

The background features a collage of various industrial components, including a large threaded fitting on the left, a smaller fitting on the top right, a large flange-like component in the center, and a complex multi-ported fitting at the bottom left. The components are rendered in a light, semi-transparent style against a light blue background with faint grid lines.

Flexible Lösungen für

feste Verbindungen

The logo consists of a stylized black 'L' symbol followed by the word 'LIMBACH' in a bold, blue, sans-serif font.

LIMBACH



Gründer der Firma:
Margarethe und Karl Limbach.

HISTORIE:

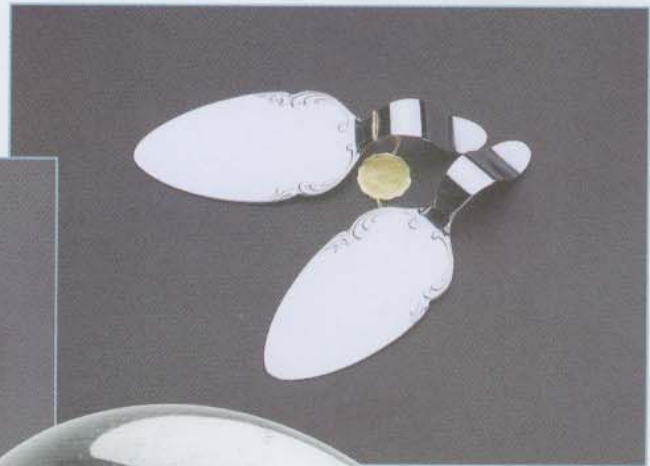
Die Metallwarenfabrik wurde im Jahre 1898 von Karl Limbach gegründet. Unternehmerischer Weitblick und technisch-handwerklicher Erfindungsreichtum waren die Garanten einer stetigen Weiterentwicklung.

Als Karl Limbach im Jahre 1935 starb, trat Margarethe Limbach das Erbe ihres Mannes an und steuerte die Firma, neben der Erziehung ihrer fünf Kinder, sicher und erfolgreich durch die dunklen Zeiten politischer und sozialer Wirren.



Technische Innovationen, besonders die Entwicklung der berühmten Anschweißmutter, begründen den Ruf des Unternehmens. Auch Ferdinand Porsche wurde auf Limbach & Cie. aufmerksam. Und so wurde der erste „Käfer“ mit der legendären „Limbach M6“ bestückt.

Die Nachkriegszeit überwand die Firma Limbach, deren Gebäude fast völlig zerstört wurde, nur durch Improvisation. So fertigte sie unter anderem Tortenheber, Küchenmesser und Schutzbleche für Kinderwagen.



Zwischenlösungen der Nachkriegszeit:
Die Firma fertigte unter anderem Tortenheber,
Küchenmesser und Schutzbleche für Kinderwagen.

ÜBER 100 JAHRE LIMBACH

Die zweite Generation, Max und Franz-Josef, lösten Margarethe Limbach in der Leitung der Firma ab. Sie entwickelten aufgrund ihres technischen Know-how und Erfindungsreichtums eine Vielzahl von individuellen Sonderanfertigungen und mechanischen Verbindungen. Das Unternehmen wurde immer erfolgreicher.

Seit Juni 1990 ist nun die dritte Generation der Limbachs am Ruder. Karl-Heinz, Martin und Wolfgang Limbach führen nun die Geschäfte des traditionsreichen Unternehmens.

Der hohe Qualitätsanspruch und die individuellen Lösungen für unsere Kunden sind der Leitfaden der nunmehr 100-jährigen Unternehmensphilosophie.



- oben:
Werkzeugbau in früheren Jahren
- oben rechts:
Eine neue Presse wird eingeweiht
- mitte:
Ein prüfender Blick auf die Qualitätsprodukte.
- unten:
Das Firmengebäude in den 50er Jahren.

HERSTELLUNG TEIL 1: ENTWICKLUNG UND KONSTRUKTION

Bei der Produktentwicklung und bei der Werkzeugkonstruktion nutzen wir die vielfältigen Möglichkeiten eines 3D-CAD Systems. Dadurch sind wir in der Lage, gemeinsam mit unseren Kunden die technisch und wirtschaftlich optimalen Lösungen eines Verbindungsproblems zu finden.



