



LEICHT+MÜLLER



Zug um Zug überlegen.





1 Gruppe, 2 Unternehmen, 1 Standort, 1 Ansprechpartner

Leicht+Müller Stanztechnik:

- Werkzeugbau + Stanzteileproduktion
- Teilefertigung für den Sonderanlagenbau

Leicht+Müller Syscotec:

- Produktion von hybriden Baugruppen
im Kunststoff-Metall-Verbund
- Sonderanlagenbau für die eigene Produktion



Gründung:	1985 = L+M Stanztechnik, 2005 = L+M Syscotec
Branchen:	Automotive, Elektrik/Elektronik, Personal Care, Medizintechnik
Produkte:	Stanzwerkzeuge, Stanzteile, Kunststoff-Metall-Baugruppen
Betriebsmittelbau:	Stanzwerkzeuge, Spritzgießwerkzeuge, Sonderanlagen
Standort:	Deutschland - Remchingen
Mitarbeiter:	ca. 160 (90 Stanztechnik, 70 Syscotec)
Umsatz:	2021 = 34 Mio. EUR, 2022 = 40 Mio. EUR, 2023 = 39 Mio. EUR 2024 = 35,5 Mio. EUR, 2025 = 39 Mio.
Zertifizierungen:	IATF 16949:2016 / ISO 9001 / ISO 14001

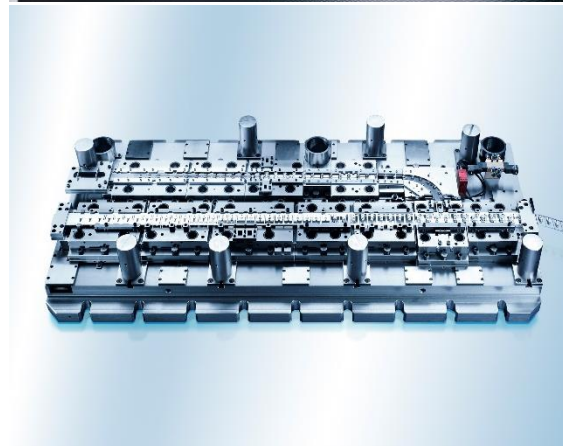
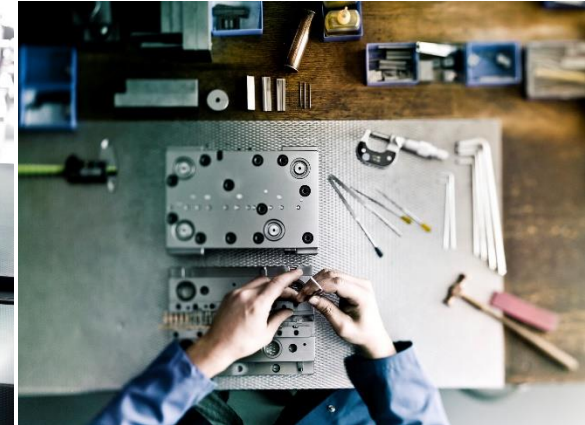




LEICHT+MÜLLER

L+M Stanzwerkzeuge modular, präzise, langlebig

- Eigene innovative Ideen und Modul-Bauweise nach L+M Normsystem
- Unser Ziel: absolut präzise Teile und eine hohe Ausbringung
- Lange Lebensdauer der Werkzeuge von der Kompaktbauweise bis zur Premiumklasse



Beispiel Stanzwerkzeug

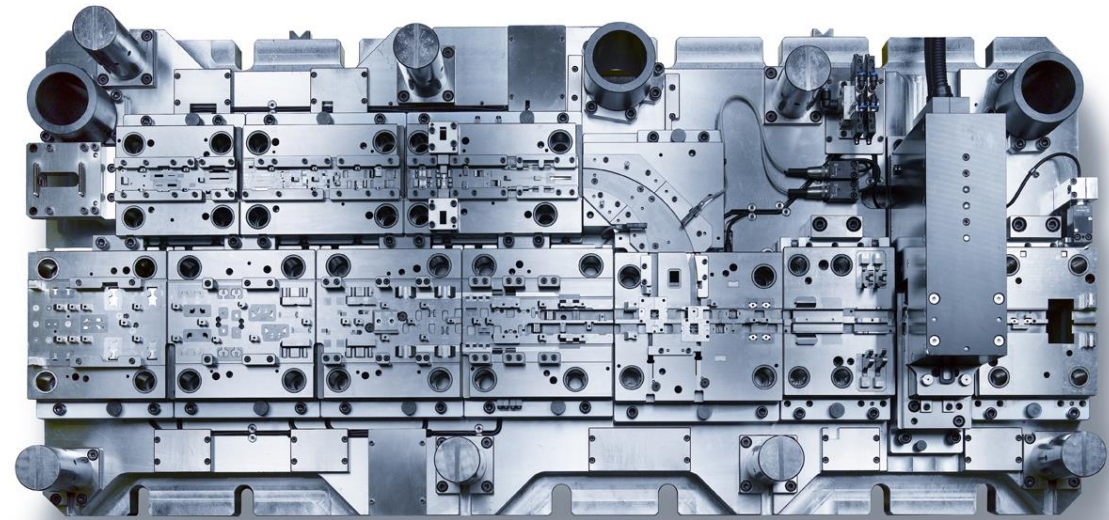
Anwendung: Haustechnik

Materialien: CuZn36 / 1.4310

Leistung: 350 h/min, 60 Mio. Teile p.a.

