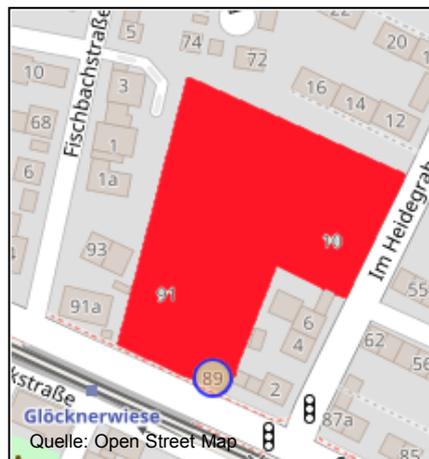


Bernhard Schneider KG

gegründet 1928

in der Hohemarkstraße 89-91



SCHNEIDER

Sonderanfertigungen und Normalien
für Stanzwerkzeuge

SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE



Rhein-Main-Erodier-Center
GmbH

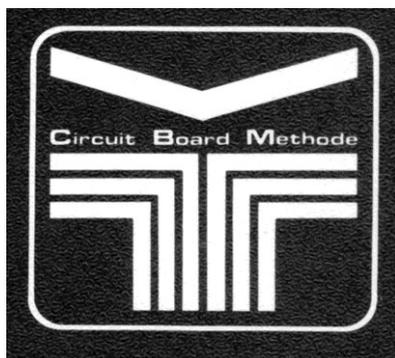
Hohemarkstraße 89-91
6370 Oberursel/Ts.
Telefon: (06171) 29 69
Telex: 410704 skg



MATE PUNCH AND DIE GMBH

Im Heidegraben 10 · Postfach 1566
6370 Oberursel · Germany

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



Quelle: A. Schneider



Quelle: A. Schneider

Bernhard Schneider

1901-1997
Firmengründer



Quelle: A. Schneider

Karl Schneider

1910-2004
Bruder



Quelle: A. Schneider

Albrecht Schneider

1940-
Sohn von Karl



Quelle: A. Schneider

Bernhard K. Schneider
1947-2008
Sohn von Karl

Bernhard Schneider KG

gegründet 1928

in Hohemarkstraße 89-91

- 1928** Gründung von Mechanikermeister 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 Präzisionfertigung mit konstanter Temperatur-Regelung.
- 1940** Kauf eines Lehrenbohrwerks, 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 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

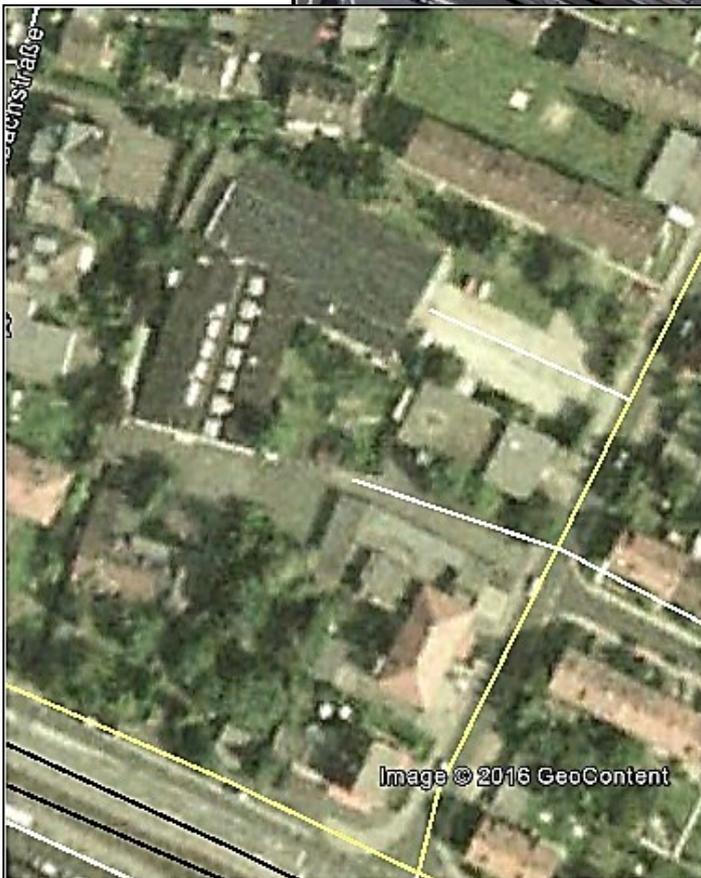
Dayton-Progress, ca. 40 Mitarbeiter, Adenauerallee 2. Oberursel.

