

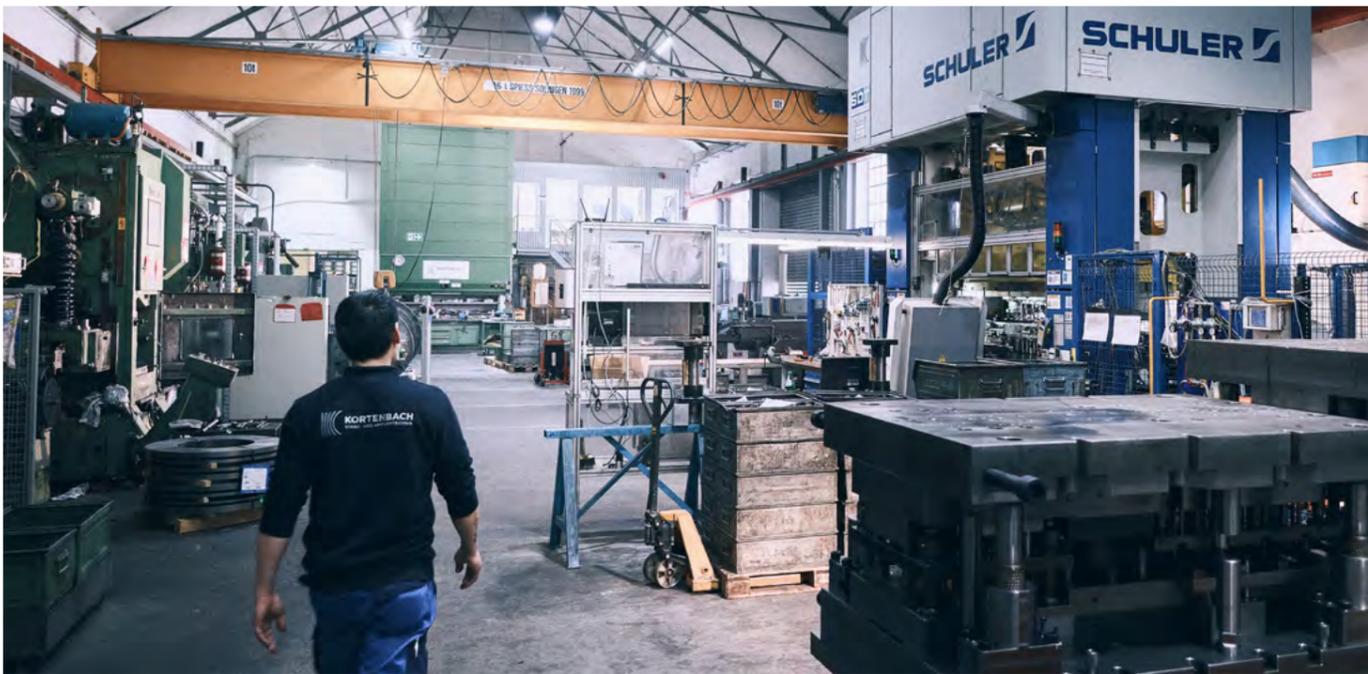
**Kortenbach GmbH**

Weyerstraße 277 | D-42719 Solingen  
Fon +49 (212) 38 38 60 | Fax +49 (212) 38 386 10

[info@kortenbach.de](mailto:info@kortenbach.de) | [www.kortenbach.de](http://www.kortenbach.de)



**KORTENBACH**  
STANZ- UND UMFORMTECHNIK



## ÜBER UNS

BEI KORTENBACH TRIFFT  
TRADITION AUF FORTSCHRITT

Die Kortenbach GmbH ist spezialisiert auf die Fertigung von präzisen Stanz und Tiefziehteilen sowie Baugruppen, in jährlichen Stückzahlen von 10.000 bis zu mehreren Millionen, für die Automobilindustrie und andere Branchen.

