

DRAHTIGE LÖSUNGEN VON **STARK BIS ZART!**



Lindemann & Störmer



Müller & Schröder



Nöcker Drahtbearbeitung





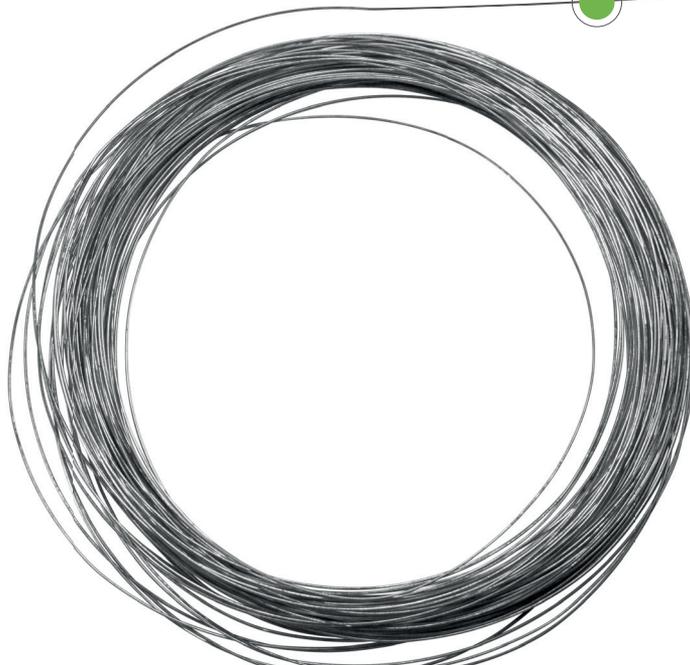
„DIE ZUKUNFT
SOLL MAN NICHT
VORAUSSSEHEN WOLLEN,
SONDERN MÖGLICH MACHEN.“ (A. DE SAINT-EXUPÉRY)

GESTERN, HEUTE, MORGEN.

Lindemann & Störmer gehört seit vielen Jahrzehnten zu den führenden Unternehmen in der Produktion von hochwertigen und präzisen Kaltstachdrähten.

Eine intensive Kommunikation mit Kunden und Lieferanten und eine ausgeprägte Marktbeobachtung sowie das stetige Analysieren von sich abzeichnenden Entwicklungen auf dem Stahlmarkt sind feste Bestandteile unserer Arbeit.

Die sinnvolle Kombination technischer Innovationen und bewährten Verfahrenstechniken garantiert unseren Kunden ein dauerhaft zuverlässiges Produkt.



1917

Gründung des heutigen Unternehmens Lindemann & Störmer

1973

Übernahme der Firma Müller & Schröder

1994

Gründung des Unternehmens Nöcker Drahtverarbeitung

1997

Produktionserweiterung durch einen Rollenherdofen für Kaltstachdrähte in Wengern

2009

Neue Oberflächenbehandlungsanlage in Arnsberg

2017

Verlagerung der Nöcker Drahtverarbeitung von Duisburg nach Wengern



2017-2018

Inbetriebnahme
neue Revamping-
Ringbeizanlage
Wengern

2024-2029

HydroNet-Projekt*
„grüne“ Stahlverarbeitung
Klimaschutz-Modellregion
Sauerland
*in Antragstellung

2025

Inbetriebnahme
einer neuen Mehr-
fachziehmaschine
in Arnsberg

2024

Erweiterung
und Aktualisierung
des Maschinenparks

DAS IST UNSERE DENKEWEISE

„Damit das Mögliche entsteht, muss immer wieder
das Unmögliche versucht werden.“ (Hermann Hesse)

Diese Philosophie hat Lindemann & Störmer maßgeblich geprägt und führt von damals bis heute zu einem fortwährend steigenden Anspruch an unser Unternehmen. Dies ist uns Verpflichtung und Ansporn zugleich, sodass unser tägliches Bestreben darin besteht, unsere Kunden durch höchste Produktqualität und Flexibilität zu begeistern.

Für Sie machen wir das Unmögliche möglich!

