

Kunststofftechnik Jantsch GmbH

JANTSCH

- Produktentwicklung
- Formenbau
- Präzisions-Kunststoffteile

Wir geben Ihren Ideen die beste Form.

Kunststoff Technik



dynamisch.

Unsere Geschichte

1952 Gründung als Ingenieurbüro durch
Herrn Ing. Franz Jantsch in Nürnberg

1964 Erweiterung um einen eigenen Formenbau

1980 Übernahme durch
Herrn Dipl.-Wirtsch.-Ing. Wieland P. Loh

1985 Umzug nach Stein

1993 Änderung des Firmennamens in
Kunststofftechnik Jantsch GmbH

2002 Übernahme der Firma Siscoform

2005 Umzug an den heutigen Standort
in Nürnberg

2022 Übergabe der Geschäftsleitung an
Herrn Dipl.-Ing. Stephan Loh



Die Geschäftsführer (v.l.)
Dipl.-Ing. Stephan Loh,
Ehepaar Florence Letellier-Loh und
Dipl.-Wirtsch.-Ing. Wieland P. Loh

einzigartig.

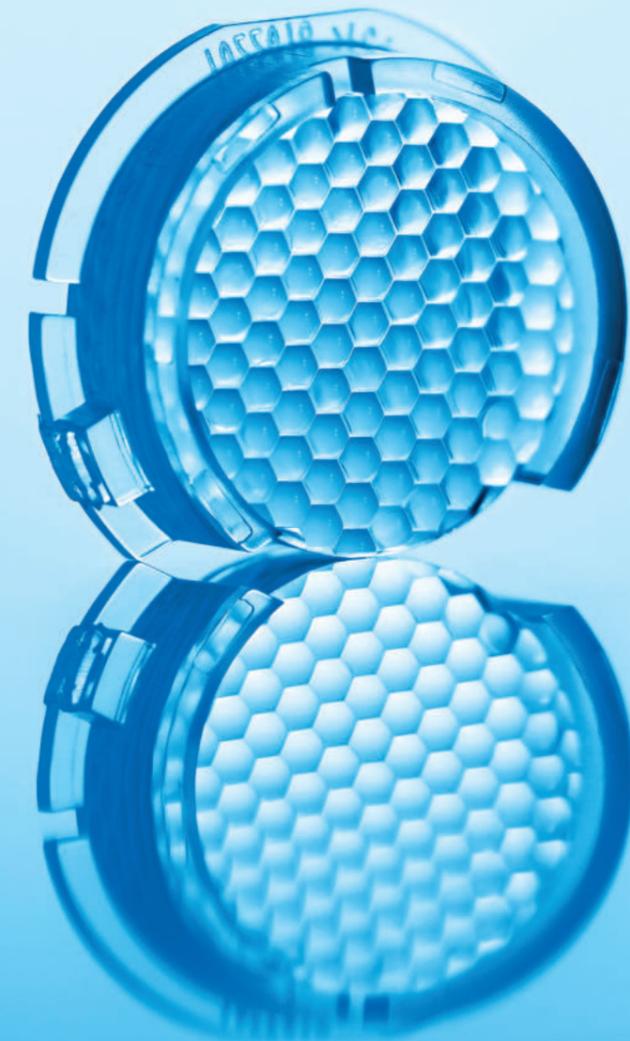
Jantsch bedeutet Spitzenleistung in Serie.

Als engagiertes Zulieferunternehmen für die unterschiedlichsten Industriebranchen befinden wir uns stets in einem innovativen Prozess, der alleine dem Ziel dient, unsere Präzision und Qualität weiterzuentwickeln und zu optimieren.