Mate Precision Tooling, Gablonzer Straße 25. Oberursel.

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

Quelle: Abrecht Schneider

Schneider
Gelände
2016



Schneider
Gelände
ca. 2000



Quelle: A. Schneider

Die erste Werkstatt



Quelle: A. Schneider

Die erste Halle, im Jahr 1953 erbaut



Quelle: A. Schneider

Das Werk im Jahre 1977

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

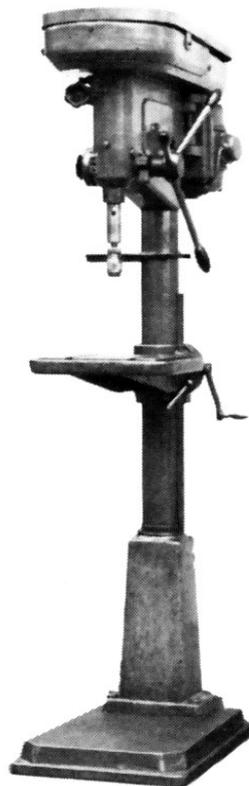
Quelle: A. Schneider



Quelle: A. Schneider

1934

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



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

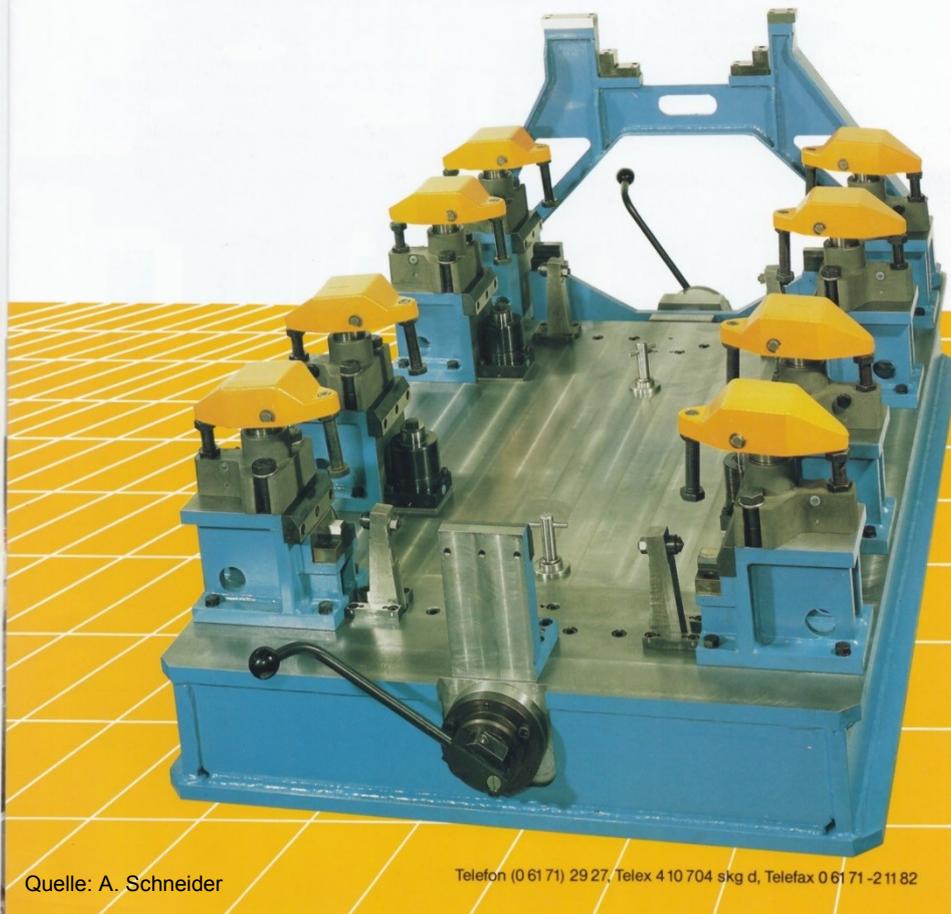
Fräsvorrichtung für Zylinderkurbelgehäuse von Dieselmotoren

Äußere Abmaße:

Grundfläche 1600 x 1000 mm

Höhe 800 mm

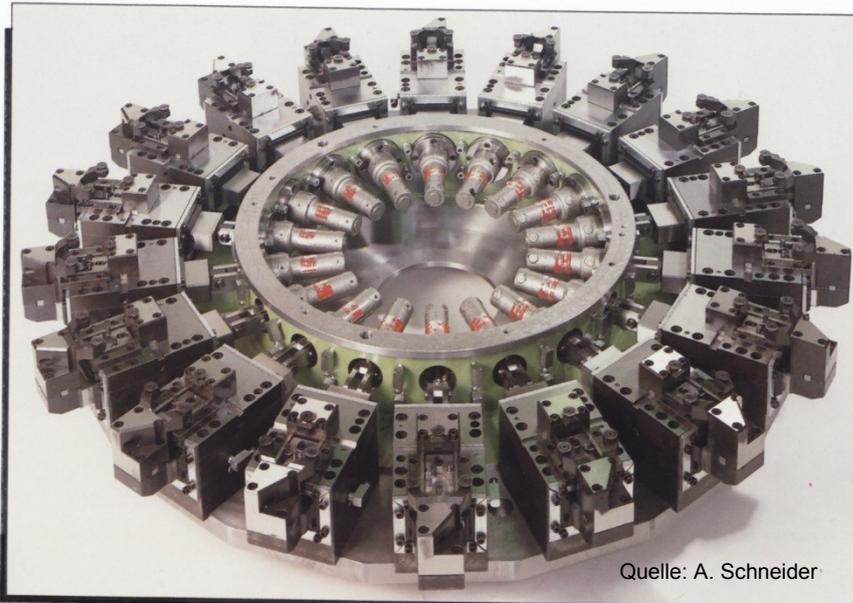
Gewicht ca. 1.800 Kp



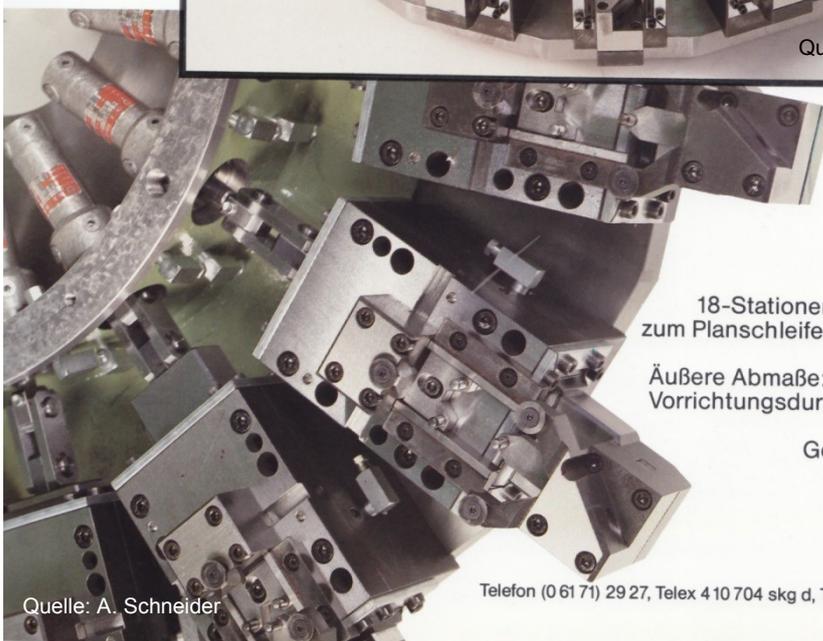
Quelle: A. Schneider

Telefon (0 61 71) 29 27, Telex 4 10 704 skg d, Telefax 0 61 71 - 2 11 82

SCHNEIDER



Quelle: A. Schneider



18-Stationen Spannvorrichtung
zum Planschleifen von Rollenkäfigen