Unternehmerische Gesellschafts- und Sozialverantwortung

Wir haben verstanden, dass sich der Standort Deutschland im internationalen Vergleich durch Qualität und Innovation positionieren muss und leisten dazu unseren Beitrag.

Wir schaffen neben dauerhaften Fortbildungs- und Schulungsangeboten für unsere Mitarbeiter auch optimale Arbeitsgrundlagen und -bedingungen, um unserem Wunsch nach einer langfristigen Zusammenarbeit zusätzlich Ausdruck zu verleihen. Denn auch hier gilt: Langjährige Erfahrung kombiniert mit neuesten Erkenntnissen aus Wissenschaft und Forschung geben uns die Möglichkeit, uns stets weiterzuentwickeln und innovative Wege zu gehen.

ZUKUNFT ERFOLGREICH GESTALTEN.

Unsere Mitarbeiter: Ihr Wissen, ihre Erfahrung und ihre Kreativität sind die Grundlage für einen langfristigen Erfolg. Daher schätzen und fördern wir unsere Mitarbeiter.

Unsere Kunden: Wir begleiten unsere Kunden mit Professionalität, Motivation und Spaß an der Sache. Unsere Kompetenz, Flexibilität und ein stets partnerschaftlicher Umgang vereinigen sich in dem Qualitätsversprechen, das unsere Mitarbeiter unseren Kunden jeden Tag aufs Neue geben.

Unsere Lieferanten: Das Wichtigste unserer vielfach langjährigen Lieferantenbeziehungen ist, dass unsere Partner genau wie wir verantwortungsbewusst, leistungsstark und kompetent auf Marktveränderungen reagieren.

Unsere Technologien: Anlagen, die dem neuesten Stand der Technik entsprechen sowie permanent gelebte Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagementsysteme runden unser gesamtes Portfolio ab.





WEITERENTWICKLUNG KENNT **KEINE GRENZEN.**

Lindemann & Störmer fertigt Kaltstauchdraht, der maßgeschneidert für Ihre Anwendungen gefertigt wird. Dazu sind uns der persönliche Kontakt zum Anwender genauso wichtig wie die technischen Anforderungen. Um dem stetigen Wachstum und den Marktanforderungen gerecht zu werden sowie unsere Kapazitäten effektiv zu erweitern, haben wir in den vergangenen Jahren unsere Standorte optimiert, erweitert und modernisiert.

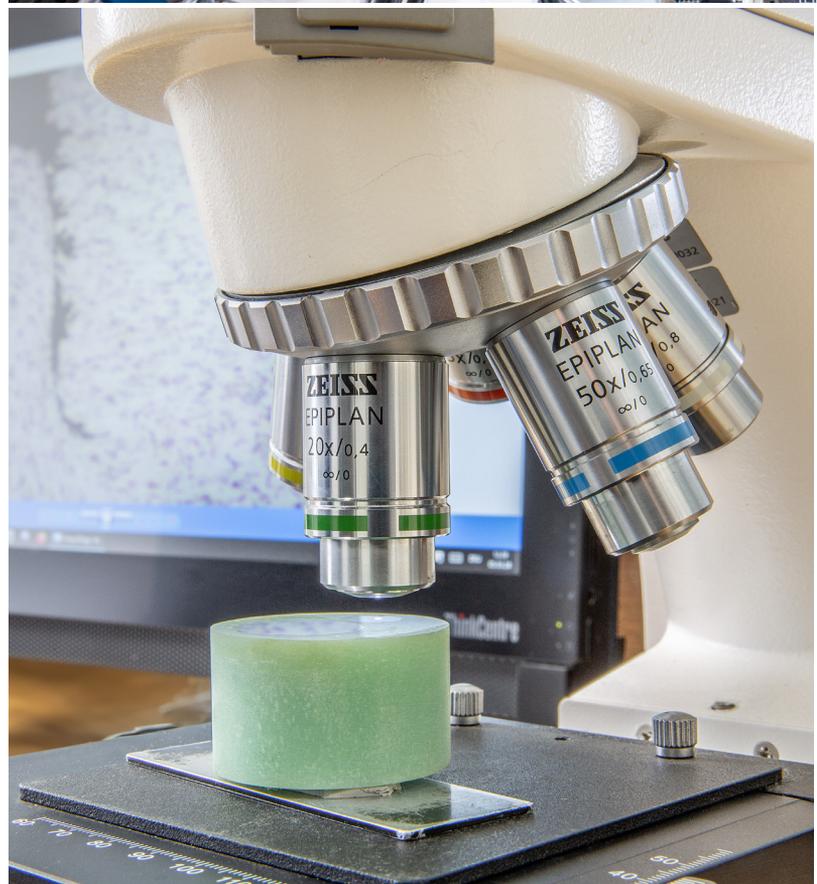
Die permanente Weiterentwicklung und Spezialisierung unserer Kaltstauchdrähte erfolgt stets in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden und stellt sicher, dass unsere Prozesse und unsere Produkte allen Marktanforderungen gerecht werden. Gemeinsam mit unseren Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten setzen wir unsere Entwicklung grenzenlos fort.