HERSTELLUNG TEIL 2:

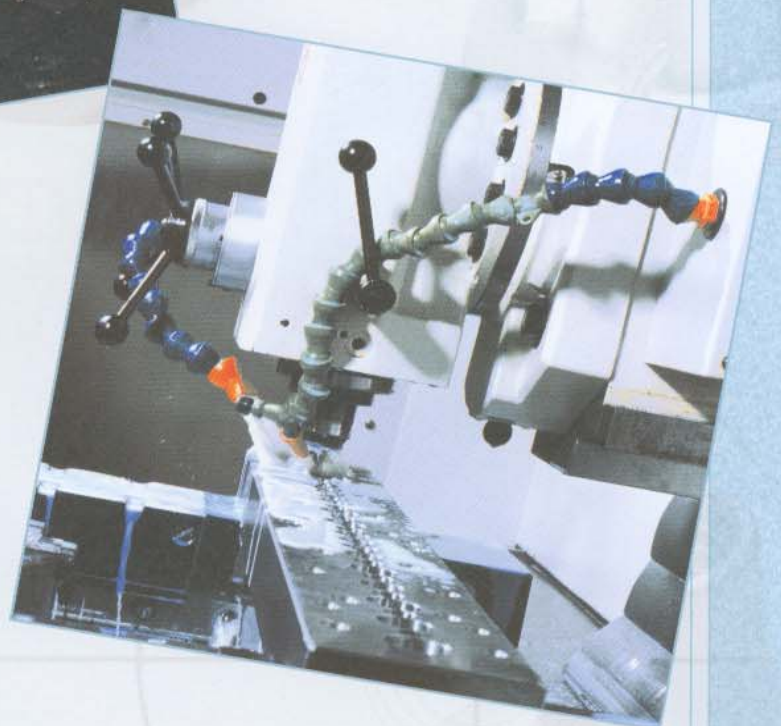
HERSTELLUNG DER PRODUKTIONSWERKZEUGE

Im eigenen Werkzeugbau werden alle Werkzeuge zur Herstellung des umfangreichen Teilespektrums selbst gefertigt. Dadurch ist es kein Problem für uns, schnell und flexibel spezielle Kundenwünsche zu realisieren.

Zur Herstellung der Werkzeuge bedienen wir uns modernster Bearbeitungsverfahren, wie z.B. CNC gesteuerter Fräsmaschinen.



Werkzeugbearbeitung durch Senkerodieren



Werkzeugbearbeitung auf einer CNC-gesteuerten Fräsmaschine.

HERSTELLUNG TEIL 3: ROHMATERIAL



In der Produktion kommt ausschließlich Bandmaterial zum Einsatz, welches in Form von Ringen (Coils) angeliefert wird. Wir legen großen Wert darauf, eine Vielzahl von Abmessungen zu bevorraten, um auch in der Fertigung schnell auf die individuellen Kundenwünsche eingehen zu können.

HERSTELLUNG TEIL 4: PRESSEN

Unser umfangreicher Maschinenpark beinhaltet auch Exzenterpressen unterschiedlicher Größe und Presskraft für die Produktion unseres umfangreichen Teilesortiments.

