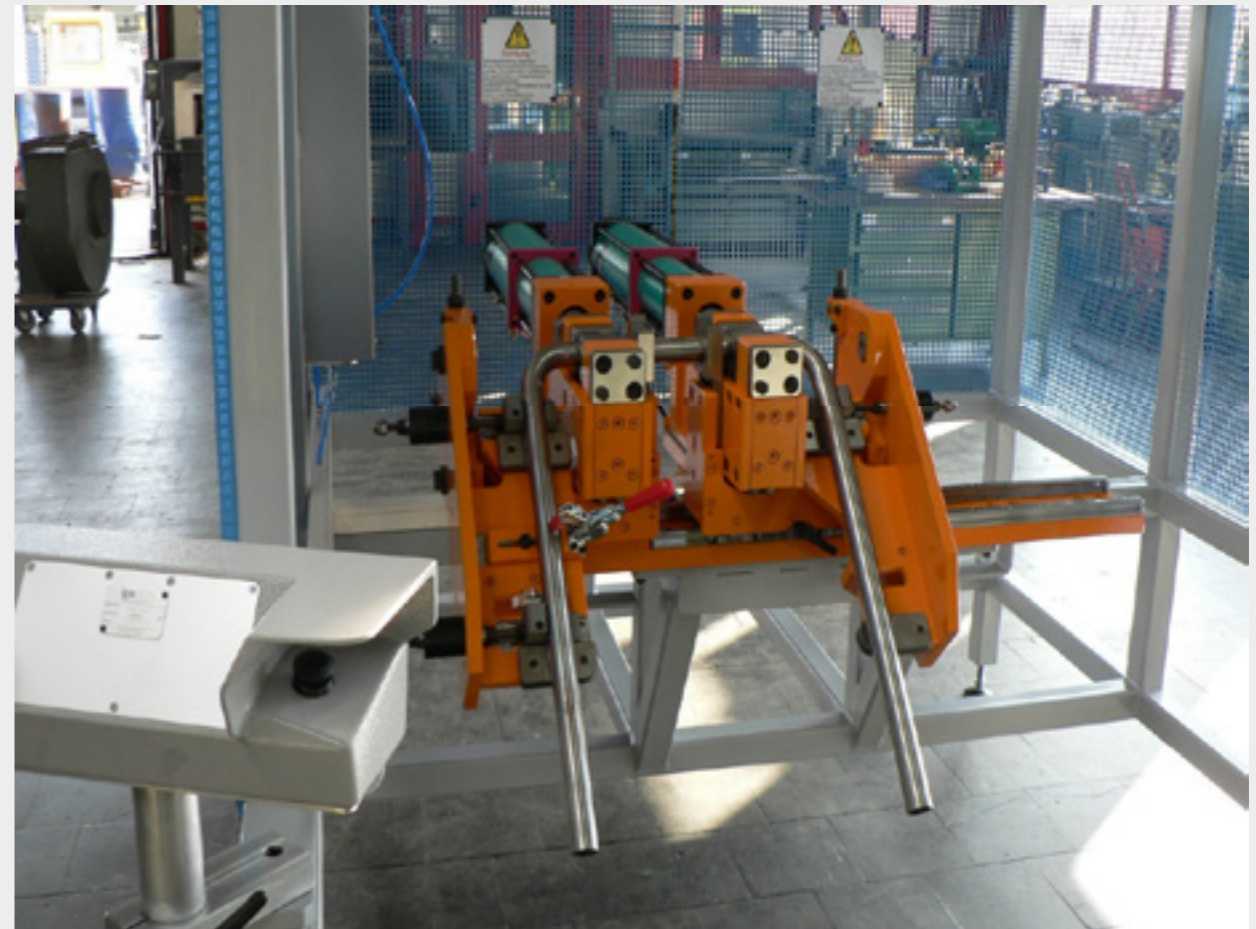
» Presse zum Stanzen von Ronden –  
Hubzahl 450/min. HD-Zyl. mit  
Stickstoffspeicher und Servomotor  
zum Antrieb der Ronde



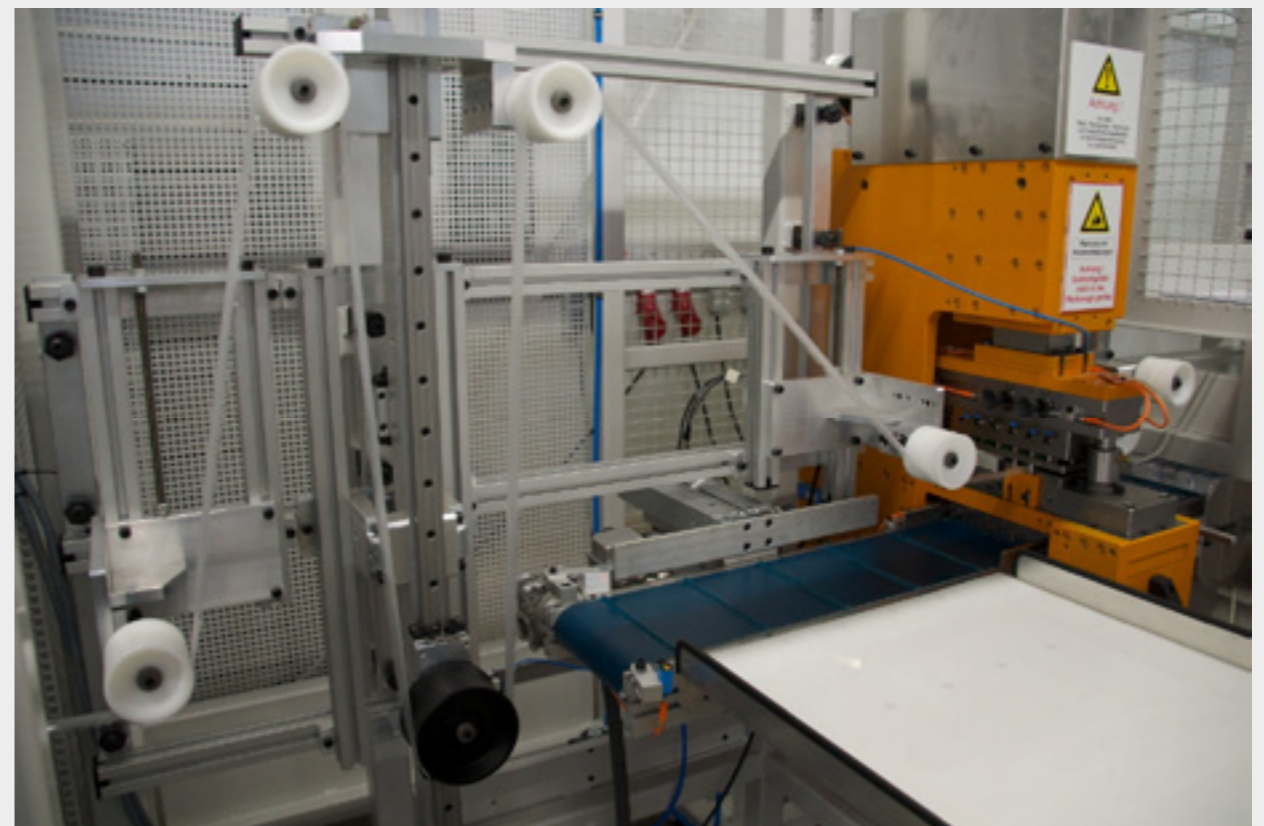