INNOVATIVE PRODUKTION.

Heute gehört mehr dazu, als sich nur auf die Verfahrenstechnik zu konzentrieren: Nicht nur die Weiterentwicklung unserer Fertigungsverfahren allein ist Voraussetzung für den wirtschaftlichen Erfolg unseres Unternehmens.

Unsere Aufgabe ist, neue Fertigungsverfahren im Sinne von Trends in der Technik, der Organisation und des Betriebsumfelds nachhaltig in unsere Produktionsabläufe einfließen zu lassen. Durch die permanente Abstimmung unserer Herstellungsprozesse auf Material und alle anderen produktionsrelevanten Faktoren erreichen wir ein hohes Maß an Prozessstabilität. Individuelle Wünsche unserer Kunden können wir so stetig mit den Anforderungen der Markt- und Technikentwicklung in Einklang bringen.

Wir erreichen bereits heute eine Jahreskapazität von 120.000 Tonnen im Drahtzug und rund 250.000 Tonnen in der Drahtverarbeitung und -veredelung. Die Konsequenz, mit der wir diese Faktoren berücksichtigen und produktionstechnisch umsetzen, garantiert Qualität und Innovation zugleich.





UNSERE DEFINITION FÜR DIE **PROZESS- SICHERHEIT.**

Unsere Rollenherdöfen und Haubenglühen sind durch die computergestützte individuell angepasste Steuerungs- und Betriebsdatenerfassungssoftware in der Lage, den speziellen Anforderungen der Kaltstauch- und Kaltfließpressstähle nach homogenen und jederzeit reproduzierbaren Gefügestrukturen, wie z. B. kugelig eingeformten Zementit für bestimmte Umformbarkeit bei geringstmöglichem Werkzeugverschleiß, gerecht zu werden.

In Verbindung mit der umfassenden Qualitätskontrolle garantieren wir unseren Kunden kontinuierlich optimal vorbereitete Werkstoffe für die weitere Verarbeitung zu Schrauben, Muttern und Kaltfließpressteilen für z. B. die Automobilindustrie. Auch Federn-, Wälzlager- und Werkzeugstahl stellen wir zuverlässig zur Verfügung.

MODERNSTE PRODUKTIONS- PROZESSE.

Unser dauerhaftes Bestreben nach besseren Qualitätsstandards und einer hohen Produktivität bedingt eine ständige Verbesserung unseres gesamten Produktionsablaufes. Dieser Anspruch erfordert eine stetige Erweiterung der Produktionsanlagen durch innovative Technologien.

Mit unserem effizienten Energiemanagement erreichen wir eine vorausschauende und systematisierte Koordination der Beschaffung, Umwandlung, Verteilung und Nutzung von Energie innerhalb unseres Unternehmens. Um diese Entwicklung weiter voranzutreiben, haben wir am Standort Wengern ein eigens für uns angepasstes Blockheizkraftwerk mit Wärmerückkopplung errichtet.





MODERNES QUALITÄTS- MANAGEMENT.