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

Quelle: A. Schneider

Telefon (0 61 71) 29 27, Telex 4 10 704 skg d, Telefax 0 61 71 -2 11 82

SCHNEIDER

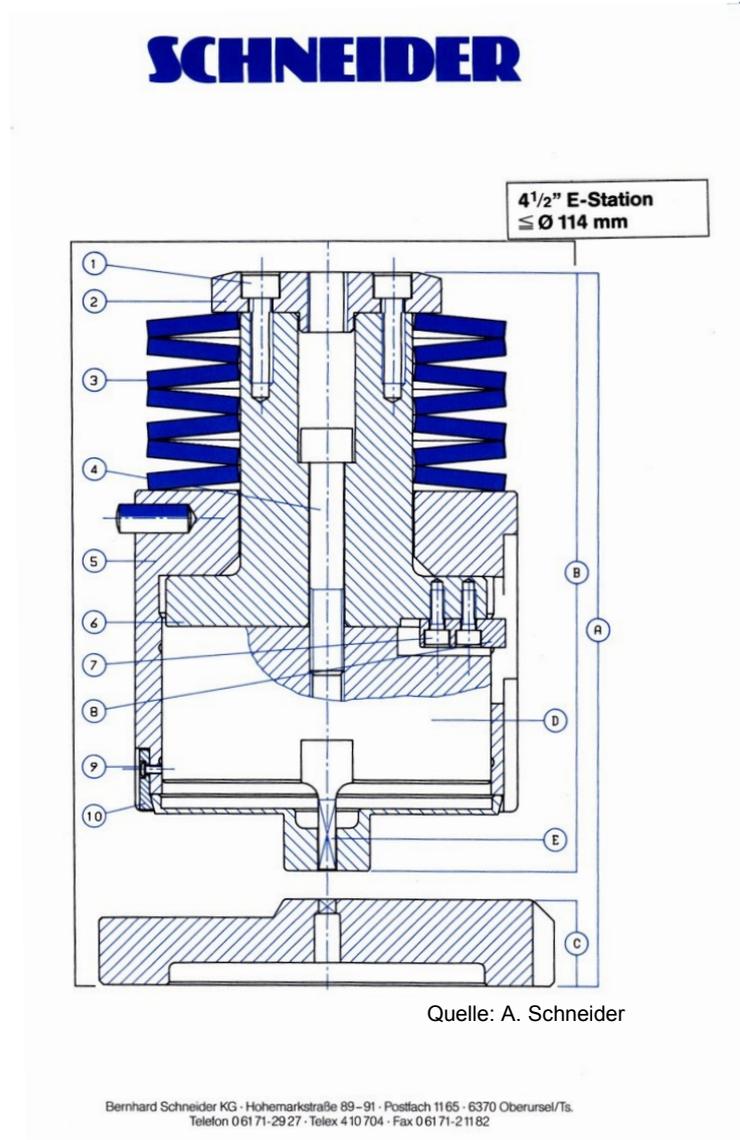
Partner für Präzision



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 71-2927 · Telex 410 704 · Fax 061 71-21182