Besonderheiten:

- 2-teiliger Kontakt, 2 Teile pro Hub
- In-Die Kamera zur Teilebewertung, Gut- und Schlechtteileselektion



Beispiel Stanzwerkzeug

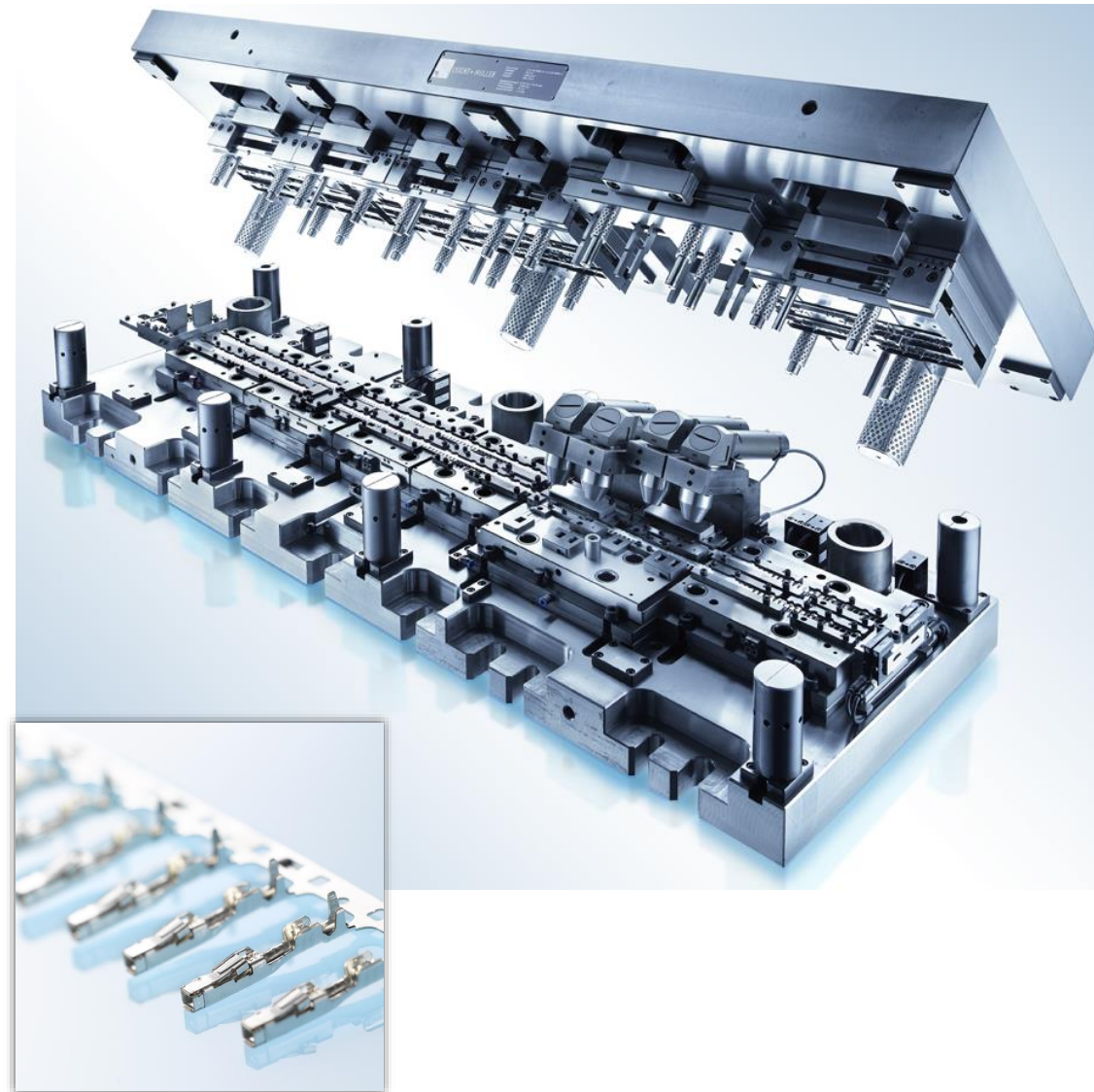
Anwendung: Automotive

Materialien: CuSn8 Feuerverzinkt

Leistung: 750 h/min, 500 Mio. Teile p.a.

Besonderheiten:

- 1-teiliger Kontakt, 2 x 2 Teile pro Hub
- 2 x 2 Laserpunkte pro Hub
- Durchgehend 2 Streifen