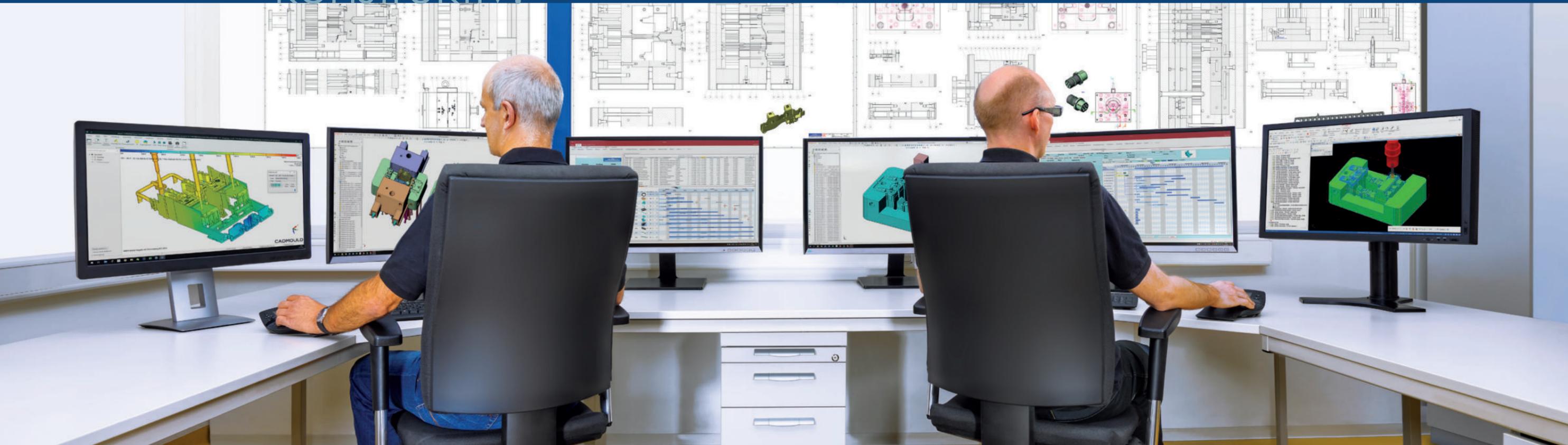
Alles aus einer Hand.

Durch unsere drei Geschäftsbereiche Produktentwicklung, Formenbau und Spritzerei vereinen wir alle Kompetenzen vom Entwurf bis zur Serienfertigung unter dem Namen

Kunststofftechnik Jantsch GmbH.

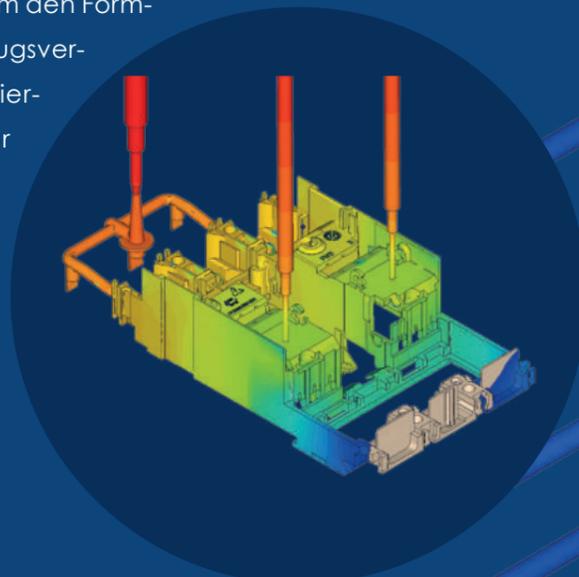


konstruktiv.