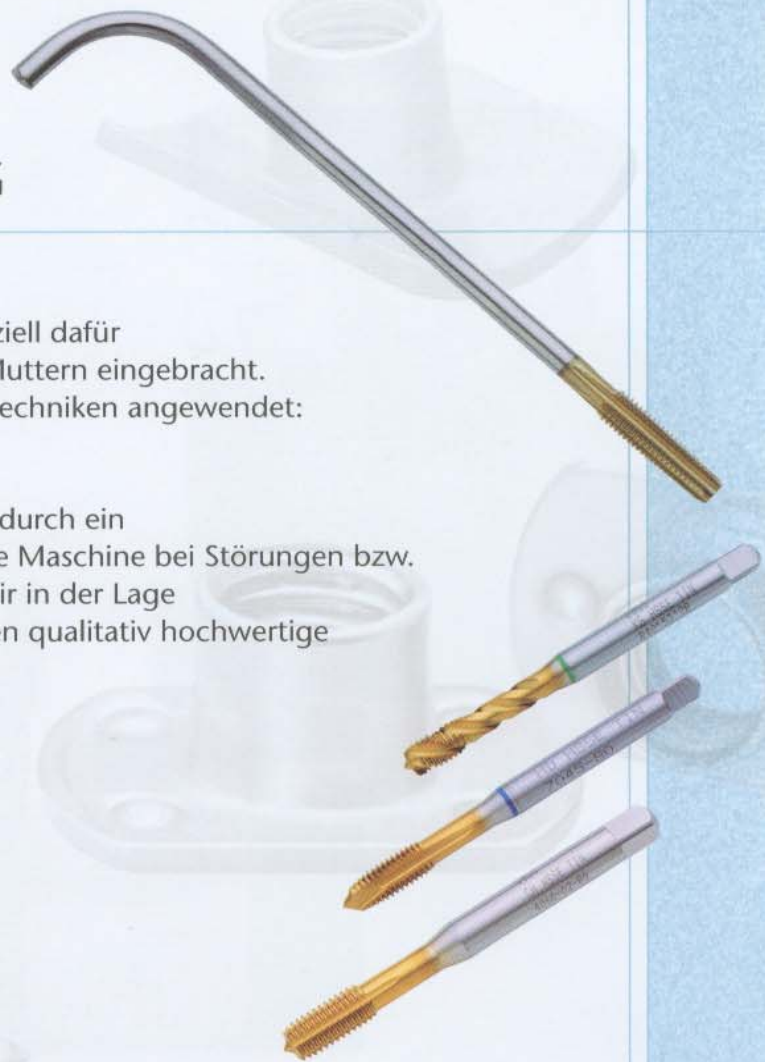
Die Presskraft unserer Maschinen beträgt 80 – 500 t.



HERSTELLUNG TEIL 5: GEWINDEFERTIGUNG

In einem separaten Arbeitsgang wird auf speziell dafür optimierten Maschinen das Gewinde in die Muttern eingebracht. Hierzu werden zwei verschiedene Verfahrenstechniken angewendet: Das Schneiden und das Formen.

Der Schneid- bzw. Formprozess wird ständig durch ein elektronisches System überwacht, welches die Maschine bei Störungen bzw. Werkzeugverschleiss abschaltet. Somit sind wir in der Lage auch bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten qualitativ hochwertige Gewinde zu fertigen.



HERSTELLUNG TEIL 6: ENTÖLEN

Das Einbringen des Gewindes geschieht unter der Verwendung von Öl, welches noch nach diesem Fertigungsschritt an den Limbach-Muttern haftet.

Um dieses Öl in den Produktionsprozess zurückzuführen, laufen alle gefertigten Muttern durch eine speziell konzipierte Zentrifugenanlage.

Hier wird das Öl größtenteils zurückgewonnen und es verbleibt nur ein leichter korrosionsschützender Film auf der Oberfläche der Teile.

Am Ende dieses Produktionsschrittes wandern alle Muttern noch durch Siebtrommeln, um anhaftende Produktionsrückstände zu entfernen.



