

SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE



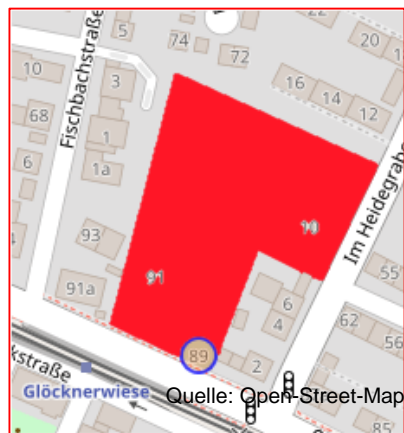
Infografik: H. Decher

Werkzeugbau B. Schneider
Hohemarkstraße 89
1928 - 2010

Bernhard Schneider KG
gegründet 1928
in der Hohemarkstraße 89-91



Firmen-LOGO von 1934



SCHNEIDER

Sonderanfertigungen und Normalien
für Stanzwerkzeuge

SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE



Rhein-Main-Erodier-Center
GmbH

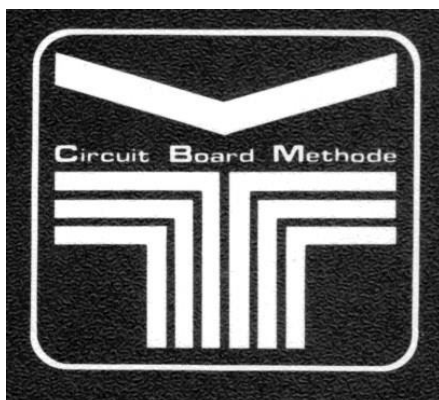
Hohemarkstraße 89-91
6370 Oberursel/Ts.
Telefon: (06171) 29 69
Telex: 410704 skg



MATE PUNCH AND DIE GMBH

Im Heidegraben 10 - Postfach 1566
6370 Oberursel - Germany

Tel. (06171) 9242-02
Fax (06171) 9242-40





Bernhard Schneider

1901-1997
Firmengründer



Karl Schneider

1910-2004
Bruder



Albrecht Schneider

1940-
Sohn von Karl



Quelle: A. Schneider

Bernhard K. Schneider
1947-2008
Sohn von Karl

Bernhard Schneider KG

gegründet 1928
in der Hohemarkstraße 89-91

- 1928** Gründung von Mechaniker-Meister Bernhard Schneider.
- 1934** Werkzeugmachermeister Karl Schneider, Bruder des B. Schneider, neuer Mitgesellschafter. Herstellungsprogramm: Vorrichtungen und Stanzwerkzeuge für Stator-Rotor-Schnitte zur Herstellung von Elektromotoren. Erste Erweiterung der Werkstatt. 10 Mitarbeiter.
- 1939** Zweite Erweiterung der Werkstatt mit abgetrennter Räumlichkeit für Präzision-Fertigung mit konstanter Temperatur-Regelung.
- 1940** Kauf eines Lehren-Bohrwerks, HAUSER (CH).Herstellung hochpräziser Vorrichtungen und Betriebsmittel
- 1945** Kriegsende. 44 Mitarbeiter. Einziger Kunde bis Kriegsende: Junkers Flugzeug- und Motorenwerke AG in Dessau. Produktion: Vorrichtungen und Betriebsmittel zum Bau von Flugmotoren und des Strahltriebwerks: Jumo 004 .
- 1945 Fertigung von Leiterwagen.**
- 1947** Beginn der Fertigung von Einständer-Bohrmaschinen.
- 1953** Erweiterung der ersten Halle auf 400 m² Fertigungsfläche.
- 1954** Auslieferung der letzten Einständer-Bohrmaschine.
Konzentration auf die Fertigung von großen Vorrichtungen nach Kundenzeichnungen mit dem Spezialgebiet Schleifvorrichtungen für die Pleuel- und Ventilbearbeitung für PKW-und LKW-Motoren. (Hauptkunde: Diskus-Werke Frankfurt) Beginn des zusätzlichen Fertigungszweigs: Schneider-Stanznormalien.
Mitarbeiterzahl: 60.
- 1965** Ing. grad. Albrecht Schneider, Sohn des Karl Schneider, neuer Mitgesellschafter. Wandlung der OHG in Bernhard Schneider KG.

Bernhard Schneider KG

gegründet 1928
in der Hohemarkstraße 89-91

1967 Fertigstellung der zweiten Halle von 600 m².

1971 Bernhard K. Schneider neuer Mitgesellschafter.

1972 Verlängerung der zweiten Halle um weitere 400 m².

1973 Vertrieb der "Schneider-Stanznormalien", ca. 80 Mitarbeiter.

1974 cbm-TECHNIK: Auslieferung der ersten NC-gesteuerten Mehrspindel - Bohrmaschine zum Bearbeiten von Leiterplatten für gedruckte Schaltungen.

1977 Verkauf der „cbm-TECHNIK“ (Fertigungs- und Vertriebslizenz) an Fa. *W. Ferd. Klingelberg Söhne, (WFKS). Remscheid.* Ca. 130 Mitarbeiter:

1978 Gründung der Firma **Rhein-Main-Erodier-Center GmbH, RMEC.** Heidegraben 10. Gesellschafter: Albrecht und Bernhard K. Schneider je 40%, M. Grau 20%.

1983 Ergänzend entwickelt und fertigt die Abteilung Schneider - Stanznormalien, Systemwerkzeuge für NC-Stanzmaschinen des Fabrikates AMADA/Japan

1987 Wegfall des UdSSR Marktes als Folge der dramatischen Veränderungen. (Glasnost). ca. 80 Mitarbeiter

1989 Neuordnung und Rettung der Arbeitsplätze durch Aufteilung der Firma in 3 Fertigungsbereiche: Vorrichtungsbau und das RMEC werden zur **RMEC-Schneider GmbH** vereint.

1990 Schneider-Stanznormalien GmbH werden an die **Firma Dayton-Progress in Ohio / USA**, verkauft.

1992 Die Systemwerkzeuge, System Amada, werden mit einem Joint Venture in die **Firma Mate Precision Tooling, Anoka/Minnesota/USA** eingebracht..