Aufnahmeplatten

für Schnellwechsel- und Bundstempel,
rechteckig, quadratisch, rund, polygon

Sonderaufnahmeplatten

für Schnellwechsel- und Bundstempel

Abstreifer aus Polyurethan

Stempelführungsbuchsen

Bohrbuchsen

Führungssäulen – Führungsbuchsen

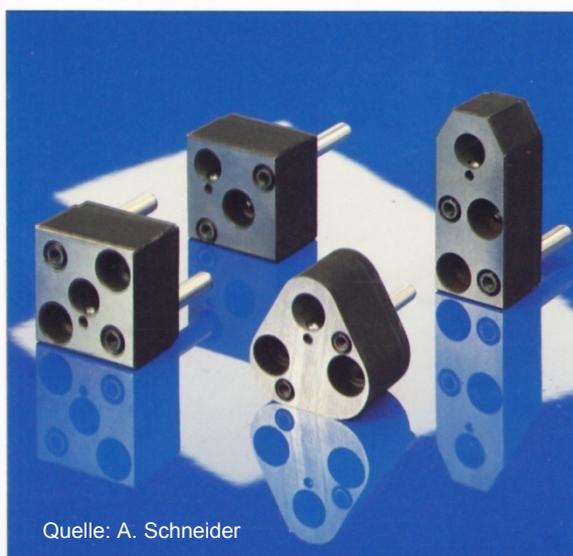
Haltestücke

Tragschrauben – Tragzapfen

Federnde Druckstücke

Zylinderstifte – Federn

Gießharz – Oberflächenschutz



Quelle: A. Schneider

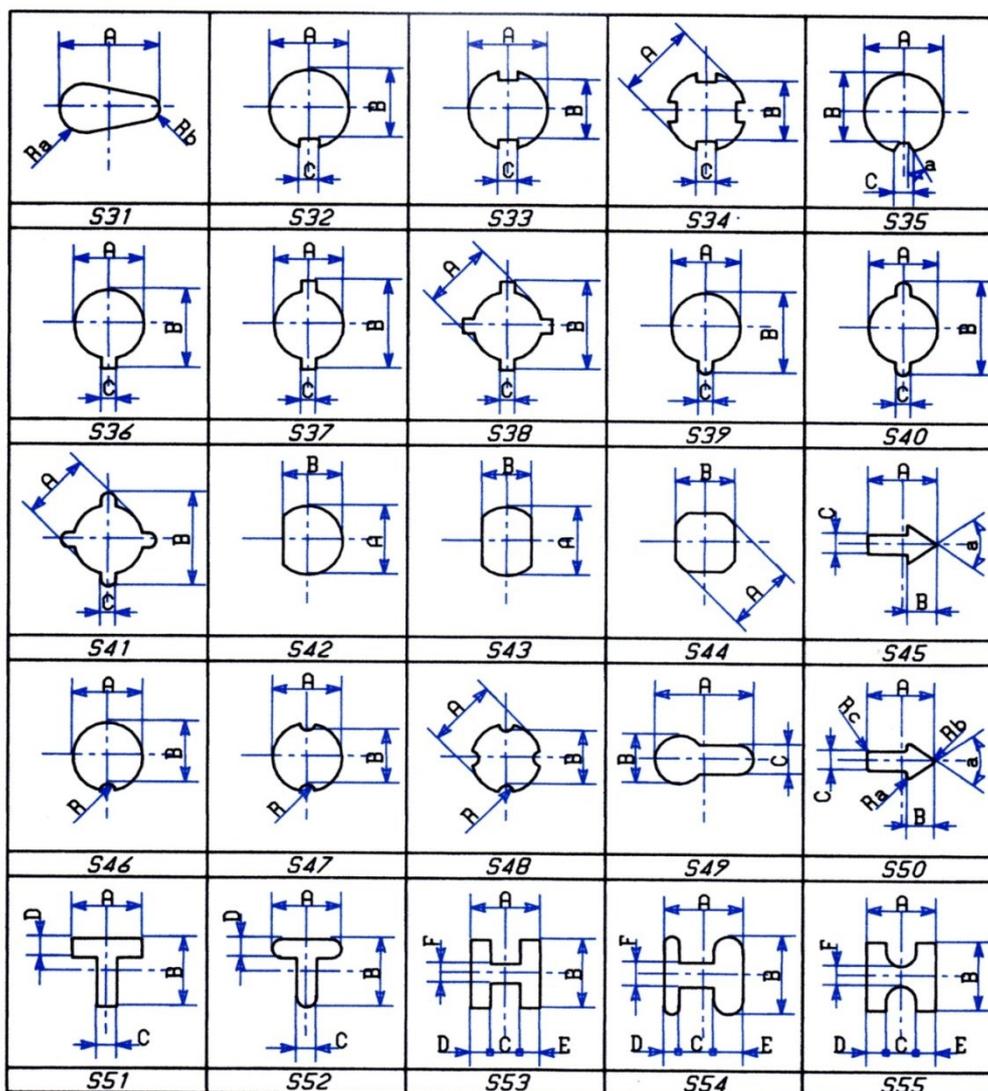
Präzision seit 1928 und drei Jahrzehnte Erfahrung in der Herstellung von Stanznormalien und Sonderanfertigungen nach Kundenzeichnungen haben unseren Ruf als schnellen und qualitätsbewußten Lieferanten begründet.

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



Quelle: A. 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 06171-2927 · Telex 410704 · Fax 06171-21182

Werkzeugbau B. Schneider
Hohemarkstraße 89
1928 - 2010

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-Aufnahmehülsen
Aufnahmehülsen mit zylindrischem Kopf
Formstempel durchgehend profiliert
Lochstempel, Prägestempel und Matrizen für
Gewindedurchzüge