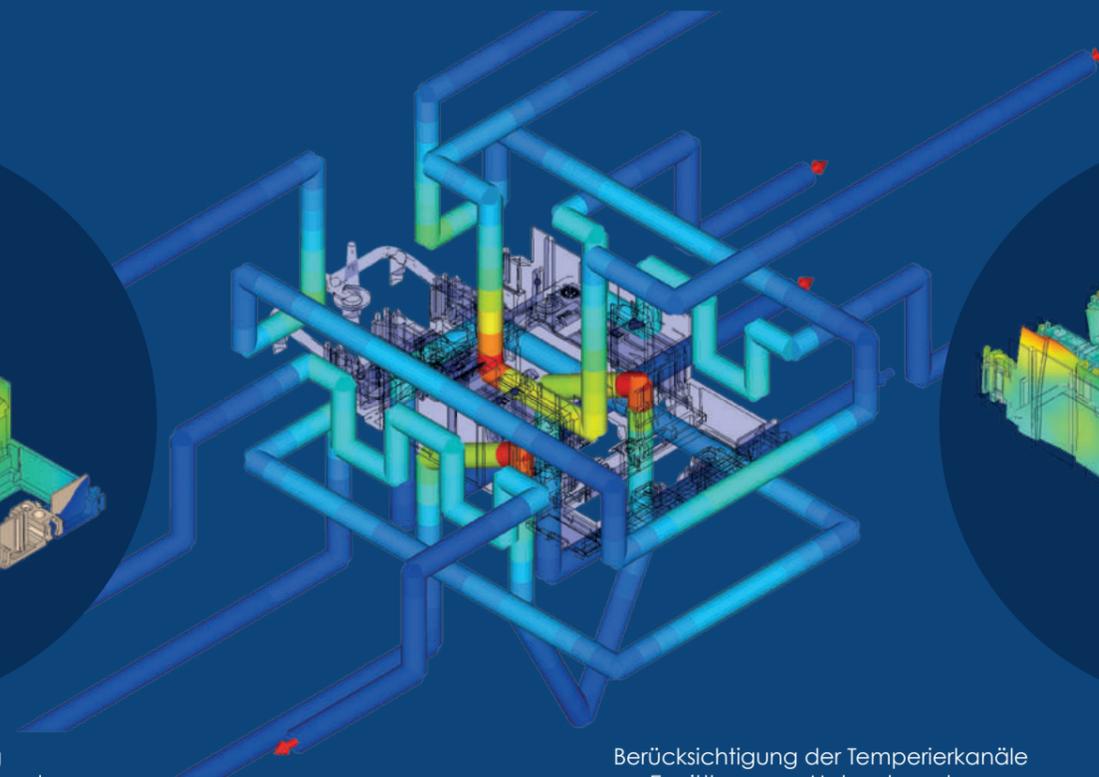


Wir simulieren. Sie profitieren.

Damit Ihr Kunststoffteil perfekt wird, verwenden wir Simulationssoftware, um den Formfüllvorgang und das Verzugverhalten vorherzusagen. Hierbei berücksichtigen wir auch die Temperierung und den Wärmehaushalt des Spritzgießwerkzeugs. Im Bedarfsfall kommen Sonderlegierungen, konturnahe Kühlung und vorkorrigierte Kavitäten zum Einsatz.



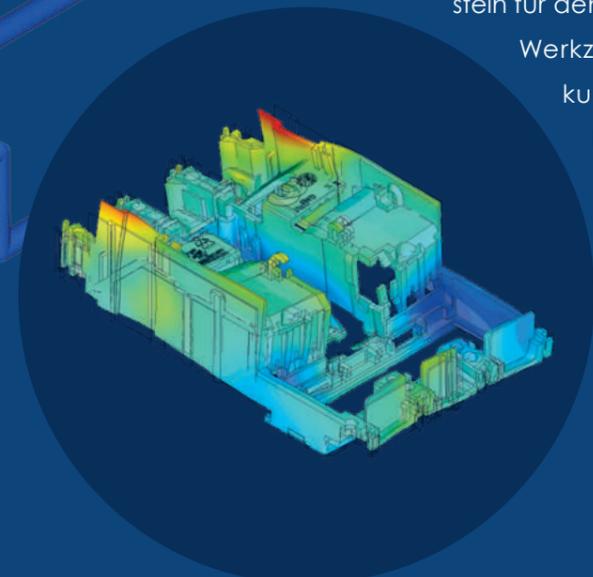
Simulation der Formfüllung mit Nadelverschluss-Heißkanal und Kaskaden-Steuerung



Berücksichtigung der Temperierkanäle zur Ermittlung von Hotspots und zur realitätsgetreuen Nachbildung des Serienprozesses

Kurze Zykluszeiten. Hohe Präzision.

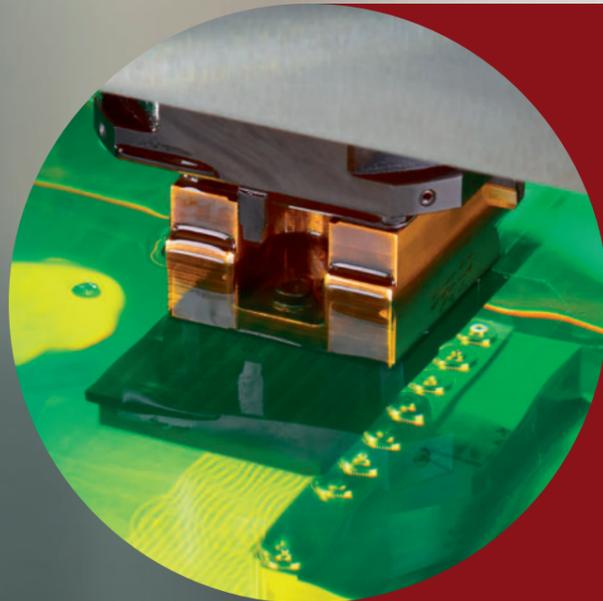
In der Konstruktionsphase legen wir den Grundstein für den Projekterfolg. Durchdachte Werkzeugkonzepte ermöglichen kurze Zykluszeiten, eine hohe Reproduzierbarkeit der Bauteileigenschaften und eine prozessichere Fertigung.