1997 Tod des Gründers Bernhard Schneider. (96). Ca. 100 Mitarbeiter.
Ca. 25 Millionen DM/a

2000 Die SCHNEIDER STANZNORMALIEN GmbH wird offiziell zur DAYTON PROGRESS GmbH

2012 DAYTON PROGRESS Corporation wird von der japanischen MISUMI Group Inc. aufgekauft.

2004 Tod des Karl Schneider (94)

2008 Tod des Bernhard K. Schneider (61)

2010 Ende der Ära Schneider in Oberursel

*Dayton-Progress, ca. 40 Mitarbeiter, Adenauerallee 2. Oberursel.
Mate Precision Tooling, Gablonzer Straße 25. Oberursel.*

2013 Das Schneider-Gelände, wird zum Wohnbaugelände gewandelt.
(11 Häusern mit 82 Wohnungen).

Quelle: Abrecht Schneider

Erste Werkstatt

Bildmitte Karl Schneider



Quelle: A. Schneider



Quelle: A. Schneider

Ankunft des Lehren-Bohrwerks HAUSER aus der Schweiz, das der Firma Schneider ermöglichte, während des 2. Weltkriegs, die hohen Anforderungen in Genauigkeit und Präzession der Junkers Flug- und Motorenwerke AG in Dessau zu erfüllen.

*Schneider
Gelände
2016*



*Schneider
Gelände
ca. 2000*



Die erste Werkstatt



Die erste Halle, im Jahr 1953 erbaut



Das Werk im Jahre 1977

Quelle: A. Schneider

Erfahrung eines halben Jahrhunderts

Vor 50 Jahren, am 31. Oktober 1928, begann es. Bernhard Schneider, der das Mechanikerhandwerk erlernt hatte, machte sich selbstständig, eröffnete in Oberursel, Hohemarkstraße 89, eine kleine Werkstatt. Zahl der Mitarbeiter: zwei, ein Meister und ein Lehrling; sie erhielten erste Aufträge für die Herstellung von Schnitt- und Stanzwerkzeugen aus der Metallindustrie.

Im Jahre 1934 trat Karl Schneider, der Bruder des Gründers, in das Unternehmen ein. Die Firma wurde in eine Offene Handelsgesellschaft umgewandelt und weitete ihren Tätigkeitsbereich aus. In die dreißiger Jahre fielen bereits die Anfänge des Vorrichtungsbau, der heute zum Spezialgebiet geworden ist. Bedeutende Automobil- und Flugzeugwerke waren die ersten Auftraggeber. Über zehn Mitarbeiter wurden nun beschäftigt.

Der Zweite Weltkrieg unterbrach die Aufwärtsentwicklung. Unser Betrieb blieb zwar von Bombenschäden verschont, doch war der Wiederbeginn nach 1945 recht schwierig. Wir mußten uns einem neuen Gebiet, der Herstellung von Einständer-Bohrmaschinen, zuwenden, setzten uns aber schließlich durch. Bis Anfang der fünfziger Jahre stellten wir über 500 Einständer-Bohrmaschinen her.



Bernhard Schneider



Karl Schneider

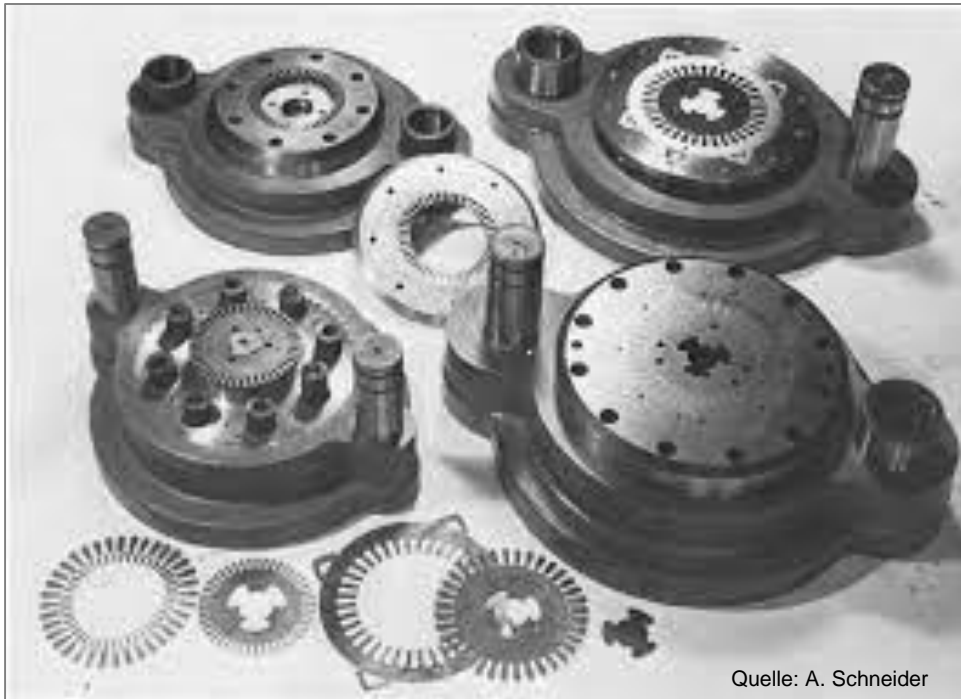
Das Gesunden der deutschen Wirtschaft nach der Währungsreform und der technische Fortschritt ließen uns wieder zu dem in den dreißiger Jahren aufgenommenen Vorrichtungsbau zurückkehren. Wir nutzten

unsere Erfahrungen, ergänzten und erweiterten das vorhandene technische Know-how, bauten unsere Marktstellung aus und wurden zu einem führenden Spezialunternehmen für Vorrichtungen nach Kundenzeichnungen bis zu den größten Abmessungen. Unsere Auftraggeber kommen heute aus allen Ländern der Erde.

Neben dem Vorrichtungsbau wandten wir uns Anfang der fünfziger Jahre der Fertigung von Stanzwerkzeug-Normalien zu. Auch auf diesem Gebiet gelten wir als Spezialunternehmen und haben eine bedeutende Marktstellung inne.

Dieser Fertigungszeit lag lange Jahre in Händen einer namhaften Vertriebsgesellschaft, wird seit 1. September 1974 von uns durchgeführt.

Quelle: A. Schneider



Quelle: A. Schneider

1934

Vorrichtungen und Stanzwerkzeuge für Stator-Rotor-Schnitte zur Herstellung von Elektromotoren.

Quelle: A. Schneider



1947 – 1954

Fertigung
von
Einständer-Bohrmaschinen.

