

Kunststofftechnik Jantsch GmbH

JANTSCH

Wir geben Ihren Ideen die beste Form.

Kunststoff Technik

- Produktentwicklung
- Formenbau
- Präzisions-Kunststoffteile

Unser Firmengebäude in Nürnberg

hier.



Unsere Zahlen und Fakten

einzigartig.



- Ca. 90 Mitarbeiter (Stand 2022)
- 12 Mio. EUR Umsatz (Stand 2022) in unseren drei Abteilungen:
- Langjährig ca. 10 % p.a. Wachstum
- ERP-System **TimeLine**
MES/BDE-System **ProSeS**



Unsere Geschichte

dynamisch.



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



- 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 Umsatzverteilung der Branchen

diversifiziert.

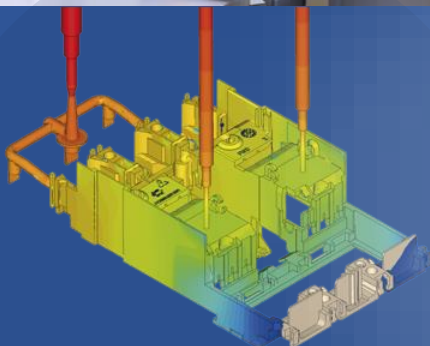
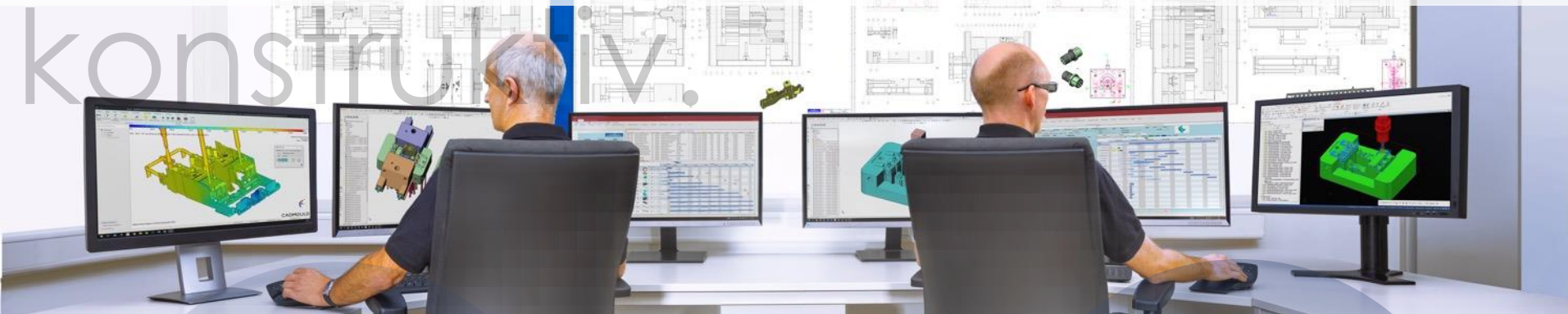


Unser Teilespektrum

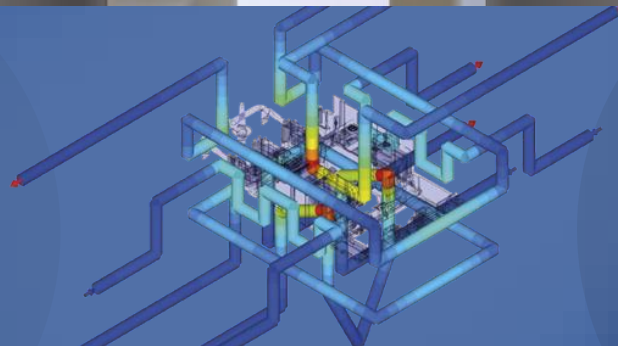


Unsere Produktentwicklung

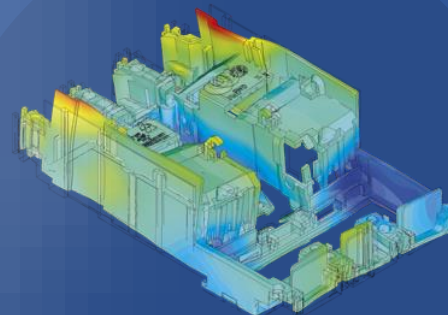
konstruktiv.



Simulation der Formfüllung
mit Nadelverschluss-Heißkanal
und Kaskaden-Steuerung



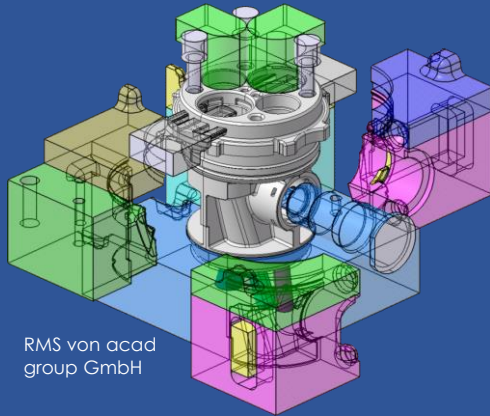
Berücksichtigung der Temperierkanäle
zur Ermittlung von Hotspots und zur
realitätsgetreuen Nachbildung des
Serienprozesses



Realistische Vorhersage des
Bauteilverzugs:
Berechnung der Vorkorrektur-Geometrie

Unser Prototyping

innovativ.



