

Kunststofftechnik Jantsch GmbH

JANTSCH

Wir geben Ihren Ideen die beste Form.

Kunststoff Technik

- Produktentwicklung
- Formenbau
- Präzisions-Kunststoffteile

Unser Firmengebäude in Nürnberg

hier.

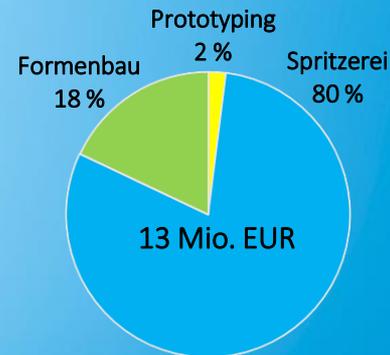


Unsere Zahlen und Fakten

einzigartig.



- ca. 85 Mitarbeiter (Stand 2024)
- ca. 13 Mio. EUR Umsatz (Stand 2024) 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



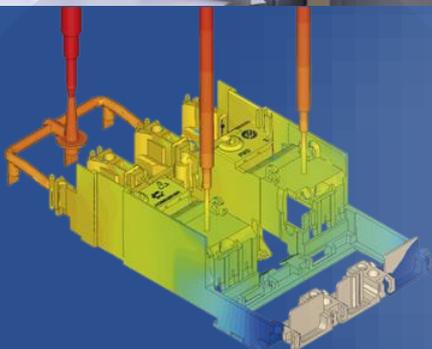
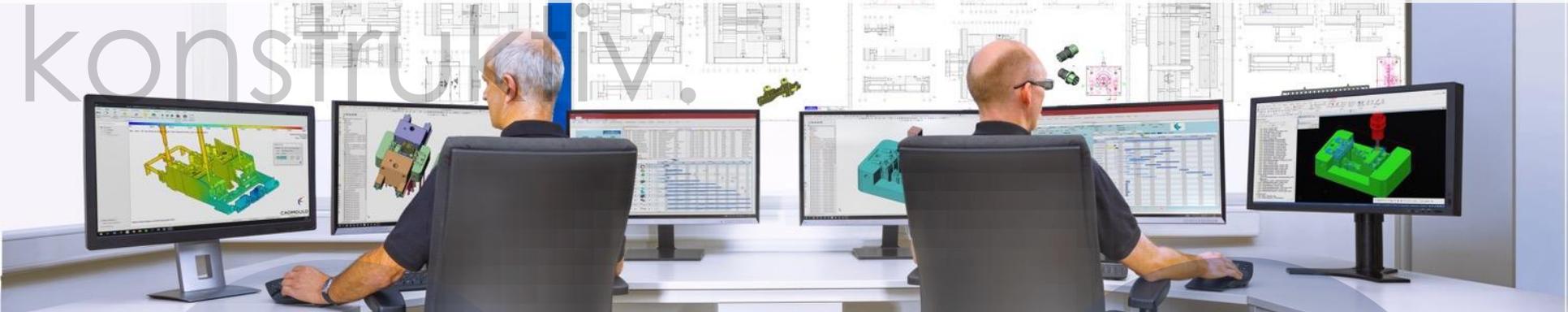
vielseitig.

Wir produzieren **2.500** laufende Kunststoffteile
aus **1.200** Werkzeugen

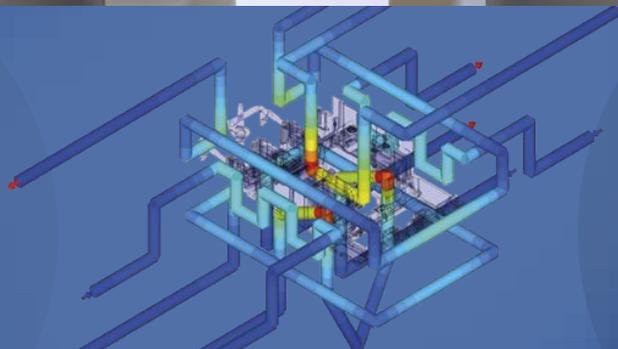
und verarbeiten alle gängigen **technischen Kunststoffe** wie
PA6, PA66, ABS, PC, PBT, PET, POM, PMMA, PS, PP, PPO, TPE, etc.
aber auch **Hochtemperatur-Thermoplaste** wie
PEEK, PPS, PPA, LCP, PEI, PES, PPSU, etc.