Realistische Vorhersage des Bauteilverzugs: Berechnung der Vorkorrektur-Geometrie



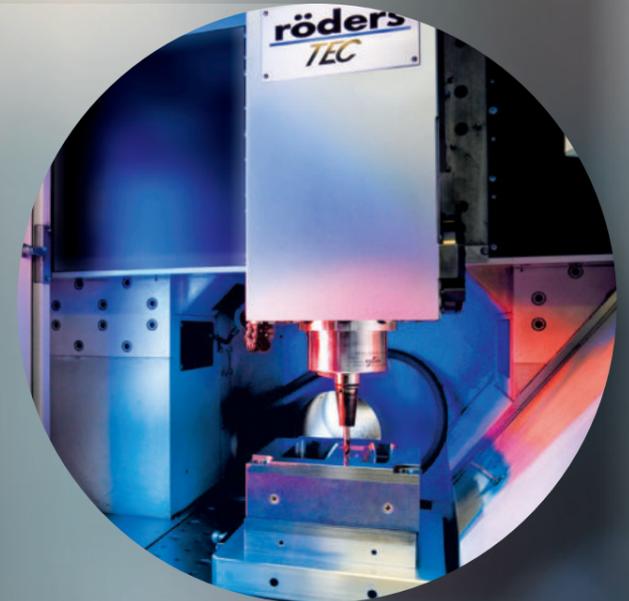
präzise.



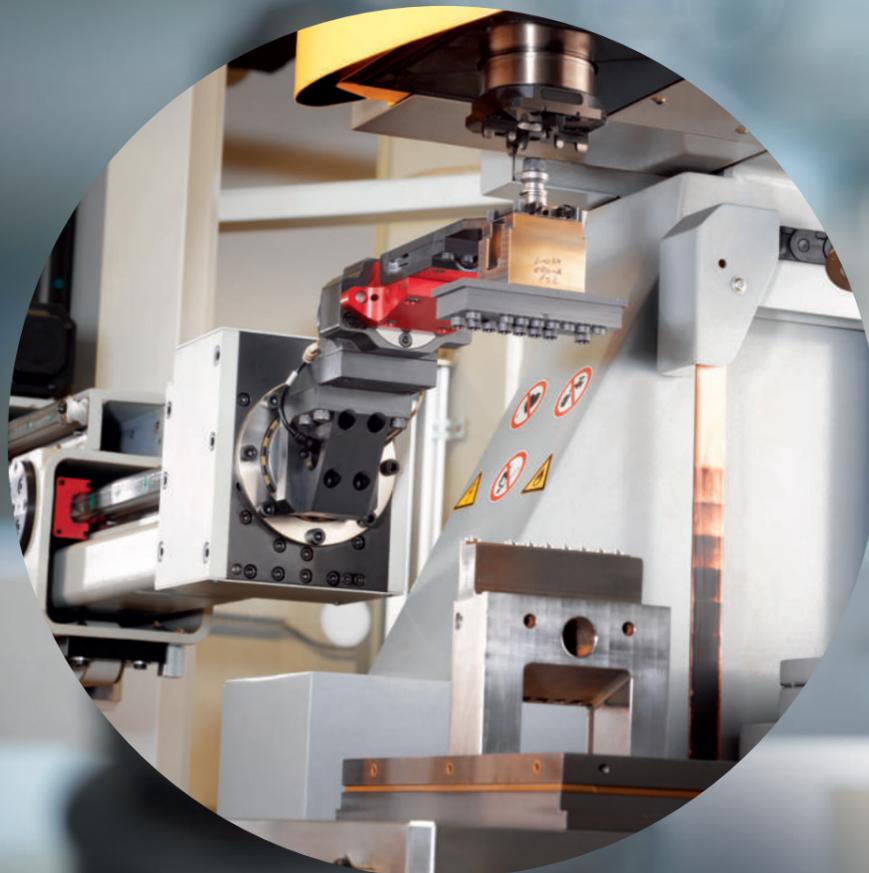
Know-how und Automation.

Unsere langjährige Erfahrung sowie die professionelle Beherrschung der modernen Fertigungsverfahren und automatisierten Prozesse sorgen dafür, dass wir leistungsfähige Formen mit höchster Präzision bauen.

