

## HISTORIE

Die Firma Max Mennicke & Sohn wurde im Jahr 1937 durch Max Mennicke Senior und Max Mennicke Junior in Pöhla gegründet.

Bereits von Beginn an hatte sich das Unternehmen der Produktion von metallischen Erzeugnissen verschrieben.

Wesentliche Zielgruppen waren vor allem die Hersteller von Modelleisenbahnen, Elektrowerkzeugbau und Produzenten im Bereich der Fahrzeugelektrik.

Über 50 Jahre bis zum Ende der DDR war Max Mennicke & Sohn Arbeitgeber für einen Mitarbeiterstamm von acht bis zehn Arbeitnehmern.

Am 01. März 1989 übergab Max Mennicke seinen über Jahrzehnte eigenständig gebliebenen Betrieb an seinen Neffen Tobias Hänel. Erfolgreich durch die Wendewirren gesteuert, entstand ein an der neuen Bedarfslage ausgerichtetes Unternehmen. Man kann auf Kunden im In- und Ausland verweisen,

doch auch der Heimatmarkt hat sich in den letzten Jahren recht gut entwickelt. Viele Kunden sitzen mittlerweile wieder vor der Haustür.

MSM feiert 2017 sein 80-jähriges Bestehen. In den letzten fünf Jahren konnten zahlreiche neue Kunden gewonnen werden. Die Beschäftigtenzahl ist im Mittel auf circa 20 Mitarbeiter angewachsen. Seit 2010 wird das Unternehmen als MSM Hänel GmbH in der nächsten Generation weitergeführt.

## QUALITÄT AUS TRADITION

**MSM HÄNEL**  
METALLWAREN STANZEREI



SCHWEISSEN

MONTIEREN

## PRODUKT- UND LEISTUNGSANGEBOT

- Herstellung von Stanzteilen nach Muster oder Zeichnung bis 2.000 kN Presskraft
- Komplettbetreuung von der Kalkulation über Werkzeugbau, Erstbemusterung bis hin zur Serie
- Herstellung von Stanzteilen aus Kupfer, Messing, Aluminium, Bronze, Stahl, Edelstahl
  - a) bis 5 mm Dicke vom Band unter Einsatz elektronischer Vorschübe
  - b) bis 8 mm Dicke aus Tafeln oder Streifen
- Herstellung von Stanzteilen aus nichtmetallischen Werkstoffen
- Einsatz von Einzel- und Folgeverbundwerkzeugen
- Punkt- und Schutzgasschweißen (IG/MAG, WIG)
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Gewinderollen + Rändeln
- Bandschleifen
- Hochglanzpolieren mittels Polierrundtaktisch (6 Stationen) oder manuell
- Nuträumen und -ziehen bis 80 mm Länge (auch mehrere Nuten pro Teil möglich)
- Montage (Einzel- und Baugruppenmontage)
- Reinigen von Stanzteilen mittels Reinigungsautomaten
- Sonderlösungen
- In Kooperation:
  - a) Lasertechnik inklusive Laserschweißen
  - b) Abkanttechnik
  - c) Oberflächenveredlung
  - d) Werkzeugbau



STANZEN

ZIEHEN

POLIEREN

STANZEN

MONTIEREN



## FERTIGUNGSEINRICHTUNGEN

- Exzenterpressen 20 kN bis 1.600 kN Presskraft
- Hydraulische Pressen bis 1.000 kN Presskraft
- Stanzautomat 250 kN Presskraft
- Tafelscheren bis 3 mm Dicke
- Gewindefräsmaschinen bis M 30
- Gewinderollmaschine
- Bohrmaschinen
- Punktschweißmaschinen bis 24 kVA
- Schutzgasschweißgeräte (MAG/WIG)
- Polier- und Rundtaktische RK 6 mit 6 Stationen und RK 4 mit 4 Stationen
- Bandschleifmaschinen
- Nutziehmaschine
- Reinigungsautomaten



METALLWAREN STANZEREI  
vormals Max Mennicke & Sohn