



## Qualität

Qualitätsprodukte erfordern die richtigen Prozesse. Baker & Finnmere ist nach den folgenden Qualitätsmanagement-Systemen zertifiziert:  
**EN 9100:2009 (AS9100C)**  
**ISO/TS 16949:2009**  
**ISO 9001:2008**  
**ISO 14001:2004**  
**OHSAS 18001:2007**



**Geb. TITGEMEYER GmbH & Co. KG**  
Hannoversche Straße 97  
(Navigation: Hettlicher Masch 2)  
49084 Osnabrück, Germany  
Postfach 43 20  
49033 Osnabrück, Germany  
Telefon: +49 (0)5 41/58 22-0  
Telefax: +49 (0)5 41/58 22-9900  
E-Mail: [vertrieb@titgemeyer.de](mailto:vertrieb@titgemeyer.de)  
[www.titgemeyer.de](http://www.titgemeyer.de)

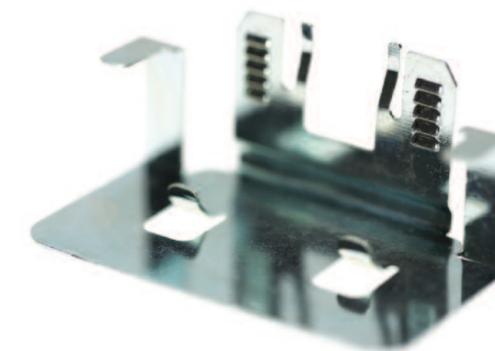
Die technischen Daten in dieser Drucksache geben einen Anhalt, sind aber ohne Gewähr! Konstruktionsänderungen vorbehalten. Unsere Konstruktionsvorschlüsse sind unverbindlich!  
TITGEMEYER ist Warenzeichen, eingetragenes Warenzeichen oder Produktname der jeweiligen Titellieferanten.

TITGEMEYER Td1647D(03171)

# TITGEMEYER<sup>GTO</sup>

## STARPRESS<sup>TM</sup> Präzisions-Stanzteile





# STARPRESS™

Individuell gefertigt nach Kundenzeichnungen, CAD-Modellen und Mustern

Unsere anspruchsvollen Kunden kommen aus nahezu allen Industriebereichen darunter der Elektrotechnik, Medizintechnik, Energietechnik, Automobil- und Automobilzuliefererindustrie, Luft- und Raumfahrt und vielen mehr. Sie profitieren von der über 160-jährigen Erfahrung, dem technischen Know-how der Mitarbeiter und dem modernen Maschinenpark unseres Tochterunternehmens Baker & Finnmöre.



## Unser Werkzeug- und Prototypenbau

Perfekte Werkzeuge garantieren die hervorragende Qualität unserer Produkte! In unserem Werkzeugbau setzen wir auf moderne Technologien, dadurch erreichen wir Kostenreduktionen im gesamten Prozess. Alle Werkzeuge für unsere Stanzerei werden selbst konstruiert und gebaut, das gibt uns die Möglichkeit, flexibel auf geänderte Kundenwünsche zu reagieren. Unsere Folgeverbundwerkzeuge überzeugen durch hohe Standzeiten und lange Nutzungsdauer.

Wir fertigen für Sie auch Prototypen oder Vorserienteile. Ihre Muster werden auf Hilfswerkzeugen hergestellt. In der Regel können wir Ihnen bei Zuteilung des Serienauftrages die Kosten erstatten. Vertraulichkeit, Flexibilität und Termintreue sind für uns selbstverständlich.



## Stanzen, Härten und Gleitschleifen

Unser moderner Maschinenpark verfügt über Hochleistungsstanzautomaten mit einer Presskraft von bis zu 110 t und einer Geschwindigkeit von bis zu 1000 Hüben pro Minute. Durchdachte Fertigungssteuerung sichert gleichbleibende Qualität vom ersten bis zum letzten Teil. Sondermaschinen zur Weiterbearbeitung runden unseren Maschinenpark ab.

In unserer eigenen Härtereie findet die Wärmebehandlung statt. Damit werden die Schlüsselprozesse im eigenen Haus durchgeführt, das garantiert die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Auf unseren Gleitschleif-Anlagen realisieren wir Kantenverrundungen. Spezifische Kundenanforderungen wie beispielsweise die optische Sortierung oder diverse Oberflächenbeschichtungen werden durch zertifizierte und von uns auditierte Partner durchgeführt.



Das im Jahr 1850 gegründete Traditionsunternehmen Baker & Finnmöre im Stadtzentrum von Birmingham, war zur damaligen Zeit einer der größten Produzenten von Schreibfedern aus Stahl. Zu dieser Zeit war Großbritannien weltweit führend bei der Produktion von industriellen Schreibfedern.

In den 1950er Jahren erkannte man bei Baker & Finnmöre das Potential axialer Befestigungselemente und führte die weltweit bekannten STARLOCK® Sicherungsscheiben in die Märkte ein. Heute liefern wir STARLOCK® Sicherungsscheiben und STARPRESS™ Präzisions-Stanzteile in über 50 Länder.

Seit 2012 gehört Baker & Finnmöre zur Unternehmensgruppe TITGEMEYER. Als kompetenter Ansprechpartner, von der Idee über die Produktentwicklung bis zur Serienfertigung, setzen wir kundenspezifische Anforderungen erfolgreich um. Alle Unternehmensbereiche bei Baker & Finnmöre unterliegen einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess bei dem wir die Null-Fehler-Strategie zugrunde legen.



### STARPRESS™ Präzisions-Stanzteile

Moderne Stanzautomaten	25–110 to.
Hubgeschwindigkeiten	bis zu 1000 Hübe/min.
Materialdicke	0,1–4,0 mm (werkstoffabhängig)
Max. Bandbreite	200 mm
Werkstoffe	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing, Beryllium, etc.