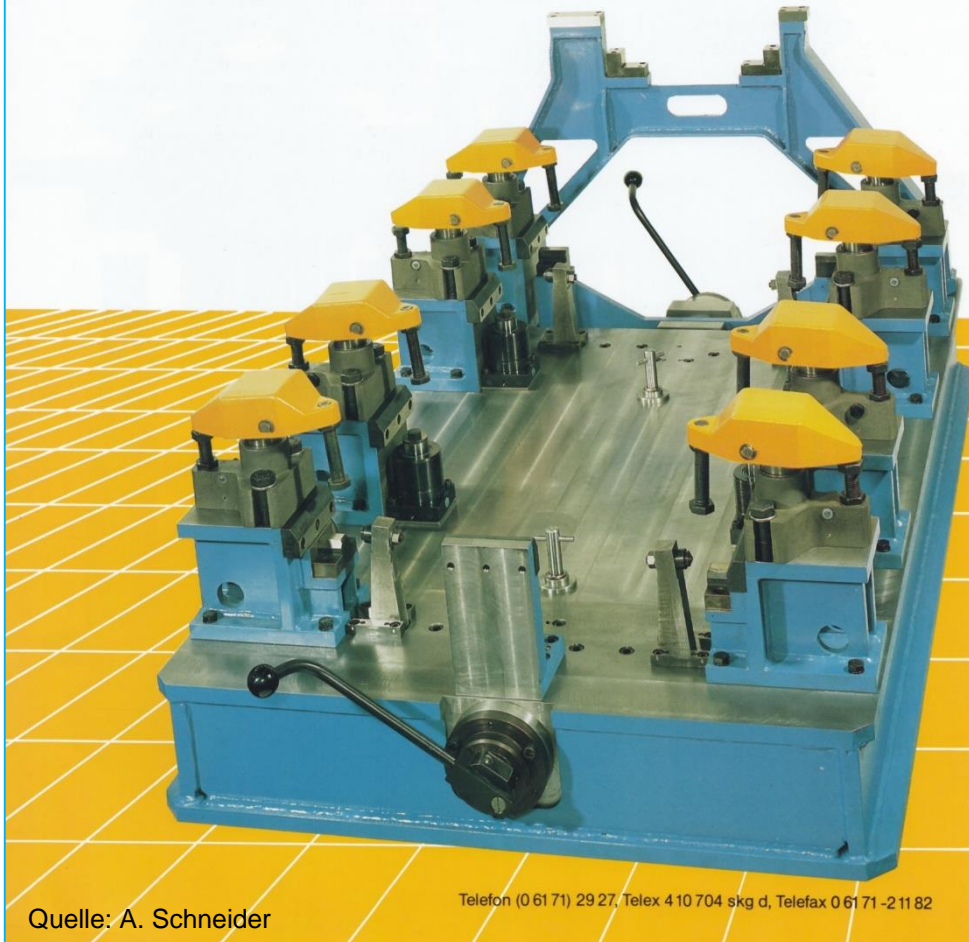
1954

Konzentration auf die Fertigung von großen Vorrichtungen
nach Kundenzeichnungen mit dem Spezialgebiet
Schleifvorrichtungen für die Pleuel- und
Ventilbearbeitung für PKW- und LKW- Motoren.

SCHNEIDER

Fräsvorrichtung für Zylinderkurbelgehäuse von Dieselmotoren

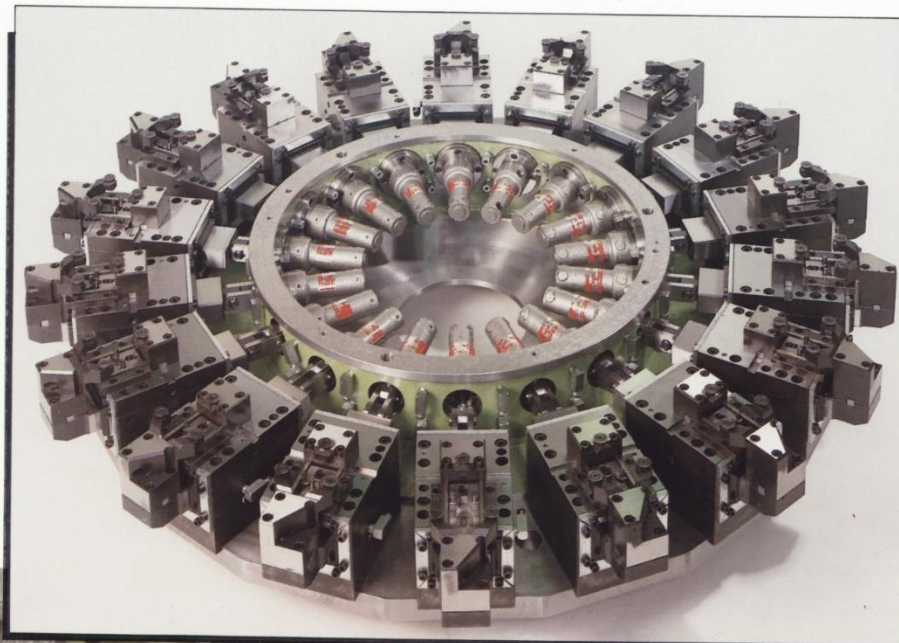
Äußere Abmaße:
Grundfläche 1600 x 1000 mm
Höhe 800 mm
Gewicht ca. 1.800 Kp



Quelle: A. Schneider

Telefon (0 61 71) 29 27, Telex 4 10 704 skg d, Telefax 0 61 71 -211 82

SCHNEIDER



18-Stationen Spannvorrichtung
zum Planschleifen von Rollenkäfigen

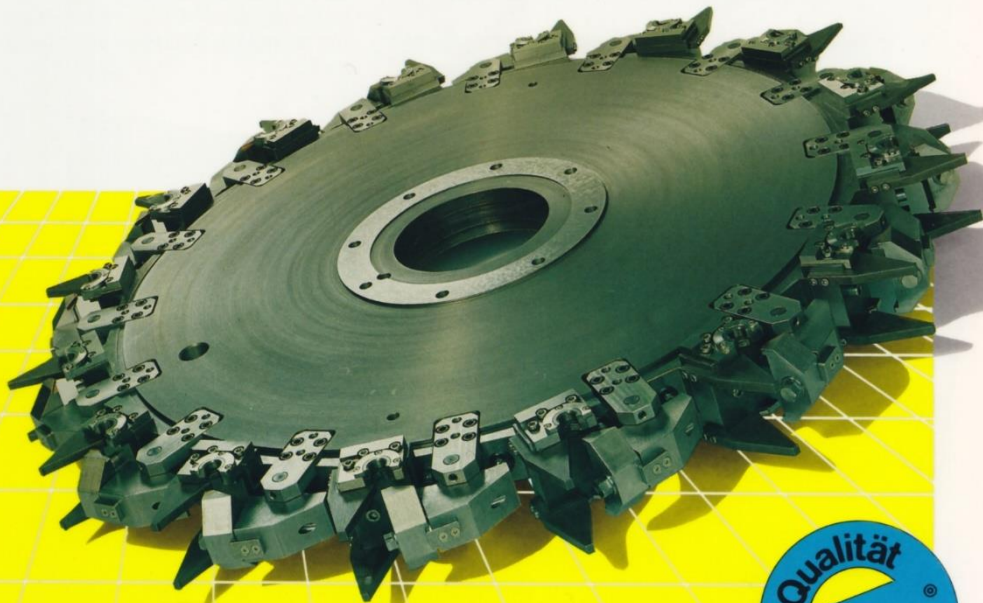
Äußere Abmaße:
Vorrichtungsdurchmesser 1200 mm
Höhe 350 mm
Gewicht ca. 1000 kp