Beispiel Stanzwerkzeug

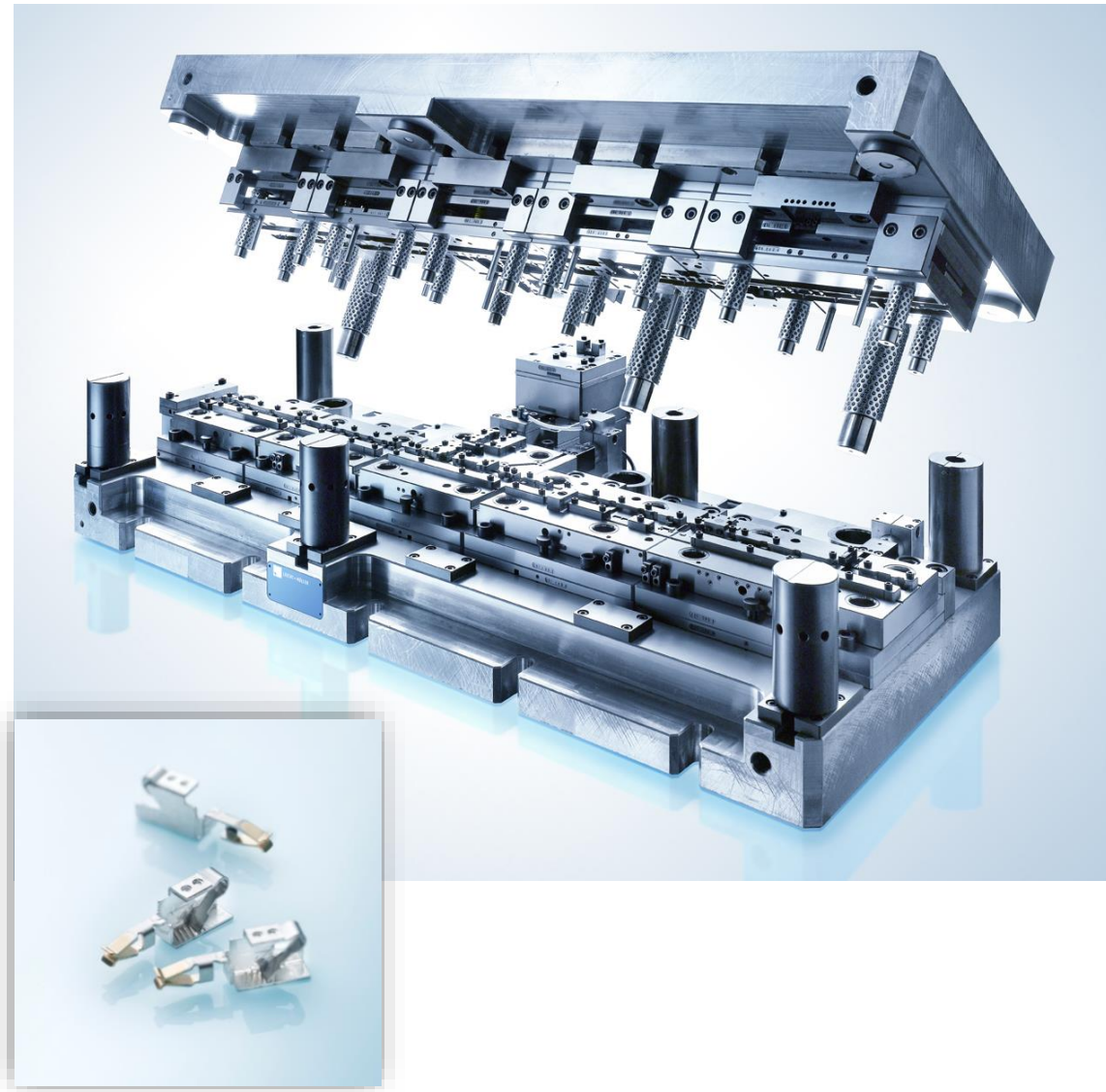
Anwendung: Elektronik

Leistung: 500 Hübe / Minute

Jahresvolumen: 100 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 2-teiliger Kontakt
- 2 Teile pro Hub
- Seitliche Zuführung mittels selbst entwickeltem L+M Bandvorschub
- Vernietung mit Materialdurchzug