Beginnend mit einer Beratung zu Werkstoffen, Teileform, Machbarkeit und Verfahren, begleiten wir unsere Kunden kompetent über die Entwicklungs-, Muster-, Prototypen- und Vorserienphase, hin zur Serie.

Mit einem Stammkapital von 550.000,-- € generieren wir weltweit Umsätze mit jährlichen Wachstumsraten von ca.10%.

*Unser Managementsystem ist erfolgreich durch die DQS nach ISO 9001, IATF16969 und ISO 14001 zertifiziert.*



## UNSER FUNDAMENT

HOHE KOMPETENZ DURCH QUALIFIZIERTE MITARBEITER

Den hohen Kundenanforderungen begegnen wir mit höchster Qualifikation unser Mitarbeiter, darunter Maschinenschlosser und Werkzeugmechaniker, die wir zum Teil selbst ausbilden. Mit dem universellen Einsatz dieser Spezialisten – vom Werkzeugbau über die Produktion hin zur vorbeugenden Instandhaltung – sichern wir reibungslose, transparente Prozessabläufe zu.

Dazu können wir, dank der Flexibilität unserer Fachkräfte, Ihre individuellen Wünsche leistungsstark und schnell umsetzen. Das reicht von Beratungen, Machbarkeitsuntersuchungen, Werkzeugänderungen bis zu Musterserien aus Versuchswerkzeugen und vieles mehr.

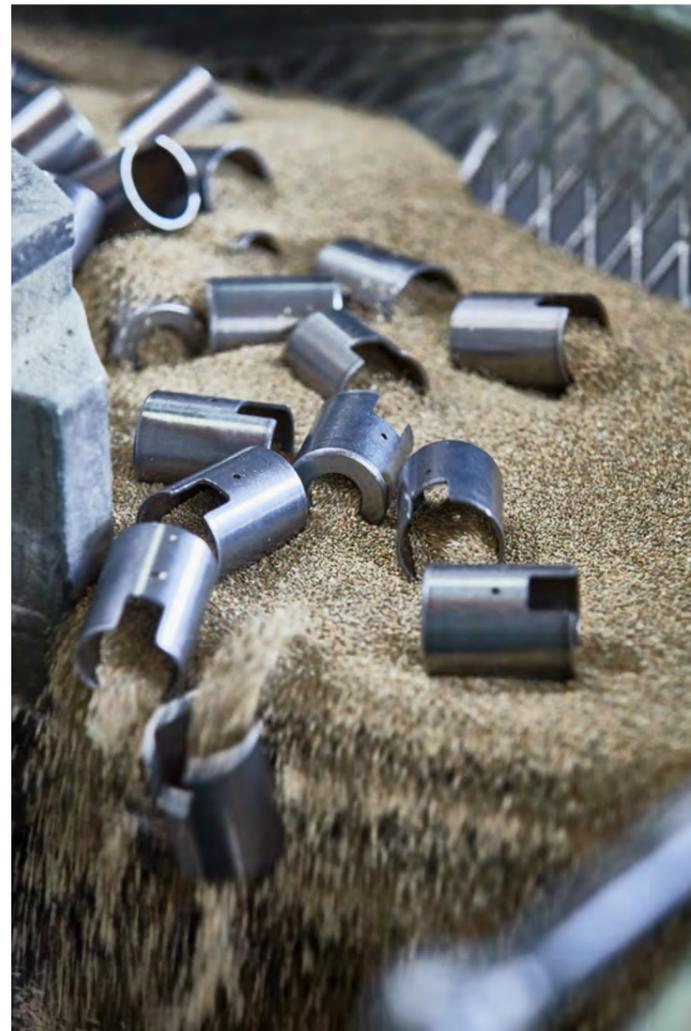


## UNSERE PRODUKTION

EFFIZIENT GEDACHT, OPTIMIERT GEFERTIGT

Bei allen Produkten streben wir eine optimierte Fertigung in near-net-shape technology an. Vielfach stecken darin Ideen unseres Hauses, die unseren Kunden Rationalisierungspotenziale erschließen. Unsere Innovationen äußern sich u. a. in Einsparungen von Prozessschritten oder der Integration von Bauteil-Funktionen zur Verringerung der Teilezahl.