Telefon (0 61 71) 29 27, Telex 4 10 704 skg d, Telefax 0 61 71 -211 82

Quelle: A. Schneider

SCHNEIDER

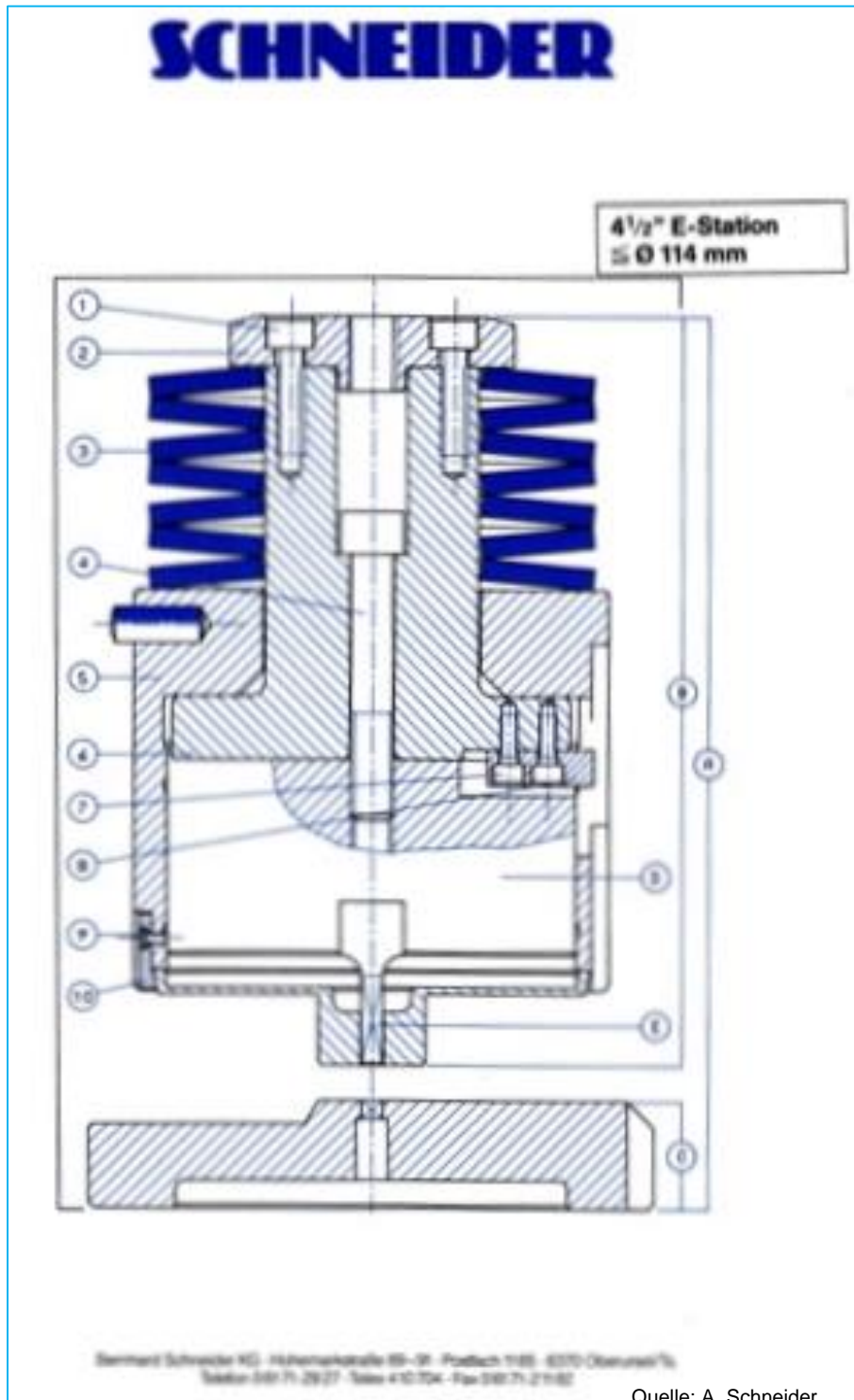
Partner für Präzision



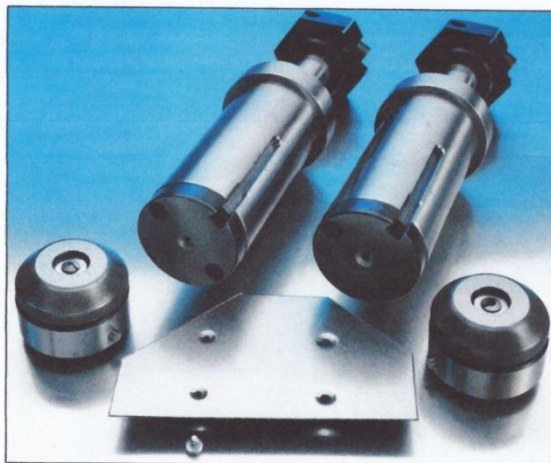
Quelle: A. Schneider

1954

Beginn des zusätzlichen Fertigungszweigs:
Schneider-Stanznormalien.



SCHNEIDER

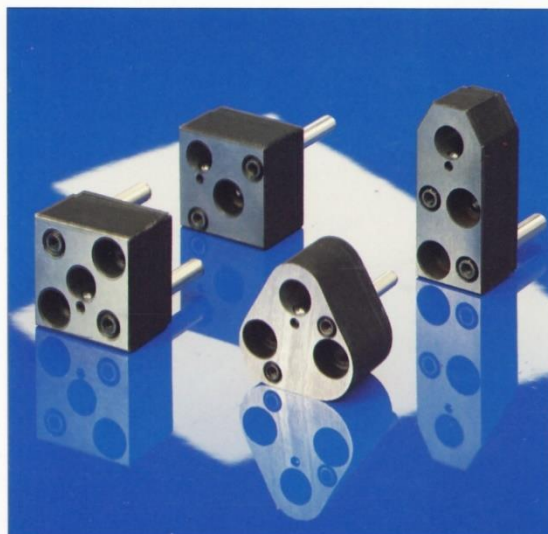


Quelle: A. Schneider

Bernhard Schneider KG · Hohemarkstraße 89–91 · Postfach 1165 · 6370 Oberursel/Ts.
Telefon 061 71-29 27 · Telex 4 10 704 · Fax 061 71-2 11 82



- Aufnahmeplatten**
für Schnellwechsel- und Bundstempel,
rechteckig, quadratisch, rund, polygon
- Sonderaufnahmeplatten**
für Schnellwechsel- und Bundstempel
- Abstreifer aus Polyurethan**
- Stempelführungsbuchsen**
- Bohrbuchsen**
- Führungssäulen – Führungsbuchsen**
- Haltestücke**
- Tragschrauben – Tragzapfen**
- Federnde Druckstücke**
- Zylinderstifte – Federn**
- Gießharz – Oberflächenschutz**