Beispiel Stanzwerkzeug

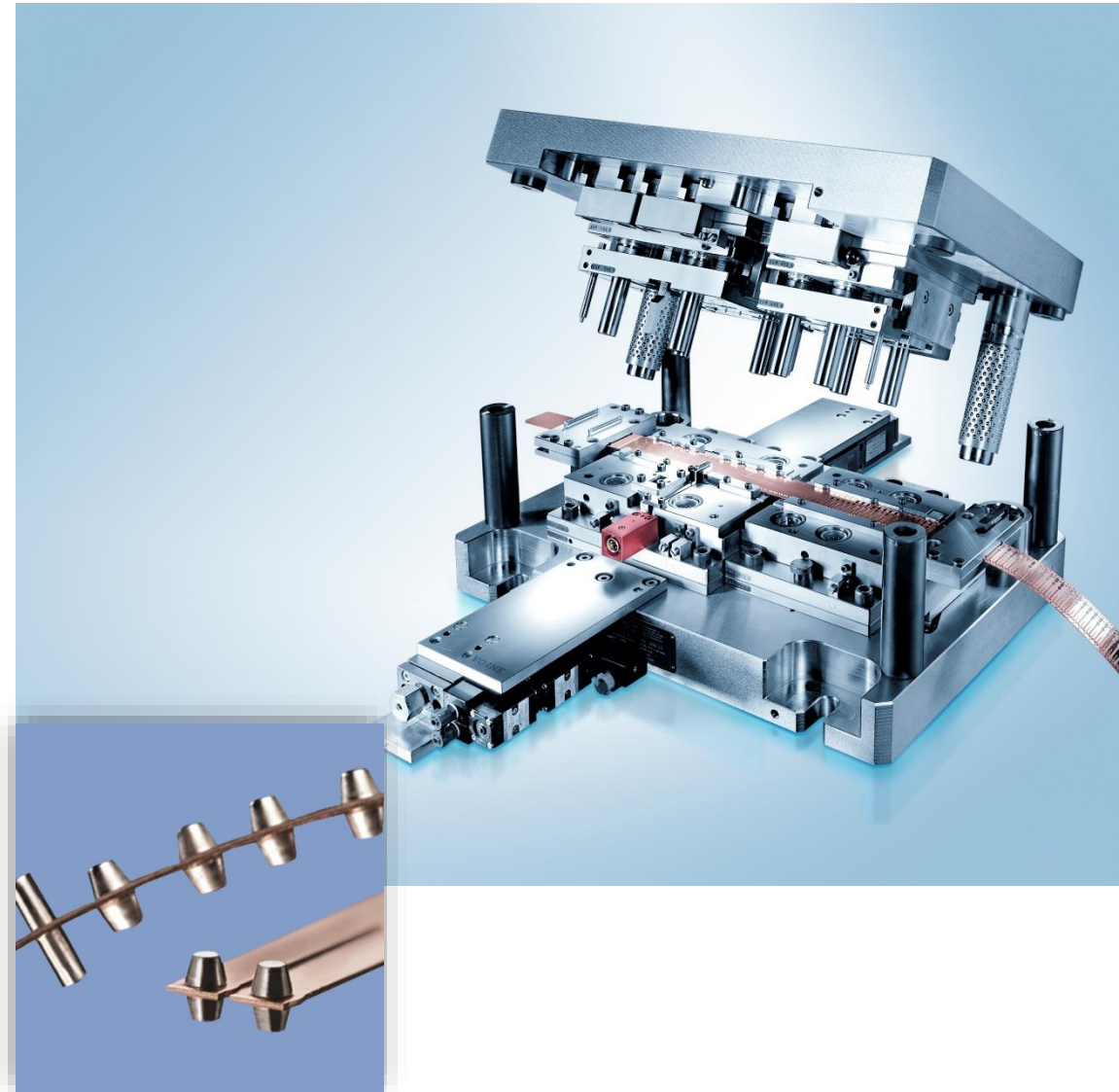
Anwendung: Elektronik

Leistung: 250 Hübe / Minute

Jahresvolumen: 15 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 2-teiliger Kontakt
- Zuführung eines Silberdrahtes über selbst entwickelten L+M Drahtvorschub
- Prägen zu Kontaktnieten