Bei der Endmontage können oftmals Automationsprozesse eingesetzt werden. Das Fügen und Verbinden von Kleinstbaugruppen in Großserie wird auf vollautomatischen Montagezellen durchgeführt. Die Konzeption und teilweise Herstellung dieser Automaten erfolgt in unserem Haus.



## STANZTEILE

Stanzteile stellen wir in vielen Fällen „fertig fallend“ in Materialdicken von 0,2 mm bis 5 mm her.

Dazu kombinieren wir Operationen wie Tiefziehen, Biegen, Prägen, Gewinden, Fügen und Schneiden in unseren Folgeverbundwerkzeugen.

Die Schnitte können an Innen- und Außenkanten mit über 90% Glattschnittanteil – in Feinschneidqualität – hergestellt werden, so dass nachfolgende Schleifprozesse entfallen.





## TIEFZIEHTEILE

In der Fertigung hochpräziser Zieh-  
teile mit SPC-überwachten Prozessen  
steckt unsere langjährige Erfahrung.  
Dabei werden engste Toleranzen ein-  
gehalten.

Besonderes Know-how haben wir im  
Abstreckziehverfahren entwickelt, das  
mit Abstreckgraden von über 70%  
realisiert wird. Mit dieser Technologie  
erreichen wir neben der Präzision  
weitere Vorteile, wie eine höhere Bau-  
teilstabilität, geringere Oberflächen-  
rauheit und höhere Oberflächenhärte.



## BAUGRUPPEN

Kortenbach Baugruppen werden u.  
a. im PKW-Interieurbereich, z. T. in  
Sichtbereichen, und im Motorraum  
eingesetzt.

Die Montagetätigkeiten werden,  
außer bei Kleinserien oder vollauto-  
matischer Montage, seit 20 Jahren mit  
zertifizierten Partnern in einem Nied-  
riglohnkostenland durchgeführt.



# KOMPETENZEN

## KUNDENORIENTIERUNG DANK STRATEGISCHER BERATUNG

Unser Vertrieb und Führungsteam sind für Sie da, wenn es um die Herstellbarkeit, Materialauswahl, Optimierung, Prozessberatung und Angebotserstellung geht.

Wir arbeiten mit Creo Parametric 7.0. Alle weiteren gängigen CAD-Datenformate inkl. Catia, können von uns gelesen und verarbeitet werden.

Sichere Datenübertragungswege, SupplyOn, SSC-Services oder Verschlüsselungsprogramme sind vorhanden. Kontaktieren Sie uns

## HIRN UND HIGHTECH FÜR DIE PROZESSENTWICKLUNG



Die Prozessentwicklung Ihrer Produkte und Konstruktion von Werkzeugen erfolgen bei Kortenbach systematisch in Teamarbeit, unterstützt durch Tools, wie z.B. IQS-CAQ. Externe Dienstleister für FEM-Simulation und Konstruktion in unmittelbarer Nachbarschaft erweitern unsere Kapazitäten durch eine enge, vertrauensvolle Kooperation.

Zahlreiche Innovationen in unseren Produkten belegen die Kreativität dieses Kernbereichs unseres Hauses. Der überwiegende Anteil unserer Kunden bindet uns daher schon frühzeitig in Ihre Entwicklungen ein – so sind schon aus vielen Drehteilen Tiefziehteile geworden.

## LANGJÄHRIGES KNOW-HOW IM WERKZEUGBAU

Der Werkzeugbau nimmt bei Kortenbach mit einem Werkzeugmacheranteil von über 50% traditionell eine zentrale Rolle ein. Dies ermöglicht bei Muster-, wie Serienfertigung ein schnelles flexibles Handeln und eine

hohe Produktivität. Eine besondere Spezialität stellt das Know-how für die Hartdrehbearbeitung der Aktivteile dar, welche die Grundlage für die präzise Fertigung von eng tolerierten Teilen bildet.