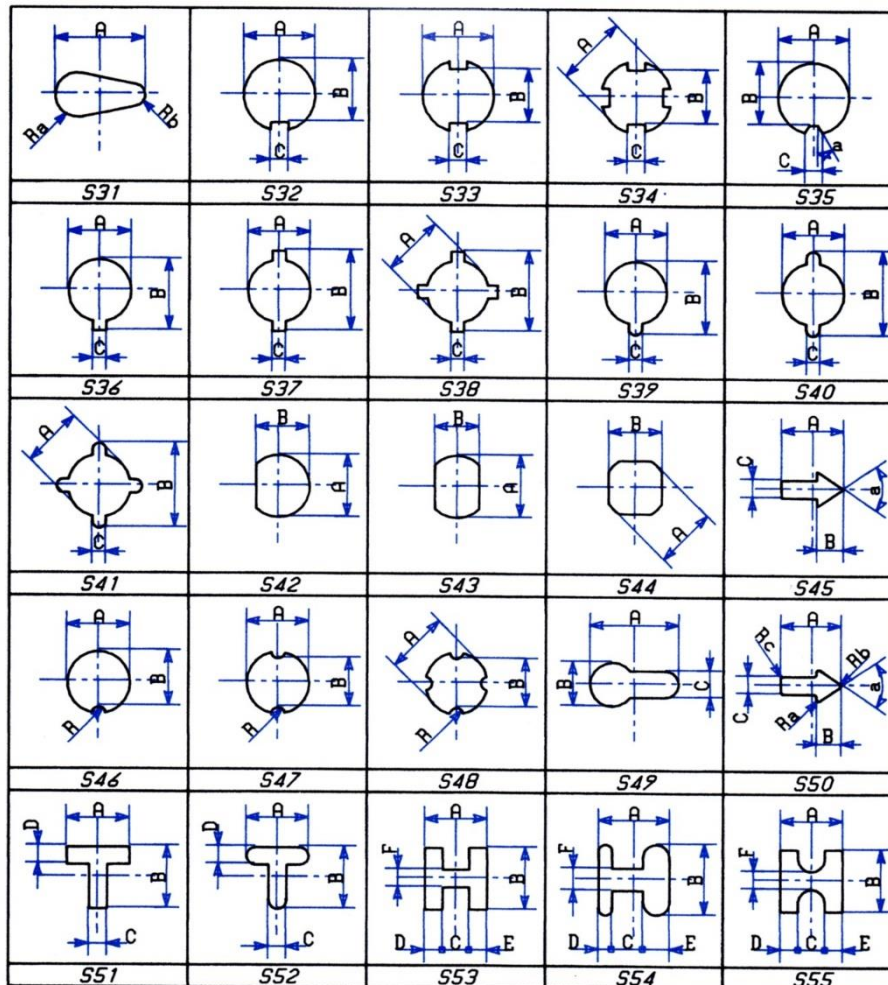
Präzision seit 1928 und drei Jahrzehnte Erfahrung in der Herstellung von Stanznormalien und Sonderanfertigungen nach Kundenzeichnungen haben unseren Ruf als schnellen und qualitätsbewußten Lieferanten begründet.

Durch den Einsatz neuester Technologien und modernster Werkzeugmaschinen sind wir bemüht, unseren hohen Qualitätsstandard ständig den technischen Anforderungen anzupassen.

Fordern Sie unseren Katalog an, der Sie ausführlich und detailliert über unser Programm informiert.

SCHNEIDER

SCHNEIDER



Für differenzierte Stanzaufgaben bieten wir ein umfangreiches Programm standardisierter Werkzeugformen, von denen hier ein Auszug abgebildet ist. Bei Rückfragen zu den Abbildungen ist die Bezeichnung und bei Bestellungen zusätzlich die genaue Angabe der Maße erforderlich.

We offer a comprehensive range of standardized tool shapes to handle a wide variety of punching tasks. Only a selection is shown here. Be sure to quote the number for the particular illustration when forwarding inquiries. Exact dimensions will be necessary when ordering.

Bernhard Schneider KG · Hohemarkstraße 89-91 · Postfach 1165 · 6370 Oberursel/Ts.
Telefon 061 71-29 27 · Telex 410 704 · Fax 061 71-21182

Quelle: A. Schneider

SCHNEIDER

Schneidbuchsen

Schnellwechsel-Schneidbuchsen rund
Schnellwechsel-Formschneidbuchsen
Schneidbuchsen ohne Bund
Schneidbuchsen mit Bund
Formschneidbuchsen mit Bund
und Verdrehsicherung

Schnittplatten

Stempelführungsplatten

Stempelhalteplatten

für Formstempel, durchgehend profiliert.



Schneidstempel

Schnellwechsel-Schneidstempel, rund
mit und ohne Abdrückstift
Schnellwechsel-Formschneidstempel
mit und ohne Abdrückstift
Schneidstempel mit zylindrischem Kopf, rund
mit und ohne Abdrückstift
Formschneidstempel mit zylindrischem Kopf
mit und ohne Abdrückstift
Schneidstempel mit konischem Kopf, rund
mit und ohne Abdrückstift
Schnellwechsel-Aufnahmhülsen
Aufnahmhülsen mit zylindrischem Kopf
Formstempel durchgehend profiliert
Lochstempel, Prägestempel und Matrizen für
Gewindedurchzüge