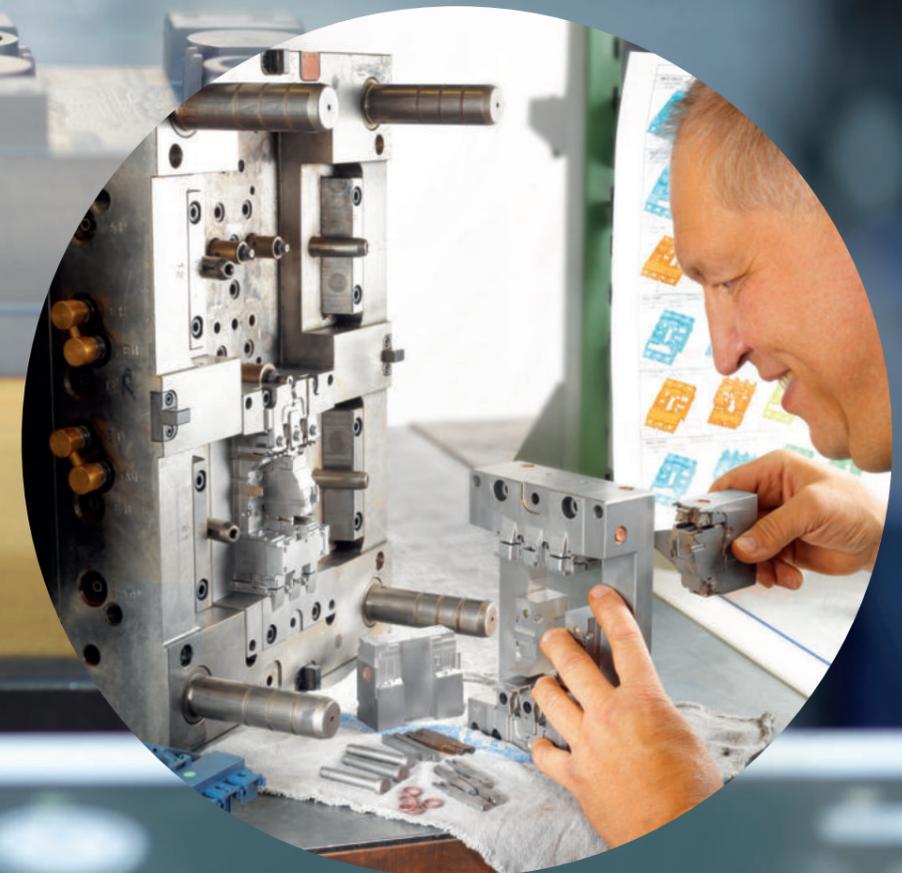
Senkerodieren mit Grafitelektroden für höchste Präzision



Hochgeschwindigkeitsfräsen der gehärteten Einsätze mit bis zu 42.000 U/min



Vollautomatischer Wechsel der Senkelektroden und Werkstücke per Robotersystem



Hohe Variantenvielfalt durch Wechseleinsätze und -kerne

formvollendet.