- Im eigenen Haus:
3D-Druck, Vakuumgießen,
Vorserienwerkzeuge aus ungehärtetem Stahl
- Mit Partnerfirmen:
Diverse additive Technologien wie selektives Lasersintern,
Vorserienwerkzeuge aus Aluminium



Raise3D
Pro3 Plus

Unser Formenbau

formvollendet.



8-fach Spritzgießwerkzeug mit Heißkanal,
4 Schiebern, Zykluszeit kleiner 7 Sekunden



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



2-fach Spritzgießwerkzeug mit Nadelverschluss-
Heißkanal (Kaskadentechnik) und 4 Schiebern

- Räumlichkeiten klimatisiert für höchste Präzision
- Kapazitätsplanung und Fortschrittsüberwachung mit **PLANTOOL**
- Bauteil- und Formkonstruktion mit **SOLIDWORKS**
- Programmierung mit **MASTERCAM**
- Hoher Rationalisierungsgrad durch **CERTA** Job-Management-System
- Roboter-Beschickung mit **EROWA** Robot System Linear

Unser Formenbau

formvollendet



Unsere Präzision

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



Vollautomatischer Wechsel
der Senkelektroden
und Werkstücke per
Robotersystem



Hochgeschwindigkeitsfräsen
der gehärteten Einsätze mit
bis zu 42.000 U/min



Hohe Variantenvielfalt durch
Wechseleinsätze und -kerne

Unsere Spritzerei

produktiv.

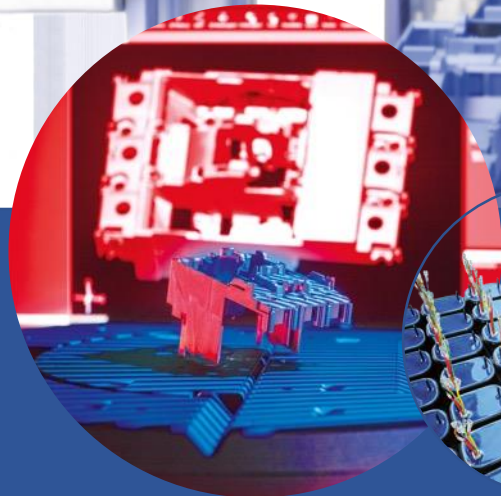


2-Komponenten-Fertigung
mit Drehteller-Technik

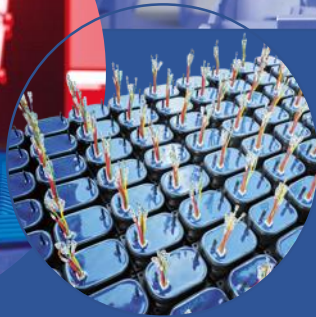
- 29 moderne Spritzgießmaschinen, 180 – 2.200 kN, 10 vollelektrisch, alle mit Entnahmesystem, 14 mit Roboter (Linear bzw. Knickarm)
- Drei 2K-Maschinen: hart/weich und zweifarbig
- Automatische Zuführung und Umspritzung von Einlegeteilen
- Automatische optische Teileprüfung (Kamera- und Laser-Systeme)
- Reinraumfertigung von optischen Teilen

Unsere Qualität

qualitativ:



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



Vakuumvergoldung elektronischer Schaltungen mit Epoxidmasse in einer ESD-validierten Umgebung

- Null-Fehler-Strategie (z.B. interne 8D-Reporte)
- CAQ-System: **QUIPSY**
- 3D-Koordinaten-Messgerät: **Carl Zeiss Contura G2 700**
- CNC-Video-Messmikroskop: **Garant MM1-300**
- 3D Scanner: **Keyence VL-500**
- Restfeuchtemessgerät: **Aboni FMX HydroTracer**
- Zertifiziert nach: **DIN EN ISO 9001, 14001 und 50001**



Fertigungsbegleitende Qualitätsüberwachung, unterstützt durch moderne CAQ-Software



Unsere Stärken

stark.

- Die komplette Prozesskette aus einer Hand (Entwurf bis Serienfertigung)
- Produkte von hoher Qualität nach neuestem technischen Wissensstand
- Technische und wirtschaftliche Fachberatung
- Termingerechte Lieferung
- Moderner Maschinenpark
- Hochmotivierte, qualifizierte Mitarbeiter

Unsere Ansprechpartner

Geschäftsführung



Dipl.-Ing.
Stephan Loh, MBA
Geschäftsführer



Florence Letellier-Loh
Geschäftsführerin



Dipl.-Wirtsch.-Ing.
Wieland P. Loh, M.Sc.
Beirat

Vertrieb



Sebastian Thomann, M.Sc.
Leiter Vertrieb



Michael Reuter
Vertrieb



Yannick Eichmüller
Vertrieb

Formenbau



Jörg Huber
Leiter Formenbau



Martin Gronauer
Leiter Konstruktion



Thomas Wirth
Betriebsleiter

Spritzgießen



Bassam Hamasaeed
Leiter Spritzerei

Qualitätsmanagement



Thomas Fischer
Leiter Qualitätsmanagement



Dipl.-Ing. Helena Heier
Qualitätsmanagement

Wir geben Ihren Ideen die beste Form.

Wir bedanken uns für Ihr Interesse

und freuen uns auf unsere Zusammenarbeit.

Ihr gesamtes Jantsch-Team.

www.jantsch.de