

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 2023)
- 13 Mio. EUR Umsatz (Stand 2023) 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



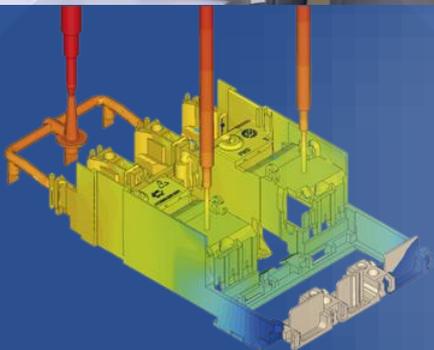
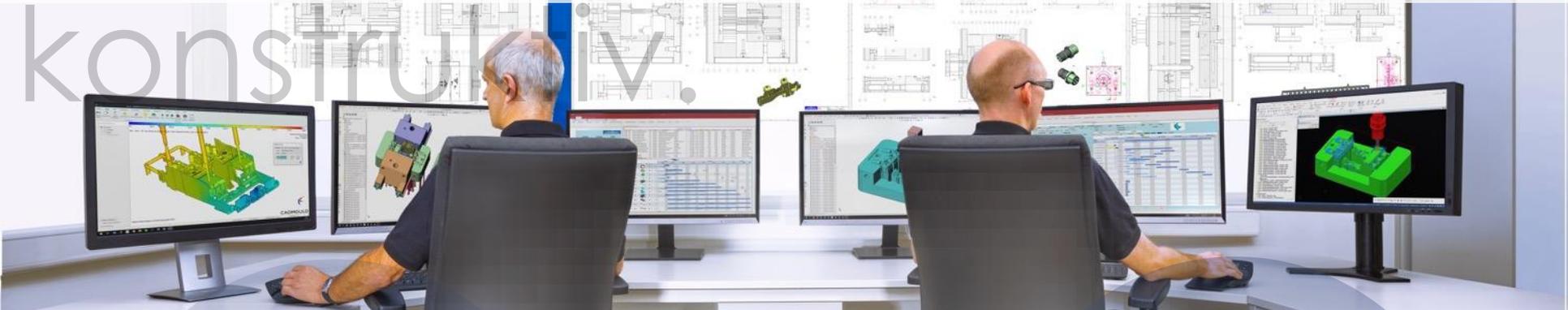
vielseitig.

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

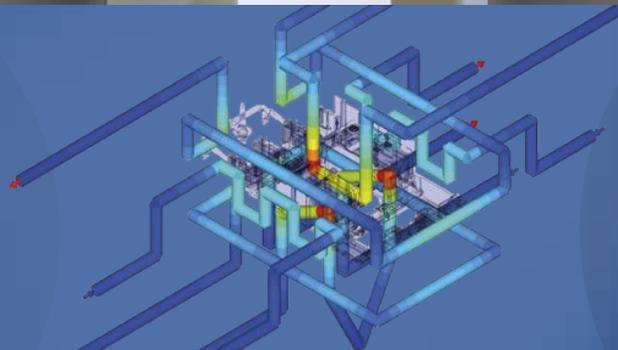
und verarbeiten alle gängigen **technischen Kunststoffe** wie  
PA6, PA66, ABS, PC, PBT, PET, POM, PMMA, PS, PP, PPO, TPE, etc.  
aber auch **Hochtemperatur-Thermoplaste** wie  
PEEK, PPS, PPA, LCP, PEI, PES, PPSU, etc.

# Unsere Produktentwicklung

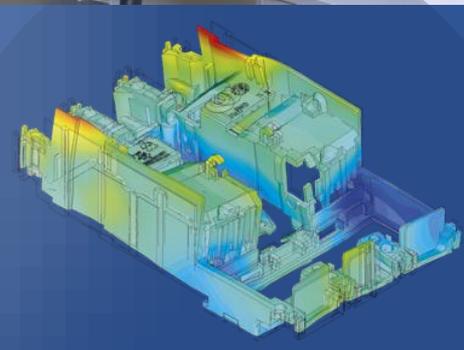
konstruktiv.



Simulation der Formfüllung mit Nadelverschluss-Heißkanal und Kaskaden-Steuerung



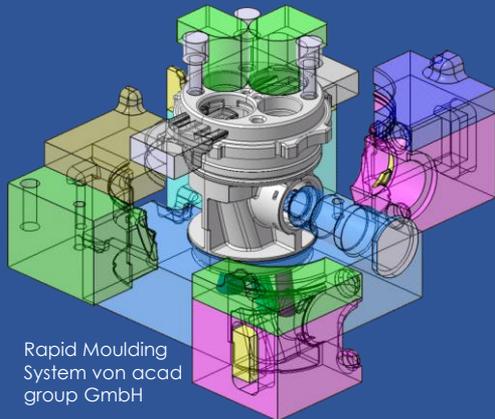
Berücksichtigung der Temperierkanäle zur Ermittlung von Hotspots und zur realitätsgetreuen Nachbildung des Serienprozesses



Realistische Vorhersage des Bauteilverzugs; Berechnung der Vorkorrektur-Geometrie

## Unser Prototyping

innovativ.



- 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.

GmbH  
antsch.de  
E-1-A  
Anrkennr.: Y 307  
Anrkennr.:  
nummer B23-30379  
28 / 2019 / 350kg

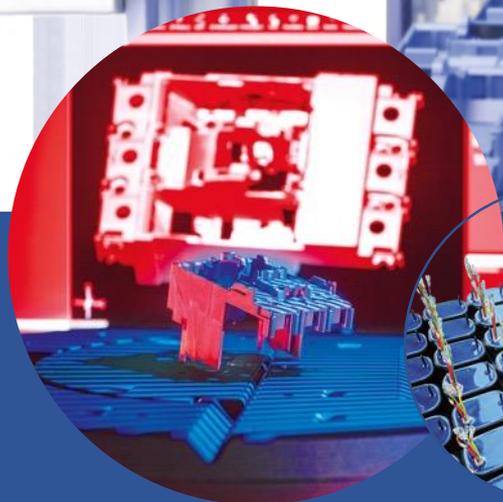


2-Komponenten-Fertigung  
mit Drehteller-Technik

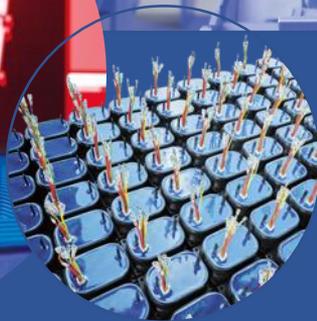
- 29 moderne Spritzgießmaschinen, 180 – 2.200 kN, 10 vollelektrisch, alle mit Entnahmesystem, 14 mit Roboter (Linear bzw. Knickarm)
- Drei 2K-Maschinen: hart/weich und zweifarbig
- Automatische Zuführung und Umspritzung von Einlegeteilen
- Automatische optische Teileprüfung (Kamera- und Laser-Systeme)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



- 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



Yannick Eichmüller  
Vertrieb

## Formenbau



Jörg Huber  
Leiter Formenbau



Martin Gronauer  
Leiter Konstruktion



Thomas Wirth  
Betriebsleiter



Bassam Hamasaeed  
Leiter Spritzerei

## Spritzgießen

## 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](http://www.jantsch.de)