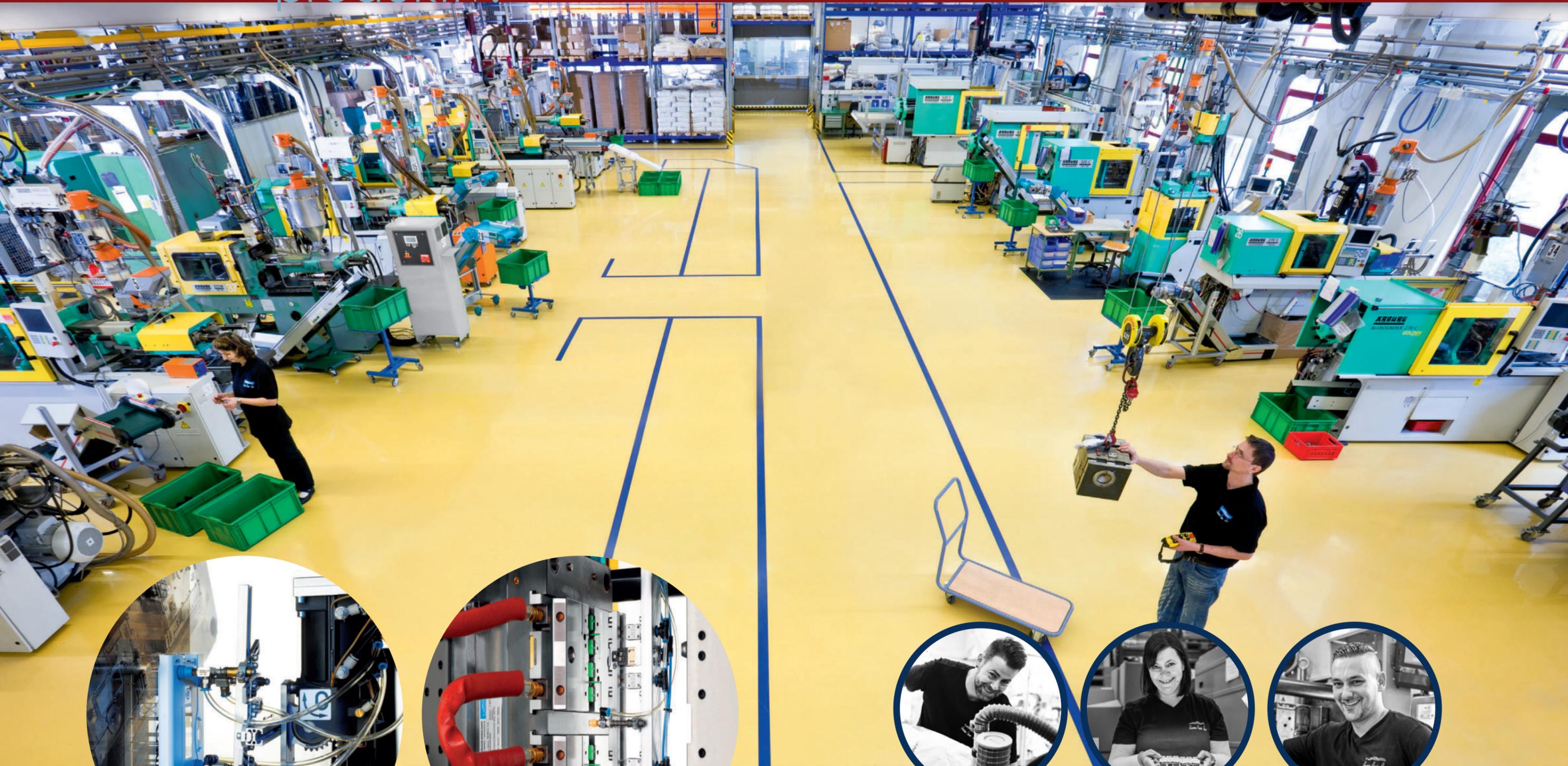


2-fach Spritzgießwerkzeug mit Heißkanal, 2 Schiebern, 2 Kernzügen und umspritzten Metalleinlegebuchsen

In unserem Formenbau werden sämtliche Vorgänge von der Konstruktion bis zur Serienreife mit Hilfe spezieller Projektplanungssoftware betreut. Bei der Herstellung der Einzelkomponenten setzen wir modernste Bearbeitungsmaschinen ein, die dank automatischer Werkstückwechselsysteme rund um die Uhr arbeiten können. So erreichen wir eine hohe Wirtschaftlichkeit sowie kurze Durchlaufzeiten bei gleichzeitiger Vermeidung

von Fehlern und Ressourcenkonflikten. Die Nähe des Formenbaus zur Spritzerei ermöglicht planmäßige Wartungen, schnelle Reparaturen und einen optimalen Erfahrungsrückschluss. Zusätzlich bieten wir Vorserienwerkzeuge und Prototypen nach gängigen Prototypingverfahren an, u. a. auch 3D-Druck oder Vakuumguss mit Silikonformen.

produktiv.