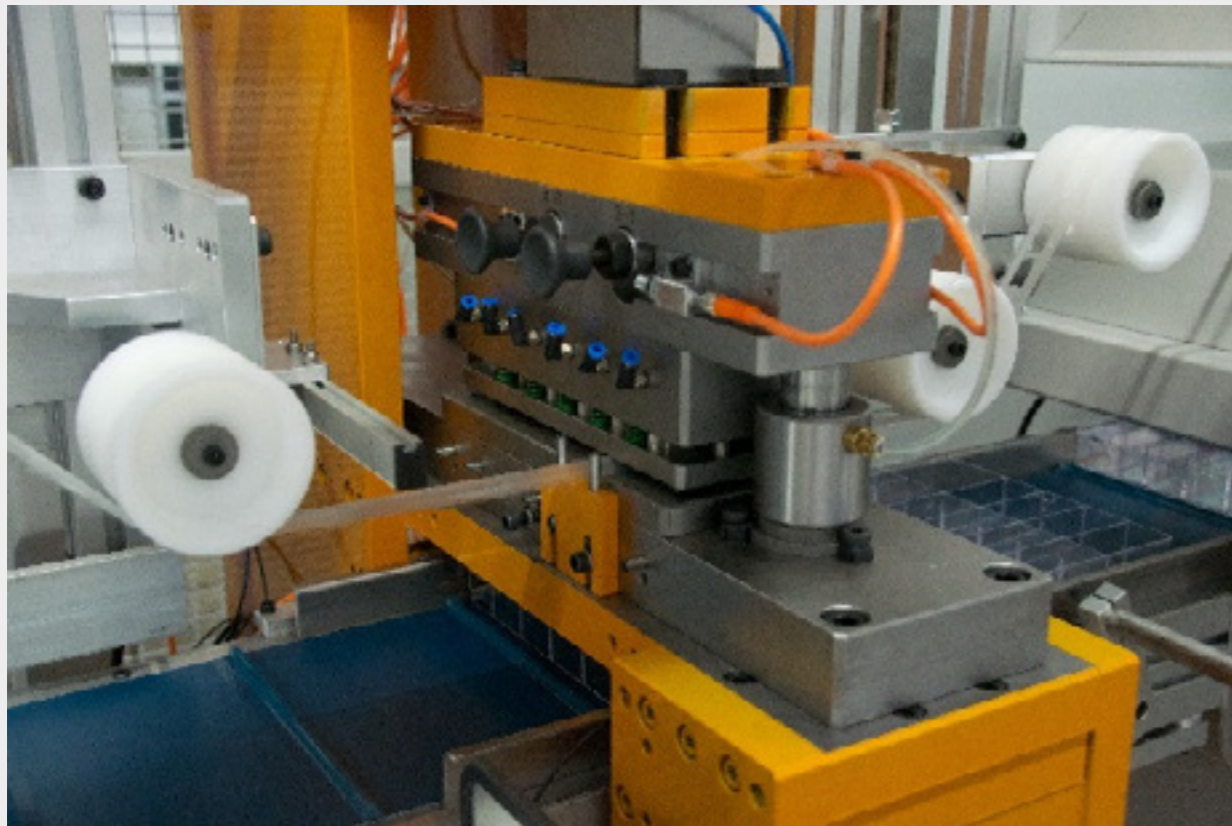
- » Hydraulische Sondereinheit zum Biegen von Drähten  $\varnothing 8$  aus B500A auf  $90^\circ$  ( $\pm 2^\circ$ )



- » 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?**