Beispiel Stanzwerkzeug

Anwendung: Telekommunikation

Leistung: 220 Hübe / Minute

Jahresvolumen: 35 Millionen Teile

Besonderheiten:

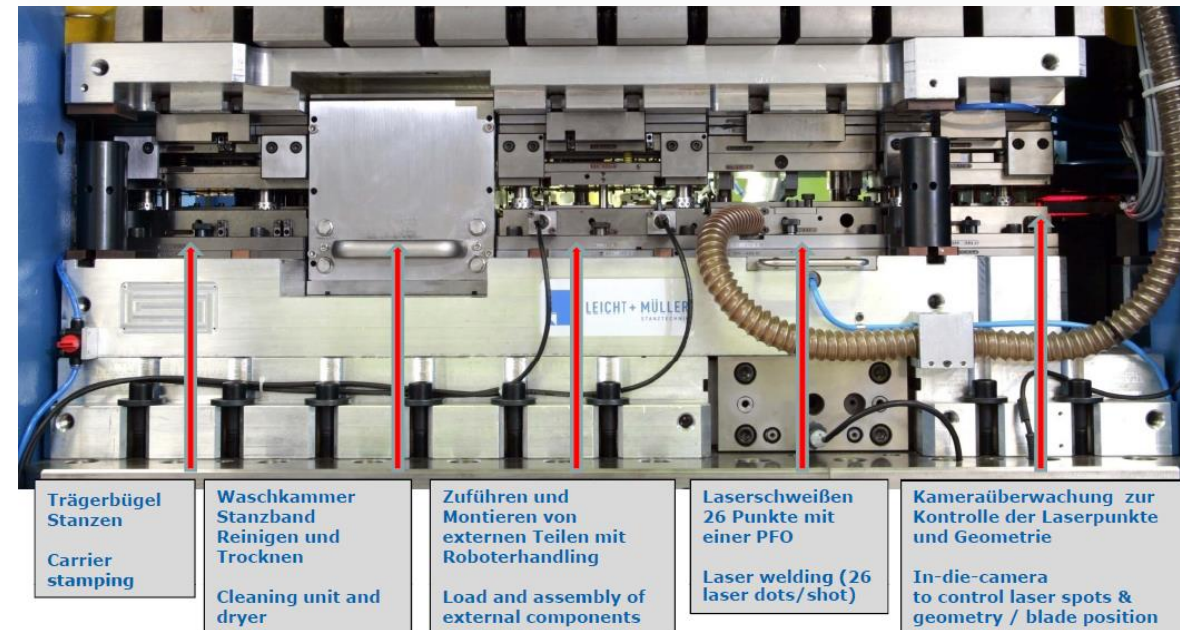
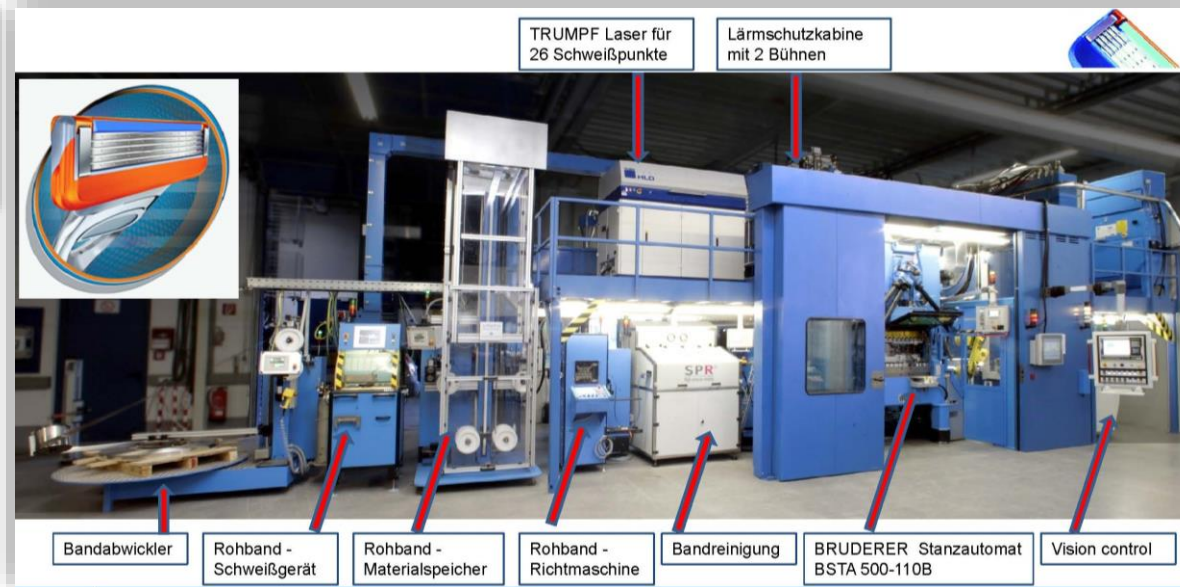
- 2-teiliger Kontakt
- 2 Teile pro Hub
- Zuführung eines Mikro-Drehteiles
Ø 1mm über Vibrations-Fördertöpfe