2-Komponenten-Fertigung mit Drehteller-Technik



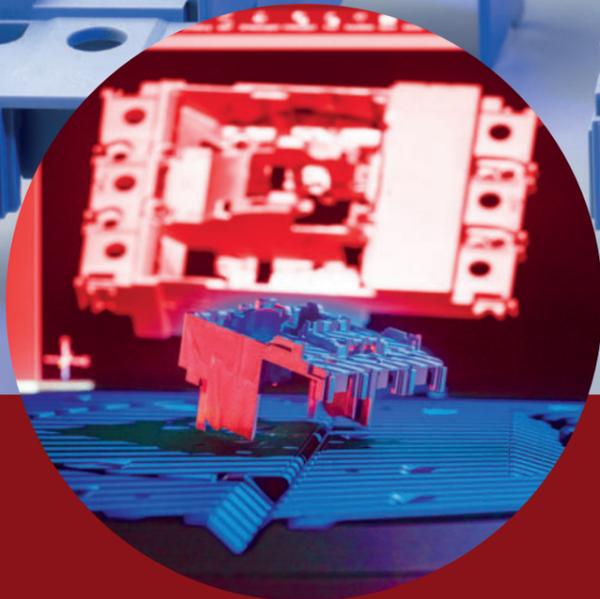
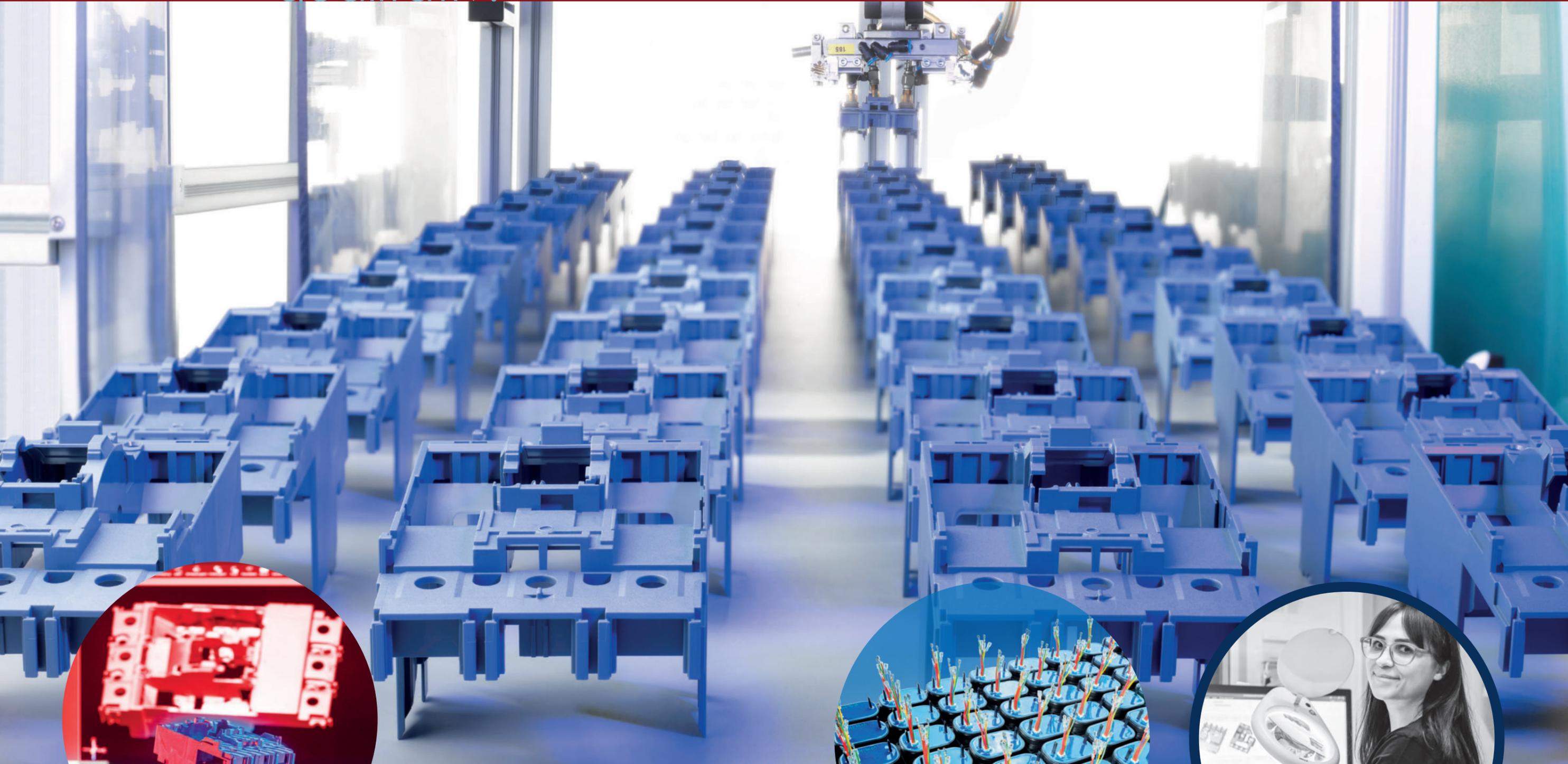
8-fach Teileentnahme mit anschließender Laser 3D-Vermessung



In der Spritzerei arbeitet unser hochmotiviertes Team im Dreischichtbetrieb und fertigt täglich über 200.000 Kunststoffteile. Unsere 30 modernen Spritzgießmaschinen im Bereich von 180 kN bis 2.200 kN Schließkraft sind durchgängig mit Entnahmesystemen, wie z. B. Mehrachsrobotern ausgestattet. Dadurch können Einlegeteile

vollautomatisch zugeführt werden oder auch Inline-Teileprüfungen direkt an der Maschine vorgenommen werden. Durch die konsequente Umsetzung der Null-Fehler-Strategie und Praktizierung des KVP-Prinzips erreicht unsere Produkt- und Prozessqualität ein hohes Niveau.

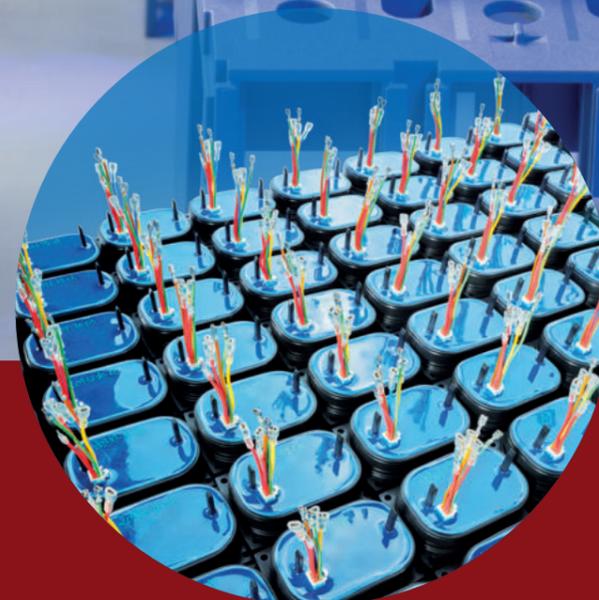
qualitativ.