## PROTOTYPING NACH MASS

Dank unseres Engagements, der hohen Qualifikation unserer Mitarbeiter – mit einem Werkzeugmechanikeranteil von über 50% in der Fertigung – und mit unseren leistungsstarken Partnern im In- und Ausland können wir effizient auf Ihre Wünsche eingehen.

A, B, C, D-Muster und deren Projektierung mittels Terminplan erhalten Sie bei uns schnell und flexibel nach Ihren Forderungen in PPAP- oder nach VDA-Form.



## PRESSKRAFT MIT PRÄZISION

Unsere Stanz- und Ziehteile stellen wir auf Stufenpressen und Stanzautomaten von 600 kN bis 2500 kN Presskraft her.

Dazu verarbeiten wir:  
Edelstahlbleche 0,2–4 mm  
Stahlbleche 0,2–6 mm (Tiefziehgüten, C-, mikrolegierte Stähle, verzinkte Bleche)  
Aluminiumlegierungen und weitere NE-Metalle.

Die Teile werden gemäß Kundenspezifikation veredelt und ggf. im In- und Ausland zu Baugruppen weiterverarbeitet. Der Vertrieb erfolgt weltweit.

### Als interne Teilveredelungsprozesse sind u. a. realisierbar:

- Inline Drehbearbeitung von Tiefziehteilen mit Bürstenentgratung und Kontrollsystem
- Waschen in wässriger Dürr-Reinigungsanlage
- Entgraten in Rösler-Gleitschleifanlage

### Externe Veredelungsprozesse können sein:

- Entgraten/Oberflächen: Chem. Entgratung, Strahlen, Polieren, Bürsten
- Reinigen: Entfetten, Ultraschallwaschen
- Härten/Wärmebehandlung: u. a. Vergüten, Kolsterisieren, Induktionshärten ...
- Lackieren: Pulverbeschichten, KTL, Spritzlackieren (auch Gleitlackbeschichtungen)
- Verbinden: Warmnieten, Buckelschweißen, Löten, Nieten, Schweißen
- Galvanische Oberflächen als Gestell- oder Trommelware gemäß Kundenwunsch



## QUALITÄT

PRODUKTE MIT KONTROLLIERTER PRÄZISION

Moderne Mess- und Prüfmittel, wie z.B. eine Koordinatenmessmaschine, Profiltaster, Profilprojektor, Rauheitsmessgerät und Mikroskop gehören zur Standardausrüstung des Kortenbach Prüf- und Testlabors und gewährleisten kontrollierte Produktqualität.

Die Durchführung einer rechnergestützten FMEA ist ebenso selbstverständlich, wie die Anwendung von SPC-gestützten Fertigungsabläufen. Dazu sind alle Prüfplätze der Fertigung vernetzt und speichern ihre Daten direkt auf dem täglich sichernden Server. Auf Kundenwunsch werden, neben den periodischen Prüfungen im CRQ-System, auch 100%-Prüfungen inline im Prozess integriert.



## UMWELT

KONSEQUENTES UMWELTMANAGEMENT

Die Kortenbach GmbH hat seit langem ein Umweltmanagement nach DIN EN ISO 14001 installiert. Neben der Rechtssicherheit, die ein solches System bietet, ist uns besonders die Schonung unserer Ressourcen wichtig.

Wir setzen zur Aufbereitung unserer Umform-Öle und Wasser-/Öl-Emulsio-

nen eine mobile Feinstfilteranlage ein. Die hohe Aufbereitungsqualität führte zur Halbierung des Verbrauchs der ursprünglich eingesetzten Stoffe.

Bereits zu Beginn einer Anfrage, begleiten wir unseren Kunden bei der Entwicklung und erarbeiten gemeinsam den optimalen Ressourceneinsatz.