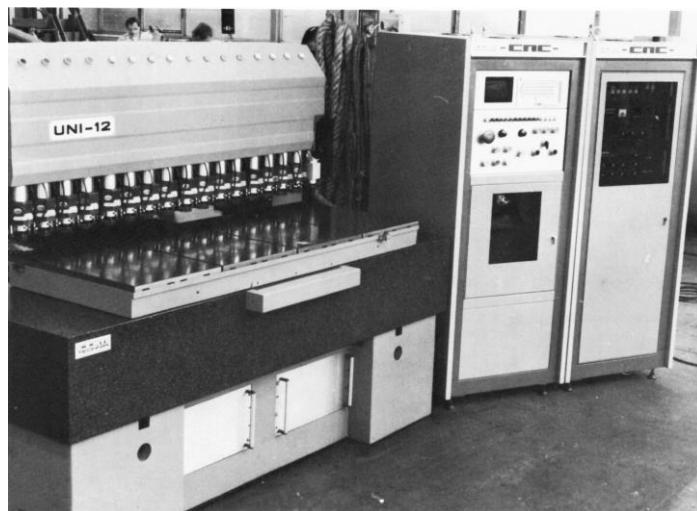
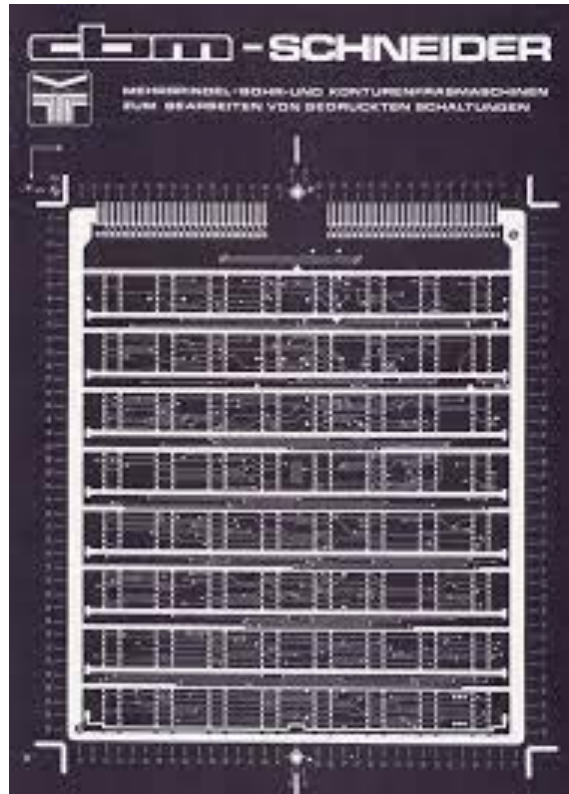


Quelle: A. Schneider

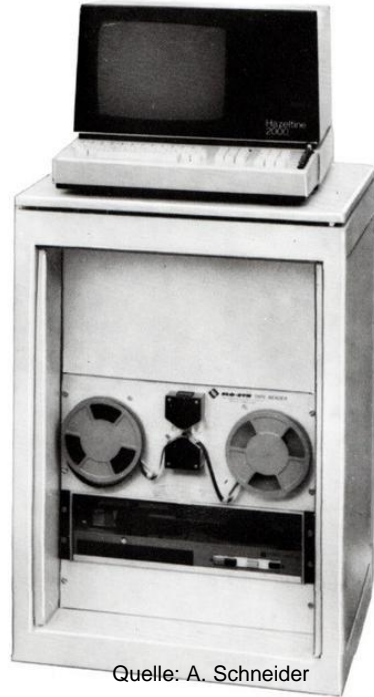
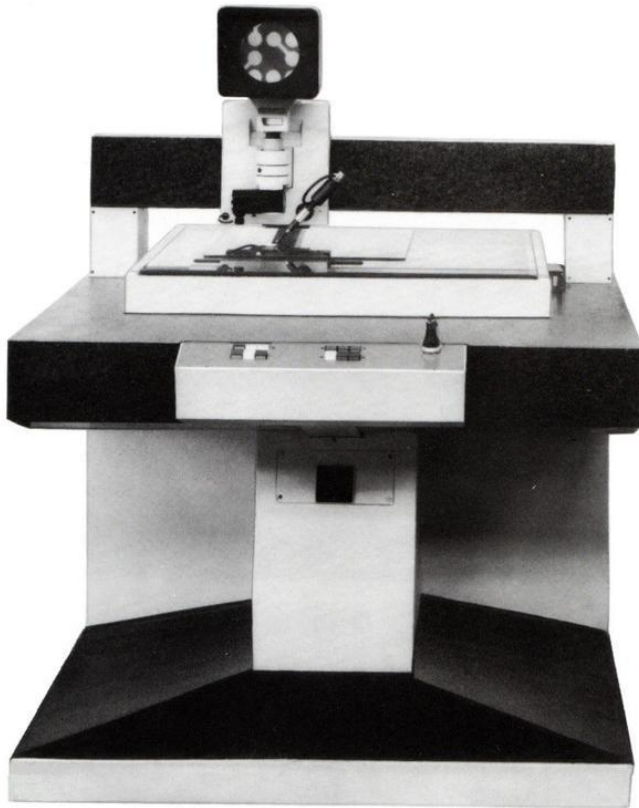
1974

cbm-TECHNIK:

Auslieferung der ersten NC-gesteuerten
Mehrspindel - Bohrmaschine zum Bearbeiten
von Leiterplatten für gedruckte Schaltungen