HERSTELLUNG TEIL 7: OBERFLÄCHENSCHUTZ

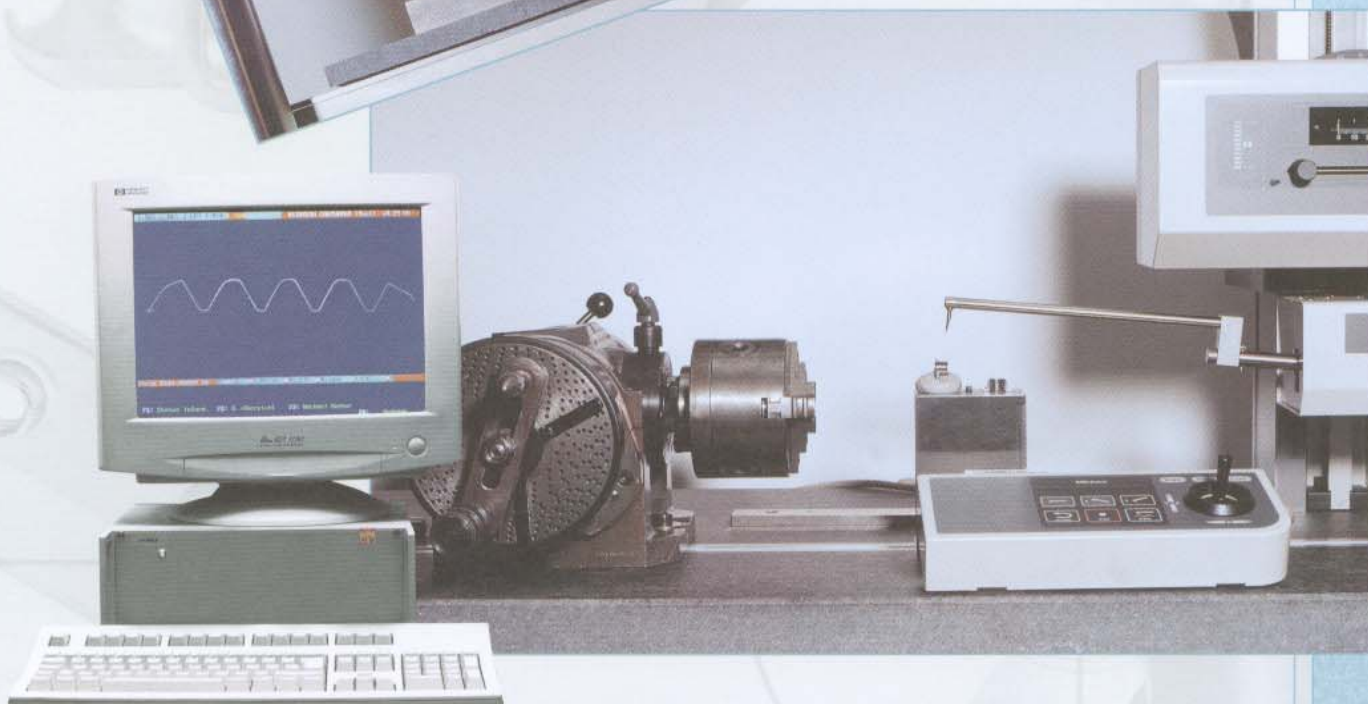
Muttern ohne zusätzlichen Korrosionsschutz besitzen als temporären Oberflächenschutz einen dünnen Ölfilm, der mit allen herkömmlichen Reinigern entfernt werden kann.

Bei allen übrigen gängigen Oberflächenschutzarten arbeiten wir mit namhaften Herstellern zusammen. Bei der Auswahl der Lieferanten wird besonders auf den Nachweis der Prozesssicherheit sowie den schonenden Umgang mit den Umwelt-Ressourcen wert gelegt.

HERSTELLUNG TEIL 8: QUALITÄTSSICHERUNG

Das hauseigene Qualitätssicherungssystem gewährleistet, von der Lieferantenauswahl über den Wareneingang und der Fertigung bis hin zur Auslieferung an den Kunden, unseren hohen Qualitätsstandard.

Daher war es auch selbstverständlich, unser Qualitätsmanagementsystem nach **DIN EN ISO 9001** zertifizieren zu lassen.



DER UMWELT ZULIEBE

Wir fertigen den größten Teil unserer Produkte aus Stahl.

Dieser Rohstoff ist durch seine hundertprozentige Wiederverwendbarkeit einer der meist recycelten Werkstoffe.

Aufgrund seiner magnetischen Eigenschaften lässt er sich einfach aussortieren.

Die Weltproduktion dieses Metalls besteht fast zur Hälfte aus wiedereingeschmolzenem Stahl.

Selbstverständlich werden auch andere Materialien wie z.B. Aluminium oder Messing bei uns sortenrein gesammelt und der Wiederverwendung zugeführt.

Bei unserer Produktion legen wir besonderen Wert darauf, Umwelt- und Gesundheitsschutz ständig zu verbessern. Diese Aufgabe wird eigenverantwortlich sowie in Abstimmung mit den Behörden betrieben.

Belastung für Mensch und Umwelt werden bei der Produktion unserer Muttern (der Limbach-Muttern) immer weiter minimiert. Außerdem werden bei uns, Hilfsstoffe wiederverwertet. Die Abfälle, die dennoch anfallen, werden ausschließlich von Entsorgungsfachbetrieben entsorgt.

BEISPIELE AUS UNSEREM WARENSORTIMENT



Limbach-Muttern nach Kundenbedarf entwickelt.