Beispiel Schlüsselfertige Stanzanlage für Gillette Rasierklingen

- Konzeption und Line-Management
- 2-teilig, lasergeschweißt
- 2-fach-fallend, 500 Hübe/min.
- 13 Laserpunkte pro Teil (13.000 Schweißpunkte/min.)
- Vollautomatische Zuführtechnik
- Aufbau und Inbetriebnahme bei L+M
- Training und Verlagerung



Beispiel Spritzgießwerkzeug

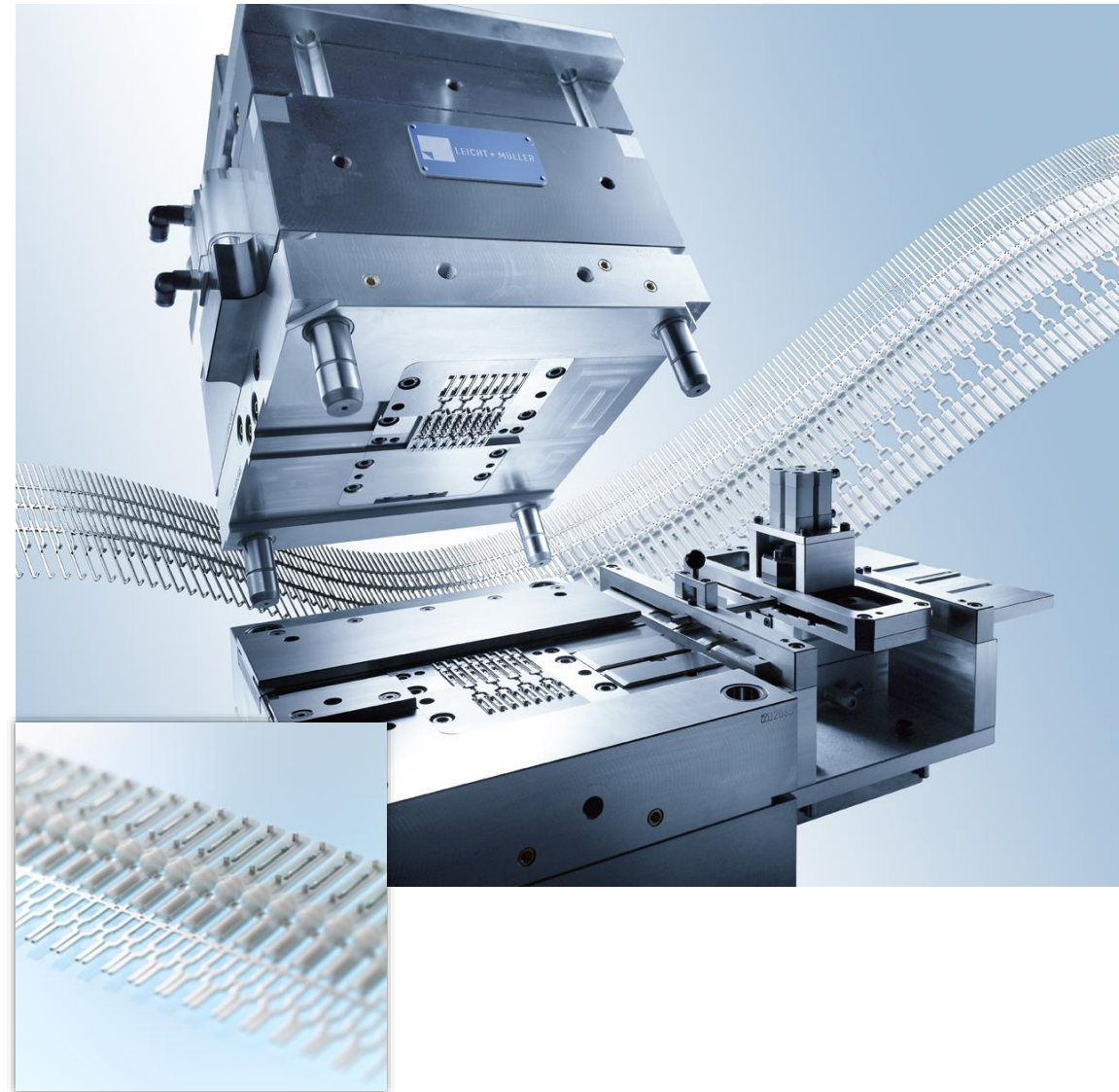
Anwendung: Automotive

Materialien: PA6 GF 15 / PP GF 30

Leistung: 6 Millionen Teile pro Jahr

Besonderheiten:

- Heißkanaltechnik mit Nadelverschluss
- Im Prozess ziehbare Stempel um die Dichtheit zu gewährleisten
- Integrierter Stanzbandvorschub



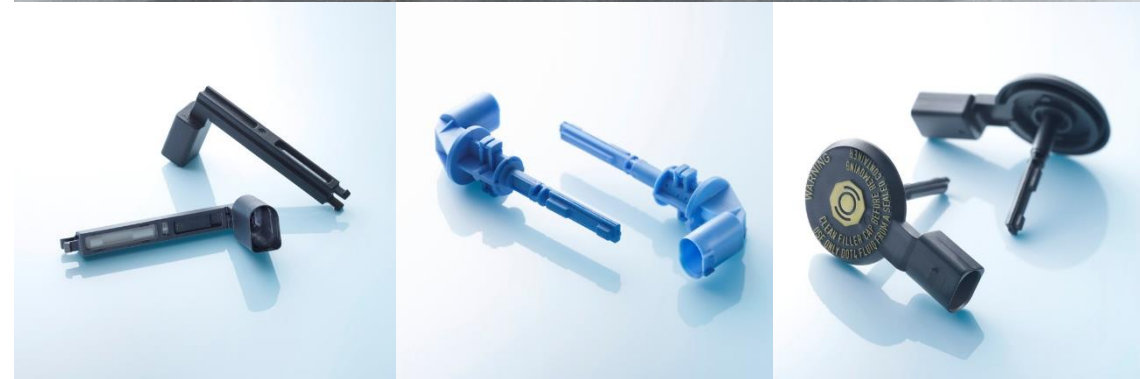
L+M Sonderanlagenbau für die eigene Produktion

- Eigene Konstruktion in 3D
- Synergie von Stanztechnik und Kunststofftechnologie
- Anlagen für höchste Anforderungen, von unseren Experten konzipiert
- Schnelle Reaktionszeiten und kompetente Problemlösungen
- Flexibilität als Konzept für die Zukunft



Beispiel Sonderanlage

- Produktionslinie für Niveausensoren
- Konstruktion und Anlagenbau
- Investition 2 Millionen Euro
- 100% Funktionsprüfung
- Laserbeschriftung für Rückverfolgbarkeit
- Kapazität 6 Millionen Niveauschalter p.a.





LEICHT+MÜLLER

L+M Stanzteileproduktion effektiv mit höchster Präzision

- Seit 1985 Produktion auf BRUDERER
- 14 Stanzautomaten mit 25 bis 80 Tonnen Presskraft
- 3-Schicht-Betrieb für hohe Millionenauflagen
- Hoher Wirkungsgrad durch eine hochwertige Ausstattung und qualifiziertes Personal



Stanzteileproduktion

Beispiel Stanzanlage

Anwendung: Automotive

Leistung: 600 Hübe / Minute

Jahresvolumen: 150 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 2-teiliger Kontakt, 2 Teile pro Hub
- 4 Schweißpunkte je Teil (4.800/min.)
- Kameraüberwachung
- Laserbeschriftung
- 12-fach Aufwickler inkl. Papierdrucker



LEICHT+MÜLLER

Beispiel Stanzteil

Anwendung: Einpresskontakte

Leistung: bis 1.700 Hübe / Minute

Besonderheiten:

- 8-fach (13.600 Teile/min.)
- Press-fit gestanzt 0,24mm
- L+M Umschneidetechnik
- In-Line Kameraprüfung



Beispiel Stanzteil

Anwendung: Rundkontakte

Leistung: 800 Hübe / Minute

Besonderheiten:

- 1-fach oder 2-fach
- Rollbiegen bis 0,40mm Durchmesser



Beispiel Stanzteil

Anwendung: Rundkontakte

Leistung: 500 Hübe / Minute

Besonderheiten:

- Rollbiegen Stift
- Clip Montage

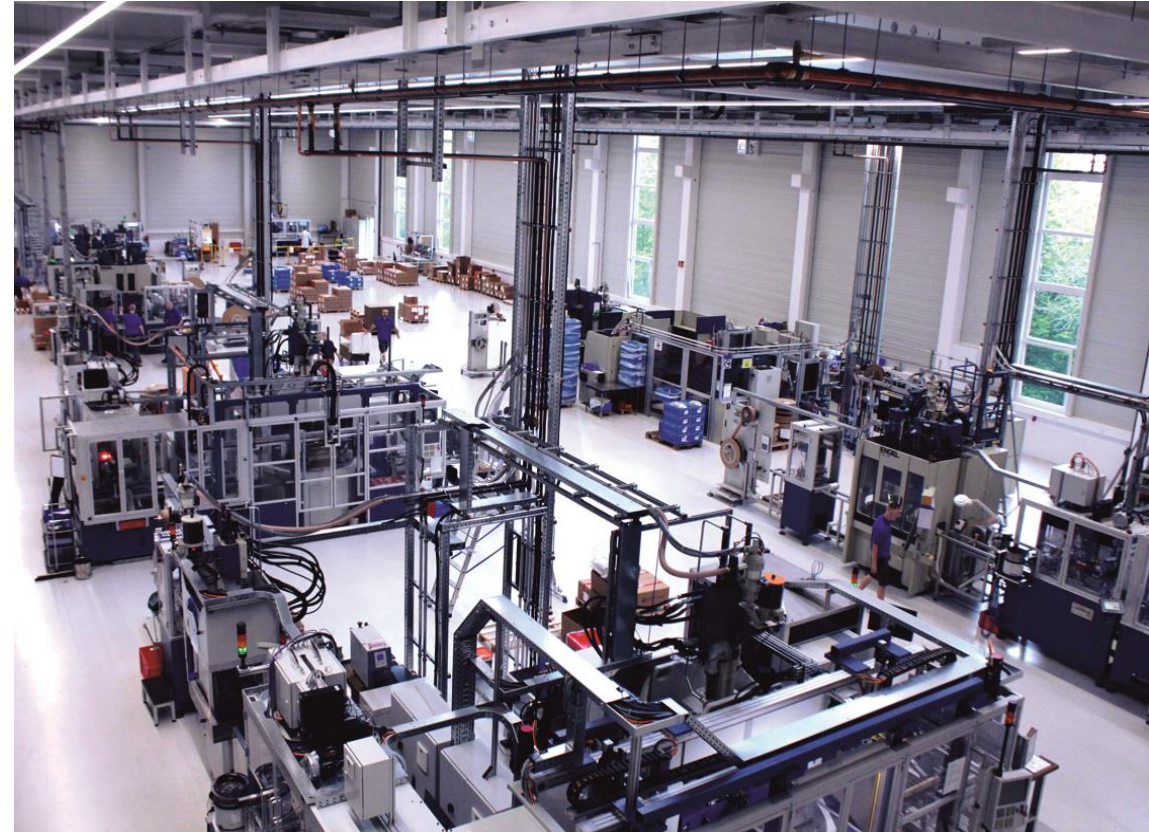




LEICHT+MÜLLER

L+M Baugruppenproduktion mit Strategie zur Synergie

- Arburg und Engel Spritzgießmaschinen mit einer Schließkraft bis 80t
- 3 oder sogar 4 Schichten für hohe Millionenauflagen
- Vollautomatisierte Sonderanlagen
- Stanzen, Kunststoffumspritzen, Montieren, Prüfen
- Alles aus einer Hand



Beispiel Bandumspritzen

Anwendung: Automotive

Leistung: 48 Teile / Minute

Jahresvolumen: 1.2 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 8 fach Heißkanal mit Nadelverschluss
- Fertigung auf Elektrohydraulischer Maschine
Zykluszeiteinsparung 6 Sekunden pro Zyklus
- Trenneinheit in Spritzgießmaschine



Beispiel Schwimmer

Anwendung: Automotive

Leistung: 8 Teile / Minute

Jahresvolumen: 1.1 Millionen Teile

Besonderheiten:

- Schwimmer geschäumt
- Magnet heiß verstemmt
- 100% Prüfung Schaltabstand



Beispiel Baugruppe Sitzbelegungserkennung

Anwendung: Automotive

Leistung: 11 Teile / Minute

Jahresvolumen: 5,4 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 2 Metallschichtwiderstände aufgeschweißt.
- Trenneinheit mit ausfahrbarer Matrizenplatte
- Toleranz Ringfläche auf Silberkontakt 0,05mm
- Rundschalttisch 2 x 4-fach fallend



Beispiel Baugruppe

Füllstandsensoren Reed

Anwendung: Automotive

Leistung: 24 Teile / Minute

Jahresvolumen: 1.1 Millionen Teile

Jahresvolumen Schalteinheiten ges.:

13 Millionen Teile

Besonderheiten:

- Widerstand + Reed Switch aufgeschweißt
- 8-fach Umspritzung auf Rundschalttisch
- 100% Prüfung, magnetisches Verhalten des Reed Switch, Schaltpunktmessung
- Dokumentation aller Daten, Rückverfolgbarkeit auf Komponenten



Beispiel Baugruppe Füllstandsensor Hall

Anwendung: Automotive

Leistung: 20 Teile / Minute

Jahresvolumen: 3,2 Millionen Teile

Besonderheiten:

- Kondensator + Hall Sensoren aufgeschweißt
- 8-fach Umspritzung auf Rundschalttisch
- 100% Funktionsprüfung mit Schaltpunktmessung
- Dokumentation aller Daten, Rückverfolgbarkeit auf Komponenten