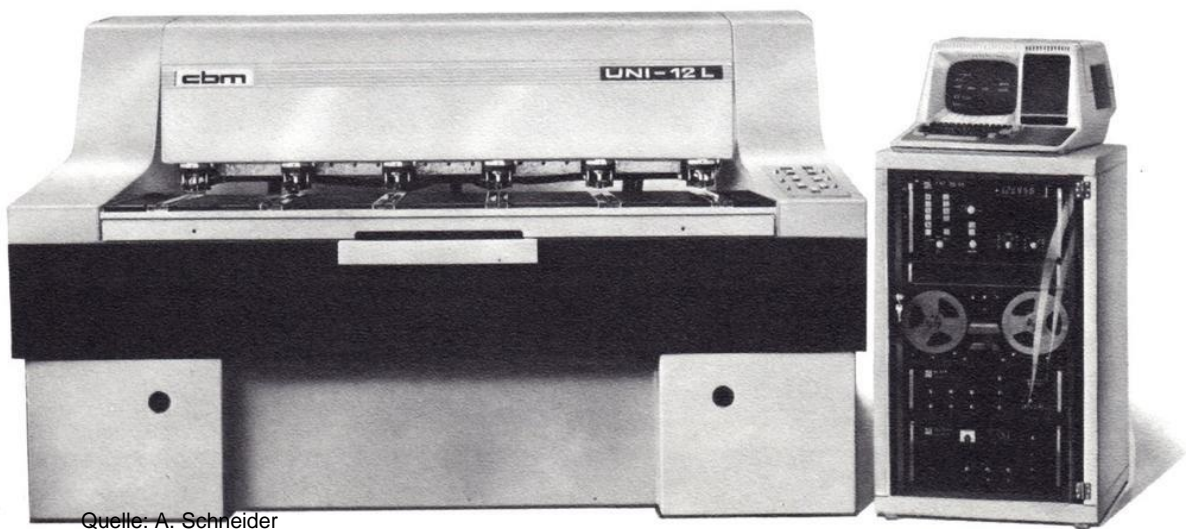


Uni-12



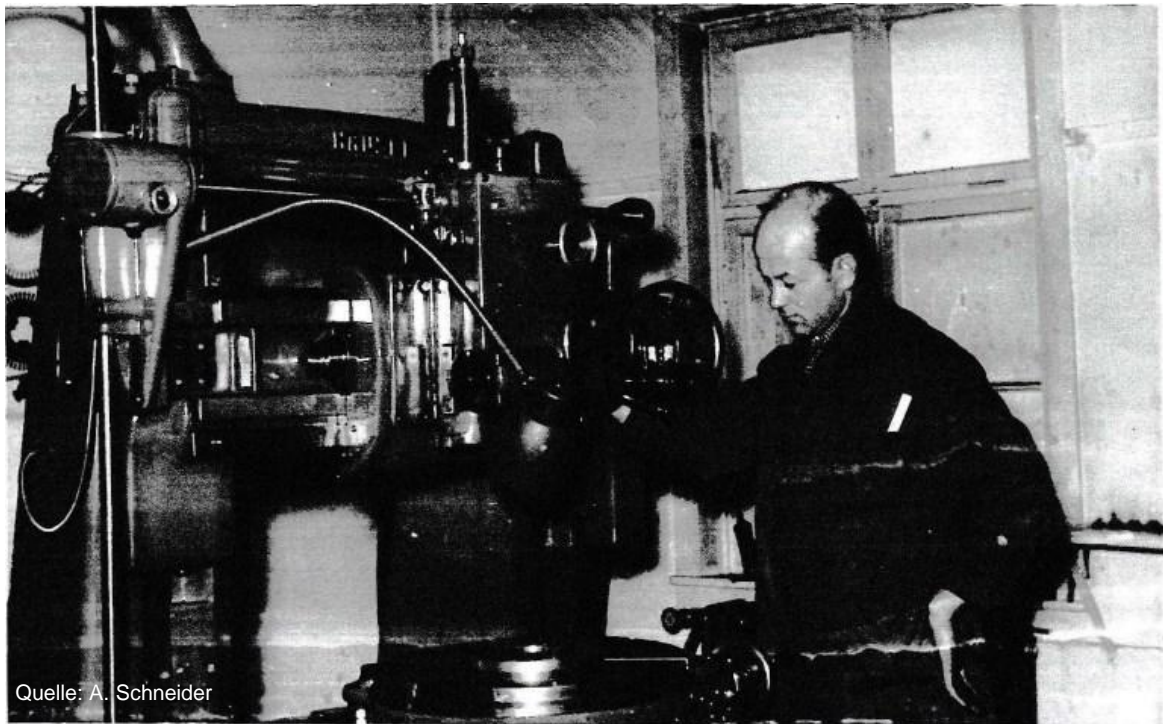
Quelle: A. Schneider

NC-Programmierplatz



Quelle: A. Schneider

NC-Bohrmaschine



Lehrenbohrwerk HAUSER (CH), das die hohen Anforderungen an die Genauigkeit der Junkers Flug- und Motorenwerke AG in Dessau erfüllte.



Maschinenhalle ca. 1970

Bernhard Schneider
mit Klaus Amsel,
Bundessieger im
praktischen
Leistungswettbewerb
der
Handwerksjugend
1974 -
Werkzeugmacher -
beim Empfang des
Bundespräsidenten
Scheel in Bad
Godesberg



Quelle: A. Schneider



Bernhard Schneider,
jahrzehntelanger Ausbilder,
lange Jahre ehrenamtlich
im Bundesverband Metall
und in
den Meister- und
Gesellenprüfungsausschüs-
sen der Handwerkskammer



Quelle: A. Schneider



Lehrlingsausbildung zum
Werkzeugmacher und Dreher
bei Fa. Schneider

- 1947 jährlich werden 2 Auszubildende zum Werkzeugmacher
eingestellt
Ausbilder und Mitglied des Prüfungsausschuss:
Bernhard Schneider
- 1972 Einrichtung einer Lehrlingswerkstatt für Werkzeugmacher und
Dreher,
Schaffung der Stelle eines Lehrlingsmeisters, jährlich 3
Auszubildende
- 1990 Beendigung der Ausbildung mangels Bewerber.
Von 1947 bis 1990 wurden somit über 100 Jugendliche zum
Werkzeugmacher oder Dreher ausgebildet.
Mehrere Bundes- und Landessieger in Berufswettkämpfen
bestätigten die Qualität der Ausbildung bei der
Bernhard Schneider KG

Quelle: A. Schneider



MATE **MATE PUNCH AND DIE GMBH**

The logo for MATE, featuring a stylized red 'M' with a black outline.

Quelle: A. Schneider

SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE

Bernhard Schneider KG

Hohemarkstraße 89-91

Tel. 0 61 71 - 92 42-00

Postfach 1165

Telex 410704

6370 Oberursel/Ts.

Fax 0 61 71 - 92 42-10

Sehr geehrte Damen und Herren,

im Rahmen einer generellen Umstrukturierung unseres Unternehmens haben wir die Fertigung von Systemwerkzeugen für Amada Stanzen ausgegliedert und in eine "Joint Venture" mit einem der größten Systemwerkzeughersteller der Welt eingebracht.

Die Firma Mate Punch And Die in Anoka, Minnesota USA verfügt über langjährige Erfahrung in der Herstellung von Systemwerkzeugen und bringt diese in das neue Unternehmen ein.

Wir möchten uns hiermit zum 30.9.1992 bei Ihnen verabschieden und Ihnen bei dieser Gelegenheit für die gute Zusammenarbeit danken.

Dies fällt uns um so leichter, als wir davon überzeugt sind, Ihnen mit dem neuen Unternehmen einen optimalen Geschäftspartner bieten zu können.

Mit einem herzlichen "Aufwiederssehen",



Bernhard Schneider KG

Quelle: A. Schneider



MATE PUNCH AND DIE GMBH

Im Heidegraben 10 · Postfach 1566
6370 Oberursel · Germany

Tel. (06171) 9242-02
Fax (06171) 9242-40

**Werkzeuge für folgende
CNC- Stanzmaschinen:**
Trumpf Finn-Power
Behrens Salvagnini
Amada Murata

Sehr geehrte Damen und Herren,

30 Jahre Mate Know How in Systemwerkzeugen und 65 Jahre Erfahrung der Bernhard Schneider KG in der Herstellung von Stanzwerkzeugen stellen wir Ihnen ab 1.10.1992 mit unserem neu gegründeten Unternehmen zur Lösung Ihrer Aufgaben zur Verfügung.

Zudem nehmen wir in diesen Wochen in Oberursel die modernste Fertigung auf dem Gebiet der Systemwerkzeuge in Betrieb.

Ein neues Vertriebsnetz mit engagierten Außendienstmitarbeitern wird aufgebaut, so daß Sie immer einen Ansprechpartner in Ihrer Nähe haben werden.

Alle hochqualifizierten Mitarbeiter der B. Schneider KG, die bislang Systemwerkzeuge gefertigt, konstruiert oder beratend verkauft haben, sind von uns übernommen worden.

Diese Voraussetzungen geben uns die Hoffnung, Sie als zufriedenen Kunden behalten, bzw. neu gewinnen zu können. Sie treffen eine gute Wahl!