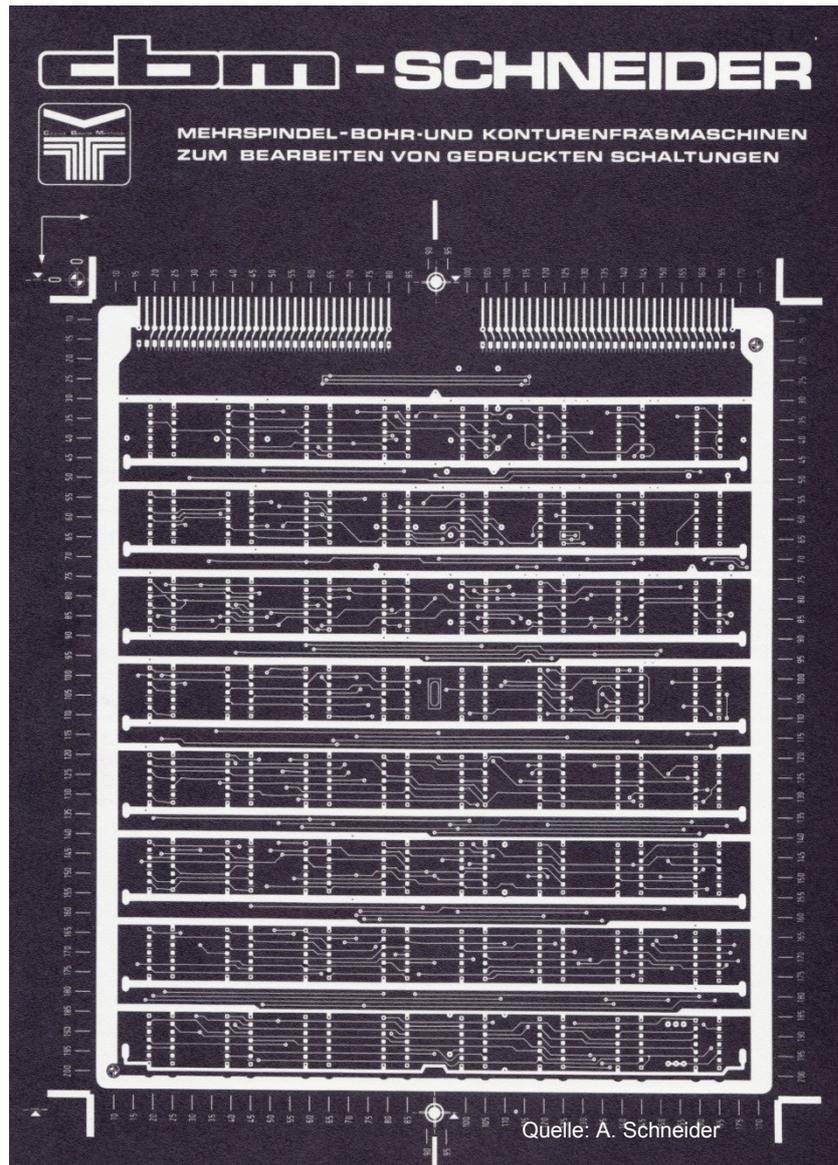


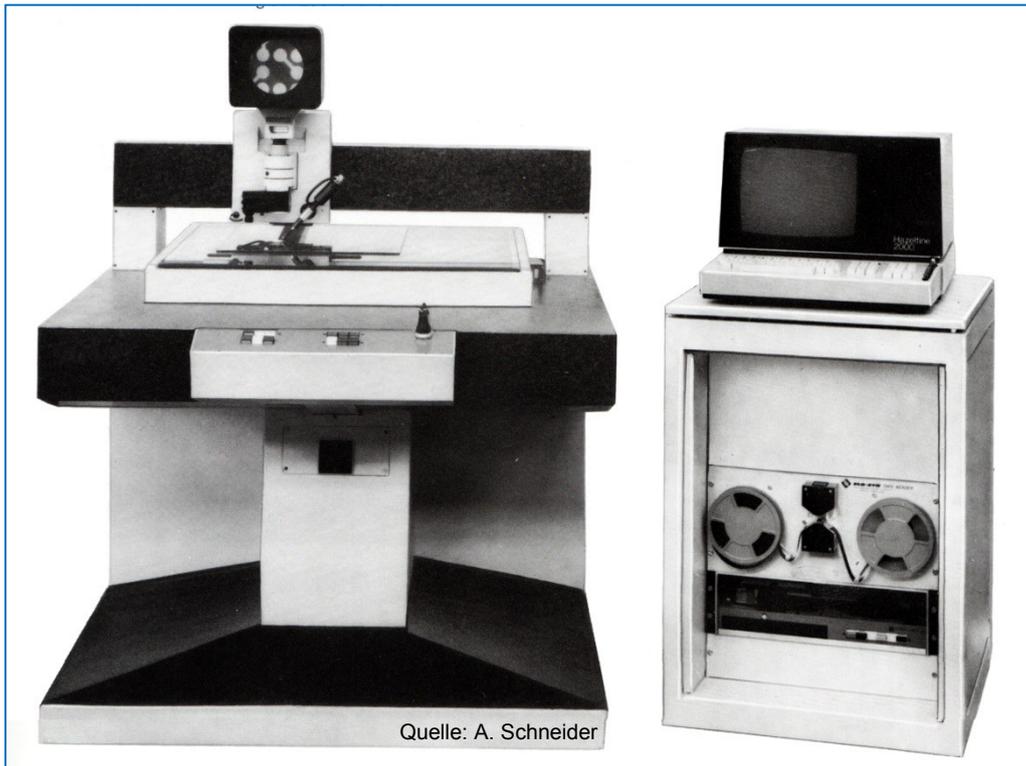