Limbach-Anschweißmuttern



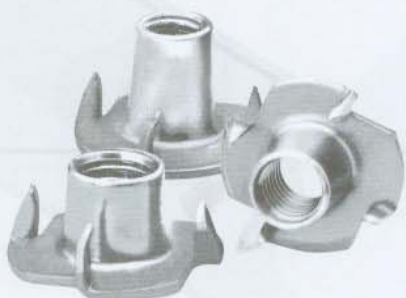
Limbach-Anschweißmuttern rostfrei



Limbach-Einschlagmuttern



Limbach-Einschlagmuttern rostfrei



ANWENDUNGEN DER MUTTERN

Limbach-Muttern finden heute in fast allen Bereichen des täglichen Lebens Anwendung. Überall dort, wo Teile lösbar miteinander verbunden werden sollen, fühlen wir uns gefordert.

Schildern Sie uns Ihr Problem, wir finden die Lösung.



Karosserieblech



Schleifwerkzeug



Beispiel einer Stellfußbefestigung

in Kunststoff eingepresst



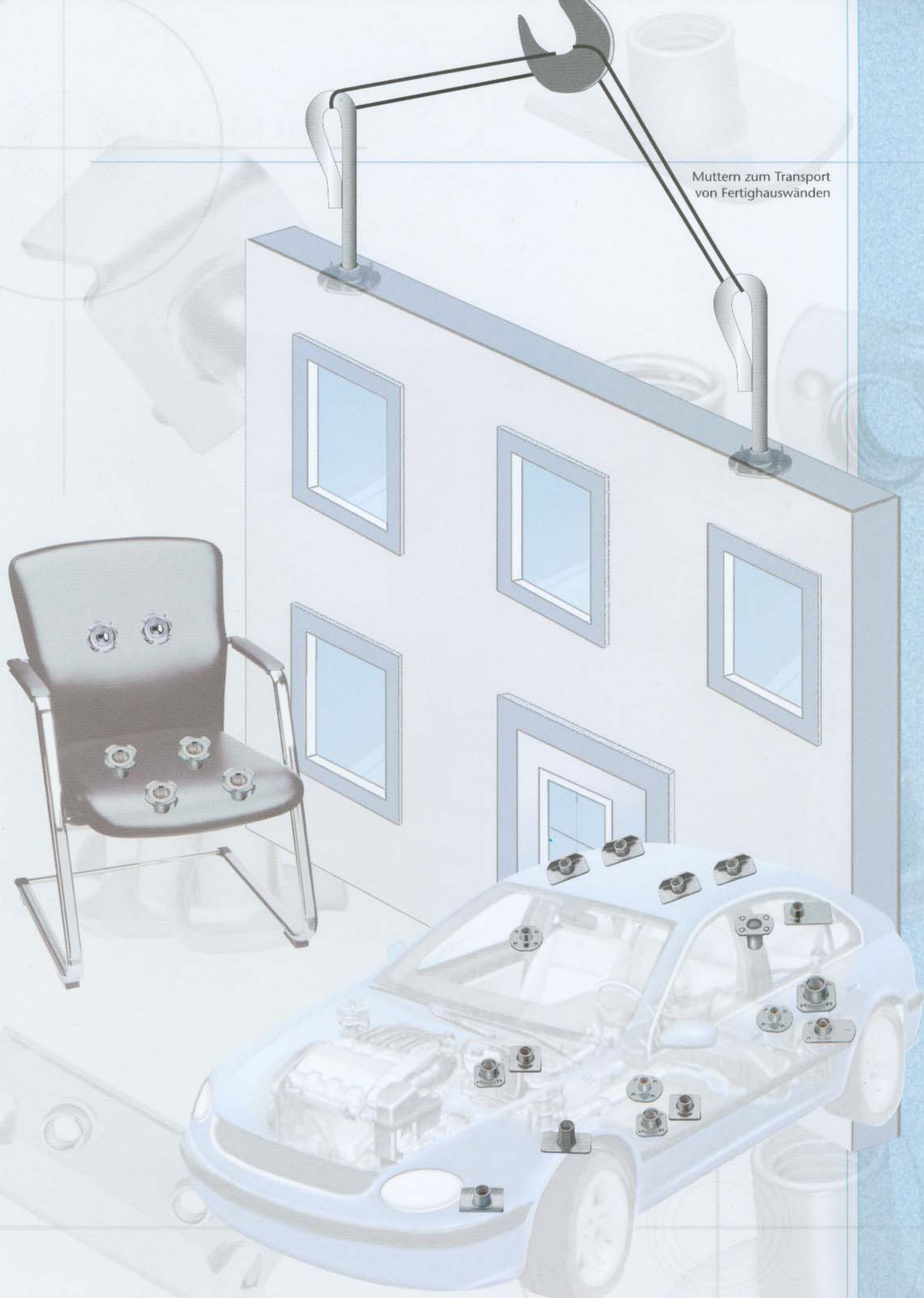
in Holz eingeschlagen



Gummi-Metall-Verbindungen



Muttern zum Transport