Auf eine gute Zusammenarbeit,

Ihre

MATE PUNCH AND DIE GMBH

Quelle: A. Schneider

Geschäftsführer: Dean A. Sundquist,
Albrecht Schneider
Registergericht Frankfurt/M. · HRB 34880



MATE PUNCH AND DIE GMBH

Im Heidegraben 10 · Postfach 1566
6370 Oberursel · Germany

Tel. (06171) 9242-02
Fax (06171) 9242-40

Mate Punch and Die GmbH Herstellung und Vertrieb von NC Stanzwerkzeugen für Deutschland und Europa

Mate Punch And Die GmbH, Oberursel, Deutschland, wurde für die Herstellung und für den Vertrieb sämtlicher Mate Stanzwerkzeuge, für den Deutschen und Europäischen Markt, gegründet.

Diese Veröffentlichung wurde von Dean A. Sundquist, dem Geschäftsführer der Firma Mate USA gemacht. Mr Sundquist erklärte, die Mate GmbH ist eine "Joint Venture" mit Mate Punch And Die Co., in Anoka Minnesota, USA, und Albrecht Schneider. Herr Albrecht Schneider ist einer der früheren Geschäftsführer der Bernhard Schneider KG. Die Schneider KG ist der größte System-Werkzeughersteller Deutschlands für Amada Revolverstanzen. Herr Albrecht Schneider ist der Geschäftsführer der Mate GmbH.

Mate ist der Weltgrößte Hersteller von Original- und Ersatzwerkzeugen für Trumpf, Behrens, Salvagnini, Finn-Power und Murata Wiedemann NC-Stanzmaschinen. Die neue Mate GmbH ergänzt durch die Schneider KG die Werkzeugalette von Mate mit System-Werkzeugen für Amada.

Bernhard Schneider KG wurde 1928 gegründet und hat den Ruf als eine hervorragende Werkzeugherstellerfirma in Deutschland.

Herstellung und Lagerhaltung der Mate GmbH ist in Oberursel, in unmittelbarer Nähe von Frankfurt. Eine Platzierung im Herzen Deutschlands und ein ausgezeichneter Standort für alle Ziele in ganz Europa.

Die neue Mate GmbH ist in einer massiven Investitions- und Expansionsphase in den Fabrikräumen der Bernhard Schneider KG. Die fertiggestellte Fabrik wird mit hochtechnologischen Werkzeugmaschinen und CNC-gesteuerten Prozessen komplett automatisiert sein. Das Ziel der neuen Fabrik ist: Kostengünstige Werkzeuge von Spitzenqualität für umgehende Lieferung für den deutschen und europäischen Markt zu fertigen.

Auf dem Stand der Mate GmbH auf der Euro-BLECH Messe in Hannover (Stand C-58, Halle 7) vom 27. bis 31. Oktober 1992 haben Sie Möglichkeit, u.a. folgende Mate-Angestellte persönlich kennenzulernen:

Dean Sundquist, Geschäftsführer Mate USA
Albrecht Schneider, Geschäftsführer Mate GmbH
Frank Baeumler, Internationaler Verkaufsleiter USA
Peter Lassnig, Verkaufsleiter Europa

Bernhard Schneider KG

Maschinenbau Vorrichtungsbau

Postfach 165, 6370 Oberursel

Stanznormalien

von 1954 bis 1973 als Unterlieferant

von 1973 bis 1990 im Eigenvertrieb

Unmittelbar nach Kriegsende wurde durch die Firma **SUSTAN** die ursprünglich von der Firma Zeiss in Jena entwickelte Idee, genormte Teile zur Fertigung von Schnitt- und Stanzwerkzeugen zu verwenden, übernommen. Zur Vervollständigung dieses Programms genormter Säulengestelle wurden auch Lochstempel und Aufnahmeplatten mit Kugelsicherung (Retainer) benötigt. Diese ursprünglich in den USA entwickelten Retainer wurden in Zusammenarbeit mit der Firma OPEL auf die deutsche Norm übertragen und in das Verkaufsprogramm von **SUSTAN** integriert. Nach dem Konkurs dieser Firma 1973 wurden dann die Retainer in genormten Größen mit einem Programm von Loch- und Formstempeln und anderen Normteilen ergänzt und unter dem Namen „**SCHNEIDER**-Stanznormalien“ vermarktet. Bis zum Verkauf dieses Programms 1990 an die Firma Dayton Progress in Dayton/Ohio/USA wurden in den 35 Jahren seit der Entwicklung der Retainer geschätzte über 500.000 Einheiten an alle europäischen Autohersteller geliefert. Die Stanznormalien waren das „Brot+Butter-Geschäft“ von Schneider.

2010 wird die gesamte Fertigung nach Portugal verlagert.

Die Verwaltung zieht in Oberursel in die Adenauerallee 2.

2012 MISUMI / Japan kauft Dayton. Der Vertrieb für Europa

bleibt in Oberursel, Geschäftsführer ist Frederick Wilkinson,

Nachfolger des Bernhard K. Schneider und Enkel des Karl Schneider.



Quelle: A. Schneider

Die erste Halle, im Jahr 1953 erbaut

Seit über 35 Jahren zufriedene Kunden



Betriebsmittel nach Zeichnung
und Angabe für den gesamten
Maschinenbau und Motorenbau

Bernhard Schneider OHG.

Inhaber Bernhard und Karl Schneider

Vorrichtungs- und Maschinenbau

Oberursel (Taunus), Hohemarkstraße 89/91

Ruf 2544



**Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte**



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*

Dank an die Mitarbeiter dieser Beschreibung

- Herr Albrecht Schneider, Oberursel
- Herr Helmut Hujer, Usingen
- Herr Hermann Schmidt, Oberursel
- Herr Klaus Amsel, Schmitten
- Open Street Map
- Google Earth

Erstellt von Reinhold Kamper, Oberursel

Werkzeugbau B. Schneider
Hohemarkstraße 89
1928 - 2010

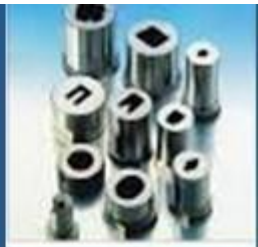


Arbeitskreis
Industrie und Handwerksgeschichte



Industrie

*Diese Firmengeschichte kann als .PDF-Datei
unter
www.Ursella.Org
in A4 bzw. A5
ausgedruckt werden*



SCHNEIDER

Sonderanfertigungen und Normalien
für Stanzwerkzeuge

SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE



MATE PUNCH AND DIE GMBH

Im Heidegraben 10 · Postfach 1566
6370 Oberursel · Germany

Tel. (06171) 9242-02
Fax (06171) 9242-40



Infografik: H. Decher