Quelle: A. Schneider

1974

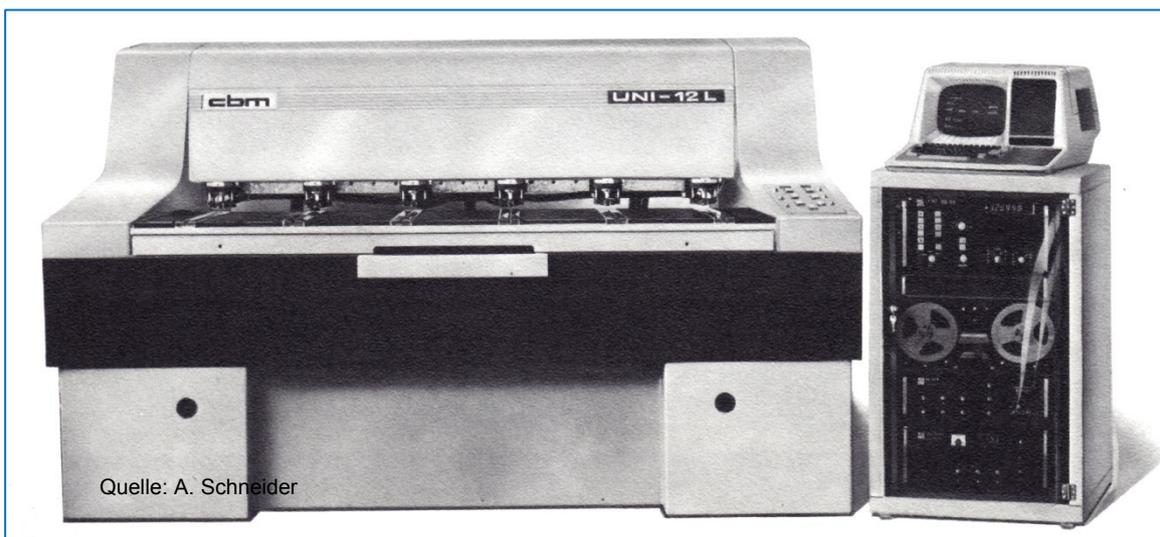
cbm-TECHNIK:

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

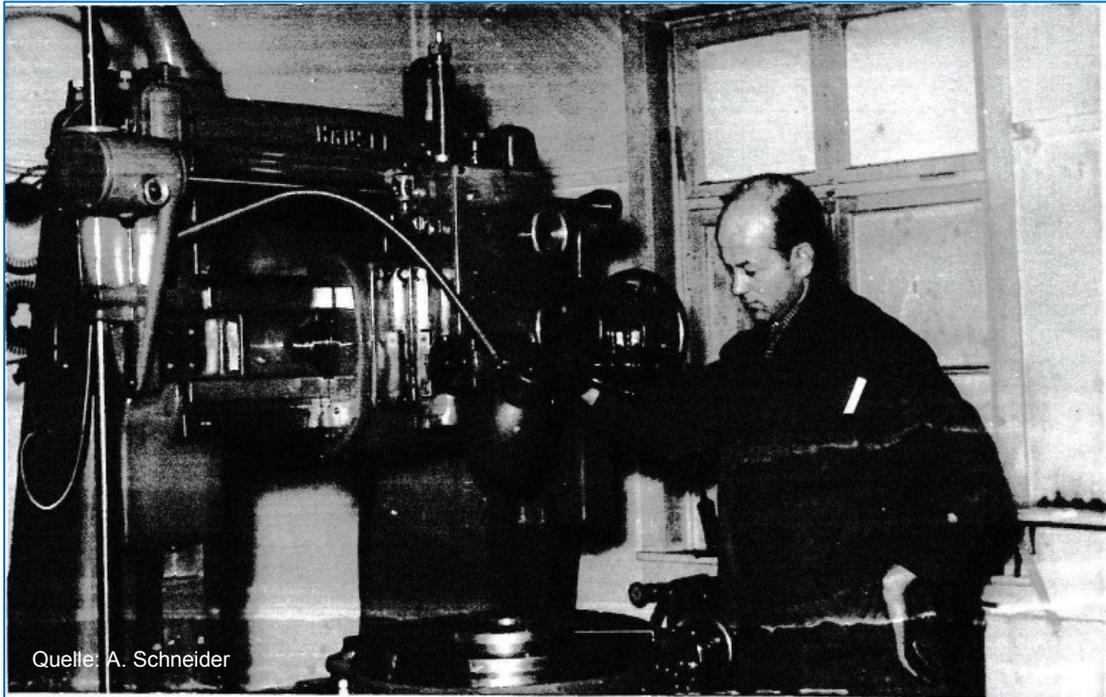




NC-Programmierplatz



NC-Bohrmaschine



Quelle: A. Schneider

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



Quelle: A. Schneider

Maschinenhalle ca. 1970

Die Lehrlingsausbildung

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



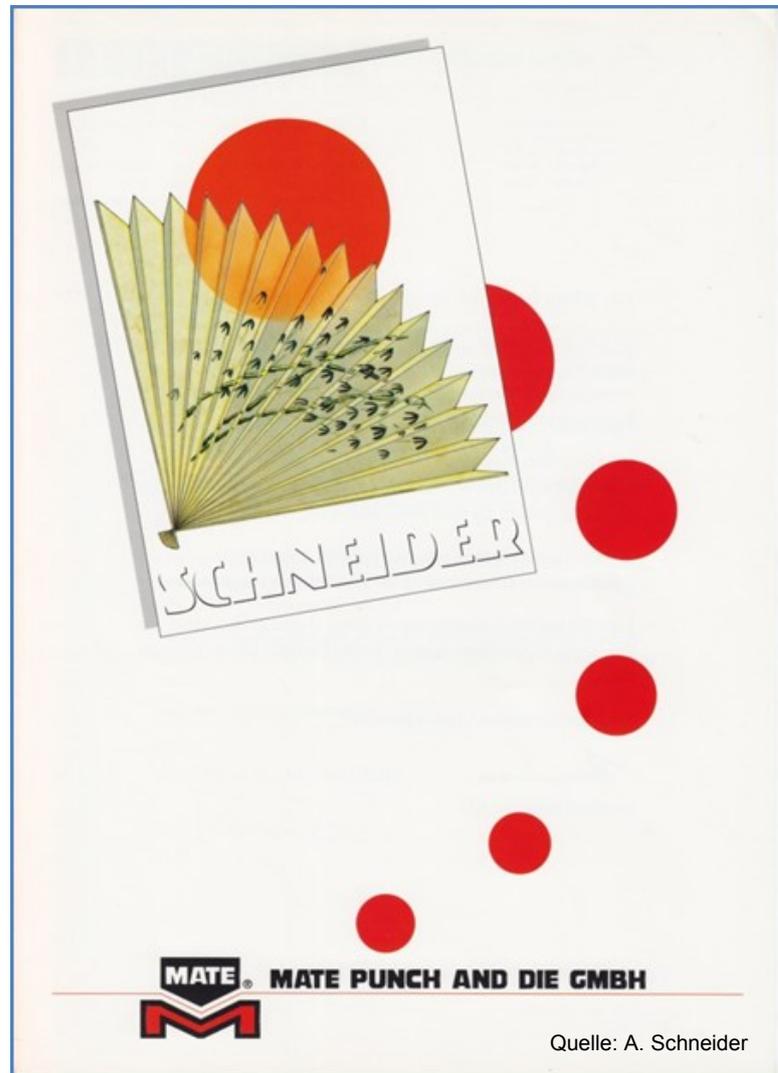
Quelle: A. Schneider



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



Quelle: A.
Schneider



SCHNEIDER

VORRICHTUNGSBAU · STANZNORMALIEN
SYSTEMWERKZEUGE · ABKANTWERKZEUGE

Bernhard Schneider KG

Hohemarkstraße 89-91

Postfach 1165

6370 Oberursel/Ts.

Tel. 0 61 71 - 92 42-00

Telex 410704

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 "Aufwiedersehen",

Quelle: A. Schneider



Bernhard Schneider KG



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



Verein für Geschichte und Heimatkunde e.V
Hospitalstraße 9
Postfach
61440 Oberursel

*Dieser Katalog kann als .PDF-Datei
kostenlos unter
www.Ursella.Org
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



Verein für Geschichte und Heimatkunde e.V
Hospitalstraße 9
Postfach
61440 Oberursel

*Dieser Katalog kann als .PDF-Datei
kostenlos unter
www.Ursella.Org
ausgedruckt werden*