von Fertighauswänden

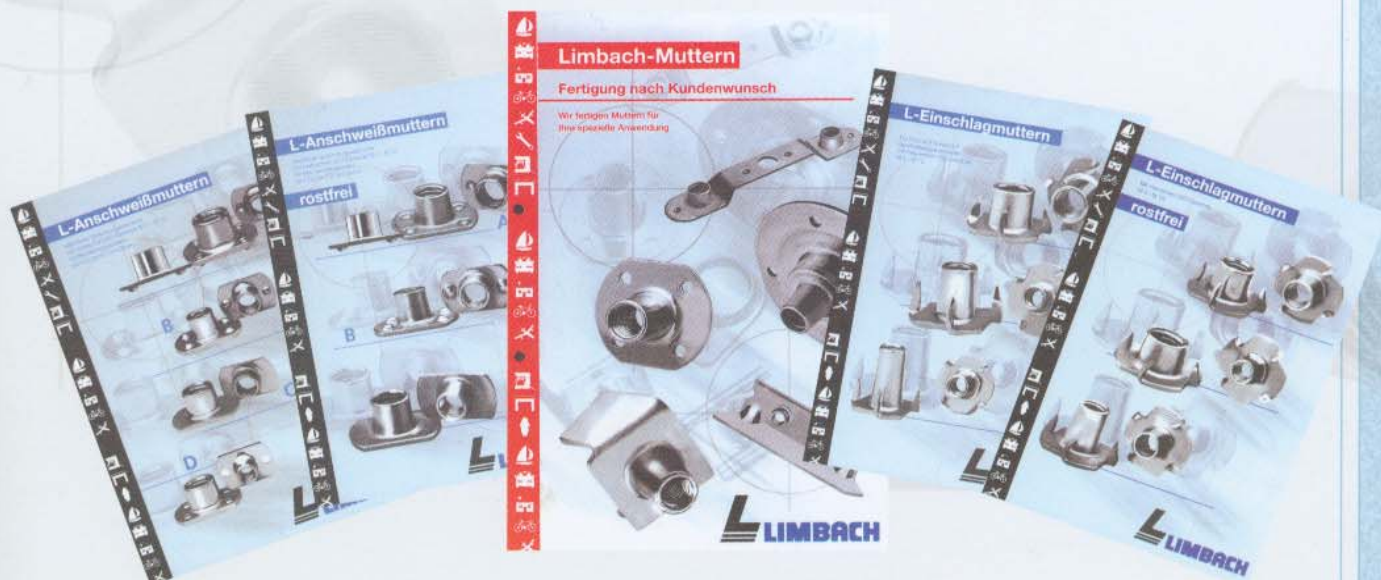


MESSESTAND



Wir freuen uns, Sie an unserem Messestand begrüßen zu dürfen.
Für eine individuelle Beratung nehmen wir uns auch hier gerne Zeit für Sie.

INFORMATIONSMATERIAL



Spezielles Informationsmaterial zum Thema Limbach-Muttern können Sie gerne bei uns anfordern.



Unser Team freut sich auf Ihre Anfragen, um Ihre ganz individuellen Muttern für Ihre speziellen Verbindungen entwickeln und produzieren zu können.

Wir sind europaweit vertreten:



L LIMBACH

Karl Limbach & Cie. GmbH & Co.KG

Telefon: 02 12/ 398-0 • Telefax: 02 12 / 31 72 99

Internet: www.limbach-cie.de

info@limbach-cie.de