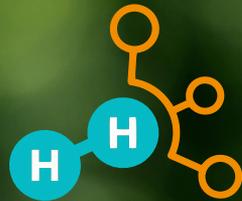
Der schonende Umgang mit Ressourcen, die rechtlichen Rahmenbedingungen und der Umweltschutz finden in unseren Entscheidungen ebenfalls große Beachtung. Die Zertifizierung nach ISO TS 16949 erfolgt seit Jahren durch den DNV. Unser Qualitätsmanagement sichert uns und unseren Kunden, dass unsere Produkte immer den geforderten hohen Qualitätsansprüchen des Marktes entsprechen.

Die technischen Innovationen der Branche, wie die voll-automatischen Oberflächenbehandlungsanlagen, aber auch die automatische Laserdimensionsüberprüfung, bilden Standards in unserem Produktionsablauf. Die reibungslose Projektabwicklung und die optimierte innerbetriebliche Transportlogistik steigern nicht nur unsere Flexibilität sondern auch die Qualität. Als zukunftsorientiertes Unternehmen bilden wir schon heute eigene Werkstoffprüfer aus, um auch zukünftig die notwendigen Untersuchungen gemäß unserer hohen Ansprüche sorgfältig durchführen zu können.



HydroNet

Klimaschutz-Modellregion
Sauerland



HydroNet - das VerbundProjekt für eine Wasserstoff-
Region mit globaler Anbindung
Klimaschutz-Modellregion Sauerland



UNSERE ZUKUNFT GRÜNER DRAHT

Wasserstoff ist keine Option mehr, sondern ein Muss. Wir brauchen Wasserstoff für die sichere Versorgung unserer Gesellschaft, für die Zukunftsfähigkeit unserer Wirtschaft und den Erhalt von Arbeitsplätzen.

Das Projekt HydroNet Sauerland soll im Rahmen einer Klimaschutz-Modellregion einen entscheidenden Beitrag für die Bewältigung des Strukturwandels und Einführung von neuen Zukunftstechnologien beitragen. Damit soll eine Sektorenkopplung innovativ, regional und integrativ umgesetzt werden, mit dem Ziel: Klimaschutz und Energiewende vorantreiben und Arbeitsplätze sichern.

Der Schwerpunkt der Klimaschutz-Modellregion Sauerland wird im Aufbau einer nachhaltigen Wasserstoffwirtschaft liegen. Mit dem Projektvorhaben HydroNet soll dies konsequent umgesetzt werden und regionale Akteure entlang der gesamten Wasserstoff-Wertschöpfungskette integrieren. Es treibt dadurch Innovation, Forschung und Entwicklung hinsichtlich Erzeugung und Verteilung von Wasserstoff sowie die Defossilisierung unterschiedlicher Industriebetriebe voran.

Wir haben uns entschieden, an diesem Modellprojekt teilzunehmen und befinden uns aktuell in der Antragsphase (Stand 03/2024). Vorbehaltlich der Förderzusage planen wir, dass der Projektstart aller beteiligten Akteure noch im Jahr 2024 beginnen kann. Sicher ist, dass dieser Ansatz für eine ganze Region als Pilotprojekt Modellcharakter hat und bildet damit - u.a. mit Lindemann & Störmer -, eine Blaupause für andere vom Strukturwandel betroffene Regionen.



UNSER FERTIGUNGSPROGRAMM.

Werkstoffauswahl für Schrauben, Muttern und Kaltfließpressteile

Unlegierte Baustähle

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.0213	C8C	4,6, 4,8 - 6,8
1.0214	C10C	4,6, 4,8 - 6,8
1.0234	C15C	4,6, 4,8 - 6,8
1.0303	C4C	4,6, 4,8 - 6,8
1.1132	C15E2C	4,6, 4,8 - 6,8
1.1152	C20E2C	4,6, 4,8 - 6,8

Bor-Stähle

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.5502	17B2	8,8
1.5506	17MnB3	8,8
1.5514	33B2	10,9
1.5511	35B2	10,9
1.5515	38B2	10,9
1.5525	20MnB4	8,8
1.5526	30MnB4	10,9
1.5535	23MnB4	8,8, 10,9
1.5538	37MnB5	10,9

Bor-Stähle mit 1% Chrom

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.7076	32CrB4	12,9
1.7077	36CrB4	12,9