Unsere Produktentwicklung

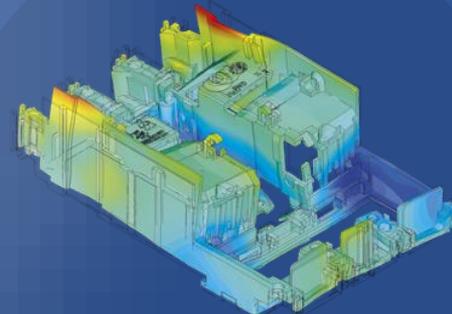
konstruktiv.



Simulation der Formfüllung mit Nadelverschluss-Heißkanal und Kaskaden-Steuerung



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



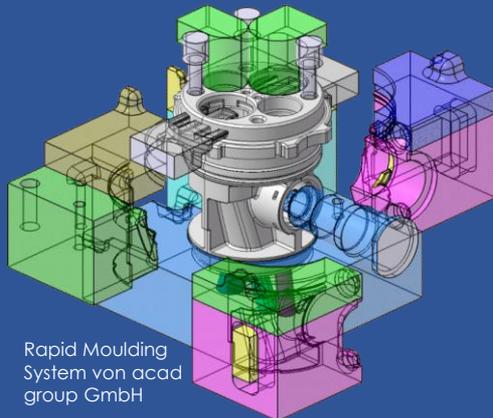
Realistische Vorhersage des Bauteilverzugs; Berechnung der Vorkorrektur-Geometrie

Unser Prototyping

innovativ.

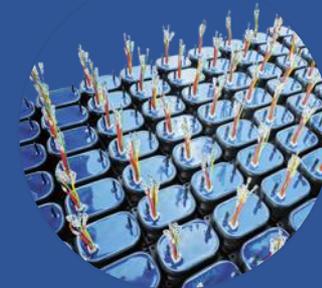


Raise3D
Pro3 Plus



Rapid Moulding
System von acad
group GmbH

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



Vakuumverguss
elektronischer Schaltungen
mit Epoxidmasse in einer
ESD-validierten Umgebung

Unser Formenbau

formvollendet.



8-fach Spritzgießwerkzeug mit Heißkanal,
4 Schiebern, Zykluszeit kleiner 6 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

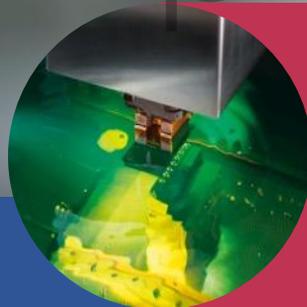


Unsere Präzision

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.

GmbH
 ntsch.de
 E-T-A
 Antr.kennr.: Y 307
 Antr.kennr.:
 mmer: B23-30379
 28 / 2019 / 350kg

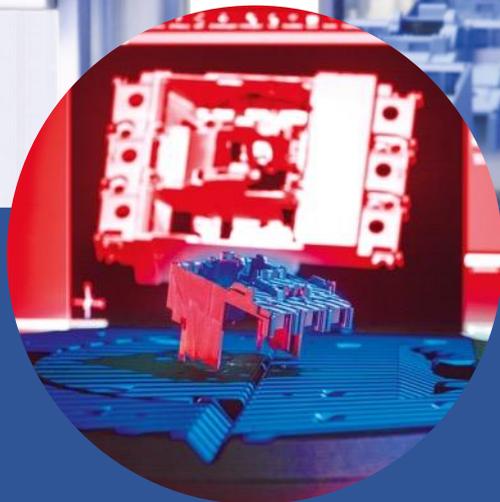


2-Komponenten-Fertigung
mit Drehteller-Technik

- 29 moderne Spritzgießmaschinen, 180 – 2.200 kN, 15 vollelektrisch, alle mit Entnahmesystem, 16 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

- 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



Sebastian Thomann, M.Sc.
Leiter Vertrieb, Prokurist



Michael Reuter
Vertrieb



Florian Kleeberg
Vertrieb

Formenbau



Jörg Huber
Leiter Formenbau



Martin Gronauer
Leiter Konstruktion



Thomas Wirth
Betriebsleiter



Bassam Hamasaeed
Leiter Spritzerei



Thomas Fischer
Leiter Qualitätsmanagement



Dipl.-Ing. Helena Heier
Qualitätsmanagement

Vertrieb

kommunikativ.

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