



Knabe+Co



Stanzformtechnik
seit 1923



Unser leistungsfähiges Team steht Ihnen von der Idee bis zur Fertigstellung Ihres Produktes mit Freundlichkeit, Zuverlässigkeit, Konstruktionskompetenz und jahrzehntelanger Produktionserfahrung zur Seite.

Knabe + Co. GmbH & Co. KG
Kühnemannstr. 11 – 15
13409 Berlin-Reinickendorf

Telefon +49 30 456072-0

info@knabe-co.de

www.knabe-co.de

Der Knabe-Bandstahlschnitt – DAS ORIGINAL –

CAD / Werkzeugbau / Stanzerei / Teilefertigung und Wasserstrahlschneiden — Alles unter einem Dach

Der Knabe-Bandstahlschnitt wurde mit Gründung unseres Unternehmens im Jahre 1923 in Europa eingeführt und durch immer neue Anwendungsmöglichkeiten technologisch auf dem neuesten Stand gehalten.

Unsere CAD- und Werkzeugbauabteilung konstruiert und produziert preisgünstige und präzise Bandstahlschnitte, die den Kern unserer Produktionskompetenz ausmachen.

Vom Werkzeugbau direkt zur Stanzabteilung, der große Zeit- und Produktionssicherheitsvorteil für jeden Kunden.

Die eingesetzten Fertigungstechnologien sind sowohl für die Herstellung von Großserien als auch für kleine Stückzahlen und Musterfertigungen ausgelegt.



Knabe+Co

Der Knabe-Bandstahlschnitt (Stanzform) besteht aus einer gelaserten Holzgrundplatte (Birke-Multiplex-Platte) mit Stanzlinien aus Bandstahl

Eingesetzte Bandstahllinien sind beispielsweise: Schneidlinien in verschiedensten Ausführungen mit einer Schneidhöhe von 23,8 mm bis 100 mm, unterschiedlichste Rilllinien (u. a. Stärken von 0,7 bis 2mm, Höhen von 21,8 mm bis 23,8 mm), verschiedenste Ritz-, Perforations-, Wellen- und Bütenrandlinien.

Wasserstrahlschneiden

Wir schneiden mit einer Wasserstrahlschneidemaschine entweder abrasiv (mit Quarz als Abrasivmittel) oder mit Reinwasser. Das Schneiden mit Reinwasser wird zum Trennen von weichen Kunststoffen eingesetzt, wie z.B. Schaumstoffe, Thermoplaste, Elastomere und mehr. Dazu zählen auch alle Gummierungen für Stanzformen. Das Abrasivschneiden kommt bei harten Werkstoffen zum Einsatz, wie z. B. Keramik, Stahl, Acrylglas und weitere. Darüber hinaus ist das Wasserstrahlschneiden ein umweltfreundliches Fertigungsverfahren.

Wie wird der Bandstahlschnitt oder das Wasserstrahlschneiden realisiert?

Entweder senden Sie uns eine verwendbare Vektordatei (.dwg, .dxf, .eps, .pdf), eine Skizze bzw. technische Zeichnung per E-Mail zu. Oder stellen Sie uns ein Muster zur Verfügung, von dem wir dann die Maße in unser CAD-System übertragen.

Wir stanzen mit Tiegelpressen, Zylindern und hydraulischen Anlagen z. B. folgende Werkstoffe.

Gummi bis 25 mm Dicke
Metallfolien und Weißbleche bis 0,8 mm
Hartpapier bis 0,5 mm
Pressspan bis 2,5 mm
Carbon-Gewebe bis 2,5 mm
kaschierte Folie bis 1,5 mm
Kunststoffe bis 2,5 mm
Vlies bis 5 mm
Dichtungsmaterial bis 2 mm
Filz bis 20 mm
Schaumstoffe bis 15 mm gestanzt und mit dem Wasserstrahlschneiden bis 100 mm
Papier von 0,1 mm bis Karton 1,4 mm

Typische Endprodukte sind beispielsweise:

Dichtungen
Schaltfolien
Zwischenlagen
Ausgleichsscheiben
Frontblenden
Lichtleitfolien
selbstklebende Folienformate
angestanzte Etiketten und Aufkleber
Kartonagenzuschnitte
Verpackungen
Werbeaufsteller und Promotion-Artikel