Stähle mit 1% Chrom

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.7034	37Cr4	12,9
1.7035	41Cr4	12,9
1.7039	41CrS4	12,9
1.7225	42CrMo4	12,9
1.7227	42CrMoS4	12,9

AFP-Stähle

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.1302	30MnVS6	Axial Zapfen

Einsatzhärter

Werkstoffnummer	Norm*
1.7131	16MnCr5
1.7139	16MnCrS5

Warmfeste Stähle

Werkstoffnummer	Norm*
1.7709	21CrMoV5-7
1.7711	40CrMoV4-7

*EN 10263 / EN10269

Kugellagerstähle

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.3505	100Cr6	Rollenlager, Kugellager

Werkzeug- und Federstähle

Werkstoffnummer	Norm*	Verwendungszweck
1.8152	54SiCrV6	Werkzeuge, kaltgeformte Federn
1.8159	51CrV4	Werkzeuge, kaltgeformte Federn

Oberflächenbehandlungen

gebleicht-neutralisiert
 gebleicht-kalkbeschichtet
 gebleicht-zinkphosphatiert + neutralisiert
 gebleicht-zinkphosphatiert + beseift
 gebleicht-zinkphosphatiert + gekälkt
 gebleicht-zinkphosphatiert + heißbeschichtet
 gebleicht-zinkphosphatiert + polymerbeschichtet
 gebleicht-heißbeschichtet
 gebleicht-verkupfert
 gebleicht-zinkphosphatfrei beschichtet
 gebleicht-hybrid-(zinkphosphatfrei) polymerbeschichtet

Ausführungen und Abmessungen

Abmessungen und Lieferaufmachung für Ihren Bedarf.

Je nach Werkstoff 3,00 - 48,00 mm, Toleranzen nach DIN EN 10278 ISO 286-2 (bis h9) oder nach Vorgabe.

Weitere Werkstoffe oder Ausführungen im Bereich Edelmetalle auf Anfrage.

	Abmessung	Außendurchm.	Innendurchm.	Gewicht
Ringe	5,00 - 7,00 mm	ca. 800 mm	ca. 450 mm	200 - 1.000 kg
Ringe	7,00 - 30,00 mm	ca. 1.300 mm	ca. 800 mm	500 - 2.000 kg
Ringe	15,00 - 48,00 mm	ca. 1.400 mm	ca. 1.100 mm	1.000 - 3.000 kg
Kronenstücke	3,00 - 6,50 mm	ca. 800 mm	ca. 450 mm	100 - 1.000 kg
Kronenstücke	6,50 - 12,00 mm	ca. 800 mm	ca. 450 mm	500 - 1.000 kg
Coils	4,50 - 16,00 mm	ca. 1.200 mm	ca. 550 mm	500 - 3.000 kg

Ausführungen	EN 10263 Bezeichnung	
unbehandelt	+U	unbehandelt
GKZ	+AC	geglüht auf kugeligem Zementit
K	+U+C	kaltgezogen
GKZ+K	+AC+C	geglüht auf kugeligem Zementit + kaltgezogen
GKZ+K+GKZ+K	+AC+C+AC+LC	2x geblüht auf kugeligem Zementit + kaltgezogen
K+GKZ	+U+C+AC	kaltgezogen + geblüht auf kugeligem Zementit
K+GKZ+K	+U+C+AC+LC	kaltgezogen + geblüht auf kugeligem Zementit + kaltgezogen



lusdraht.de



Lindemann & Störmer

Lindemann & Störmer GmbH & Co. KG
Borkshagenstr. 4-6 · D- 59757 Arnsberg
Tel. +49 29 32 96 65 - 0



Müller & Schröder

Müller & Schröder Nachf. GmbH & Co. KG
Auf der Bleiche 24 · D- 58300 Wetter-Wengern
Tel. +49 23 35 68 42 1- 40



Nöcker Drahtbearbeitung

Nöcker Drahtbearbeitung GmbH
Auf der Bleiche 24 · D- 58300 Wetter-Wengern
Tel. +49 23 35 68 42 1 - 40