L+M Baugruppenproduktion mit BIHLER NC-Technologie

- Bimeric BM4500 Montagesystem
- Vollautomatisierte Anlage mit Bihler Standardkomponenten
- Stanzen und Biegen, Zuführen und Bestücken von Kunststoffteilen, Messen, Prüfen...
- Für jede Aufgabe kann die passende Konstellation realisiert werden



Beispiel Baugruppe mit Bihler Strombrücke

Anwendung: Automotive

Leistung: 30 Teile / Minute

Jahresvolumen: 2,5 Millionen Teile

Besonderheiten:

- 2 Materialstärken in einem Streifen durch runter prägen von 0,80 auf 0,60mm
- Montage auf Bihler Bimeric (NC Montagesystem)
- 5 verschiedene Varianten mit Hochstrom-Durchgangsprüfung





LEICHT+MÜLLER

Referenzen Stanztechnik



Cannon



ITT Industries
Engineered for life



A Phoenix Mecano Company



LEICHT+MÜLLER

Referenzen Syscotec



Continental
The Future in Motion

KNIPPING
KUNSTSTOFFTECHNIK

TEKNIA

REUM

TW

SCHERDEL

GESSMANN
KNIPPING KUNSTSTOFFTECHNIK

KOSTAL



Mercedes-Benz

RÖCHLING
Kompetenz in Kunststoff

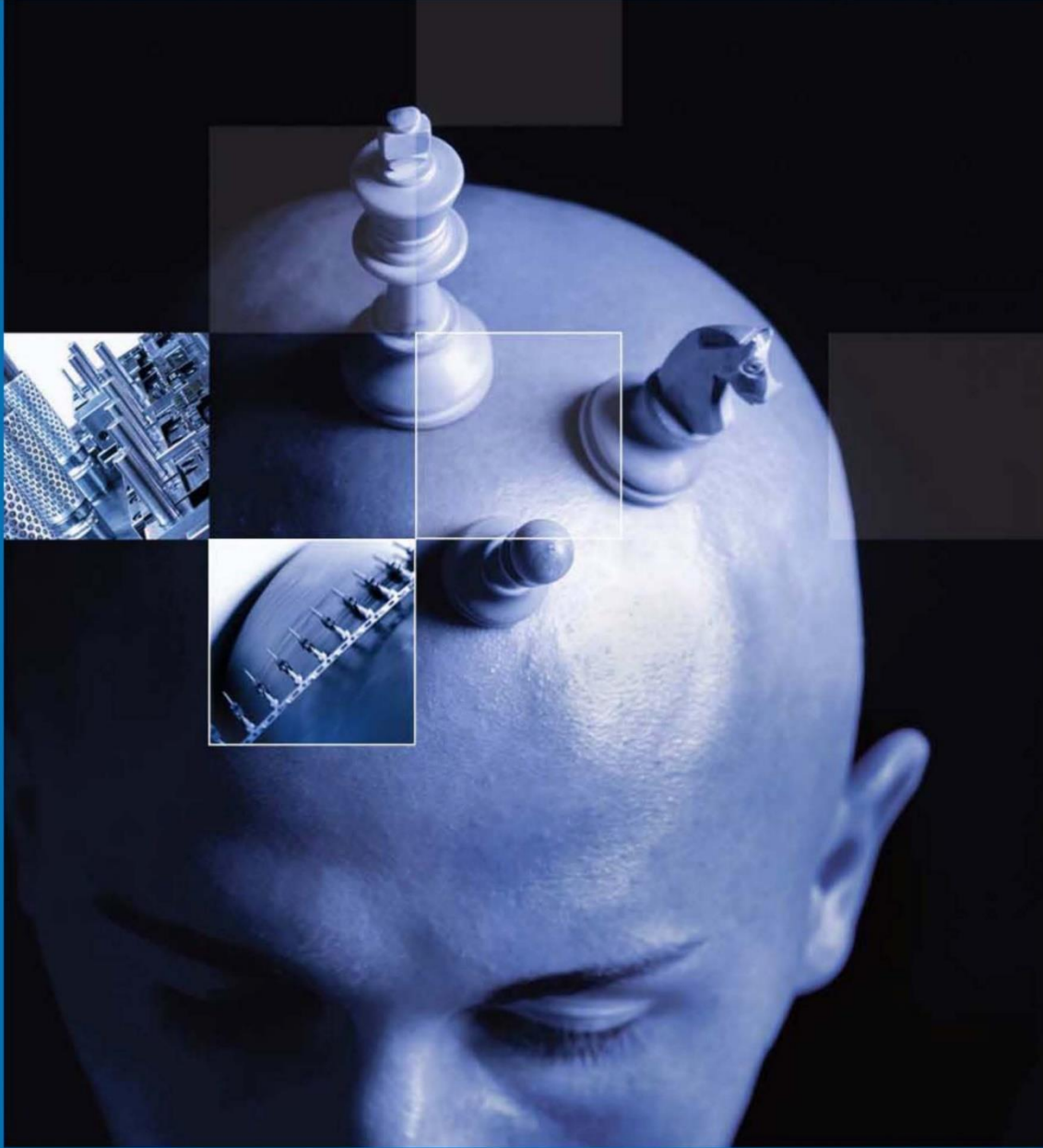
HEYCO

WIESAUPLAST

GRAMMER



LEICHT+MÜLLER



Zug um Zug. Gemeinsam zur besten Lösung!