Vollständige Vermessung der Bauteiloberfläche per 3D-Scan: Erzeugung der Daten für eine Werkzeugkorrektur durch einen Soll-Ist-Vergleich

Wir sind zertifiziert nach DIN EN ISO 9001, 14001 und 50001.

Bei Erstmustern und bei Serienteilen setzen wir auf moderne Messgeräte: 3D-Koordinatenmessmaschine, digitaler Messprojektor, 3D-Scanner oder auch Computertomografen über externe Dienstleister.



Vakuumverguss elektronischer Schaltungen mit Epoxidmasse in einer ESD-validierten Umgebung



Fertigungsbegleitende Qualitätsüberwachung, unterstützt durch moderne CAQ-Software

vielseitig.



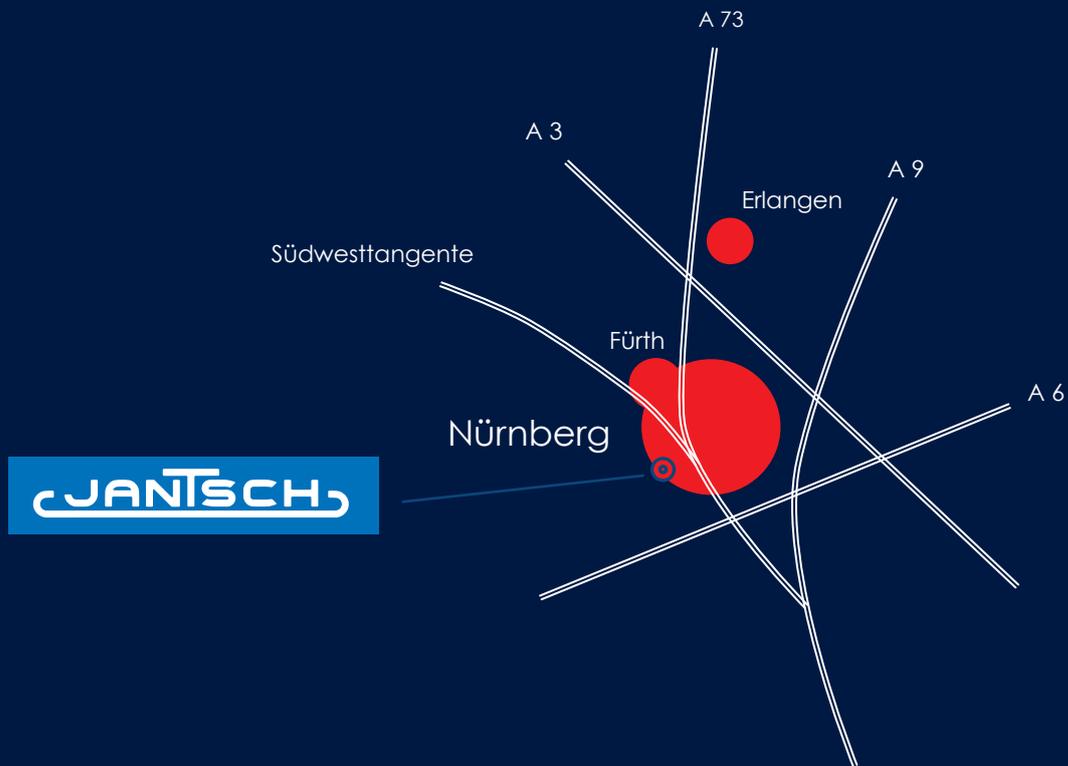
Unser Teilespektrum

ist umfassend groß und deckt einen Bereich von 0,001 g bis 500 g ab. Beim 2-Komponenten-Spritzgießen (2K) bieten wir Ihnen technisch anspruchsvolle Lösungen für die Kombination von unterschiedlichsten Materialien, beispielsweise die Verbindung von hartem und weichem oder von transparentem und gefärbtem Kunststoff. Ein weiteres Spezialgebiet ist das Umspritzen von Einlegeteilen aus Metall.

Wir verarbeiten alle gängigen technischen Kunststoffe wie PA6, PA66, ABS, PC, PBT, PET, POM, PMMA, PS, PP, PPO, TPE, etc. aber auch Hochtemperatur-Thermoplaste wie PEEK, PPS, PPA, LCP, PEI, PES, PPSU, etc.

Aerospace Mechatronics
Automotive Metrology
Electronics Medical

Wir geben Ihren Ideen die beste Form.



Kunststofftechnik Jantsch GmbH

Willstätterstr. 50
D-90449 Nürnberg
Telefon: +49 911 96789 0
Telefax: +49 911 96789 80
E-Mail: info@jantsch.de



www.jantsch.de