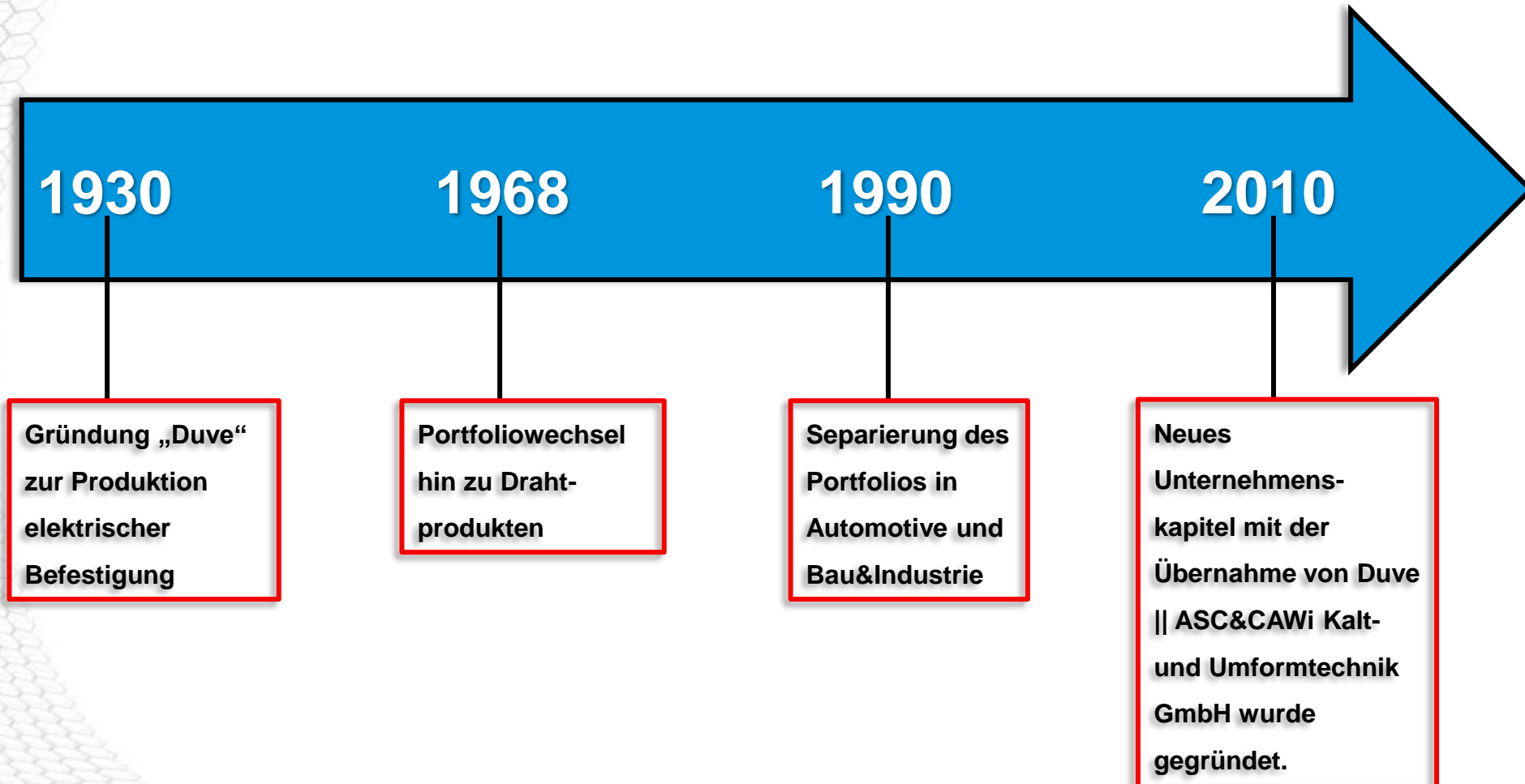


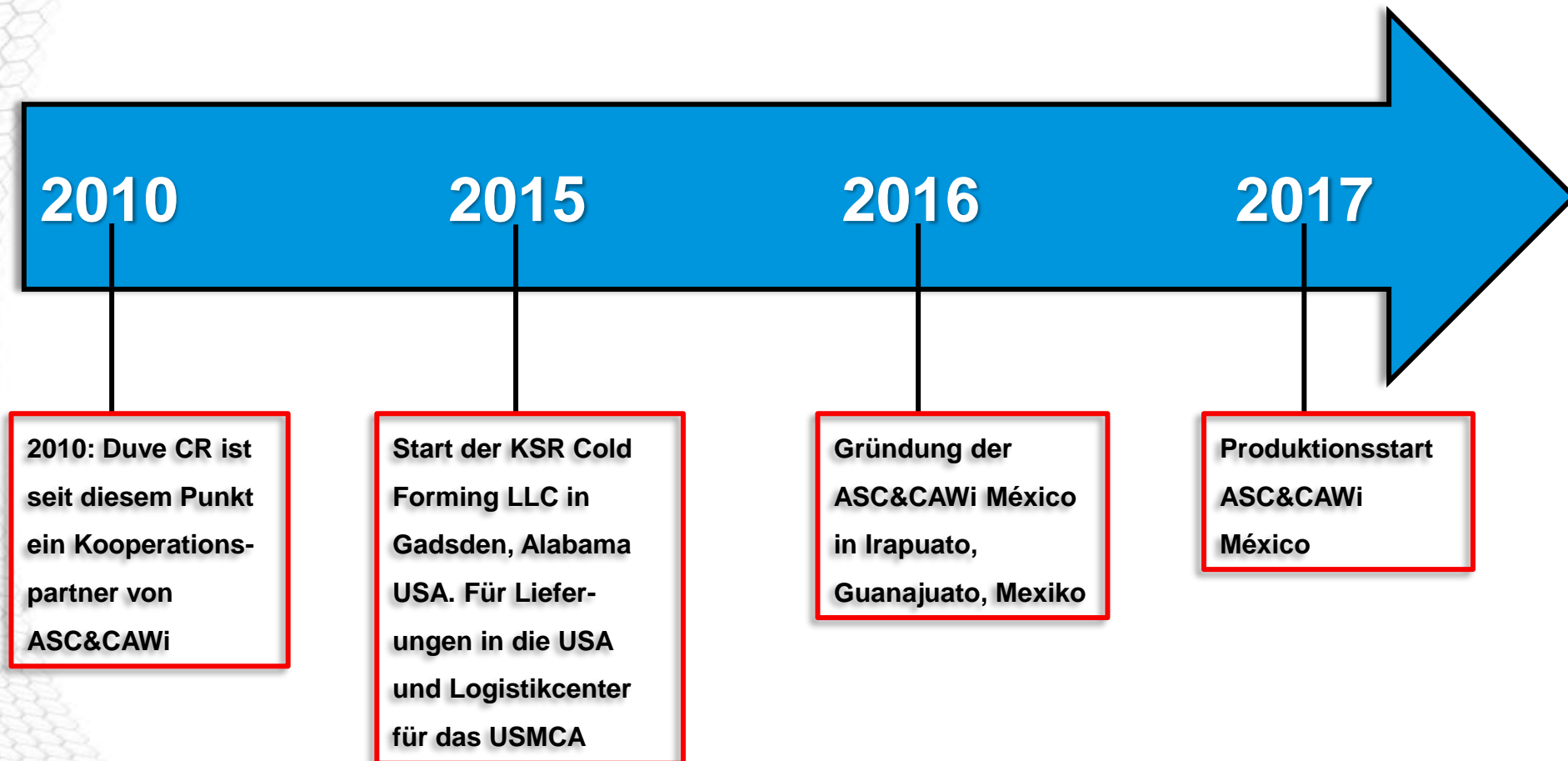
# Agenda

1. Unternehmensgeschichte
2. Unternehmensstruktur
3. Daten ASC&CAWi
4. Unser Portfolio
5. Lohnbetriebe
6. Produktion
7. Berechnungsprogramm
8. ASC BiTurbo
9. Produktbeispiele
10. Automotive – Beispiele
11. Neuentwicklung

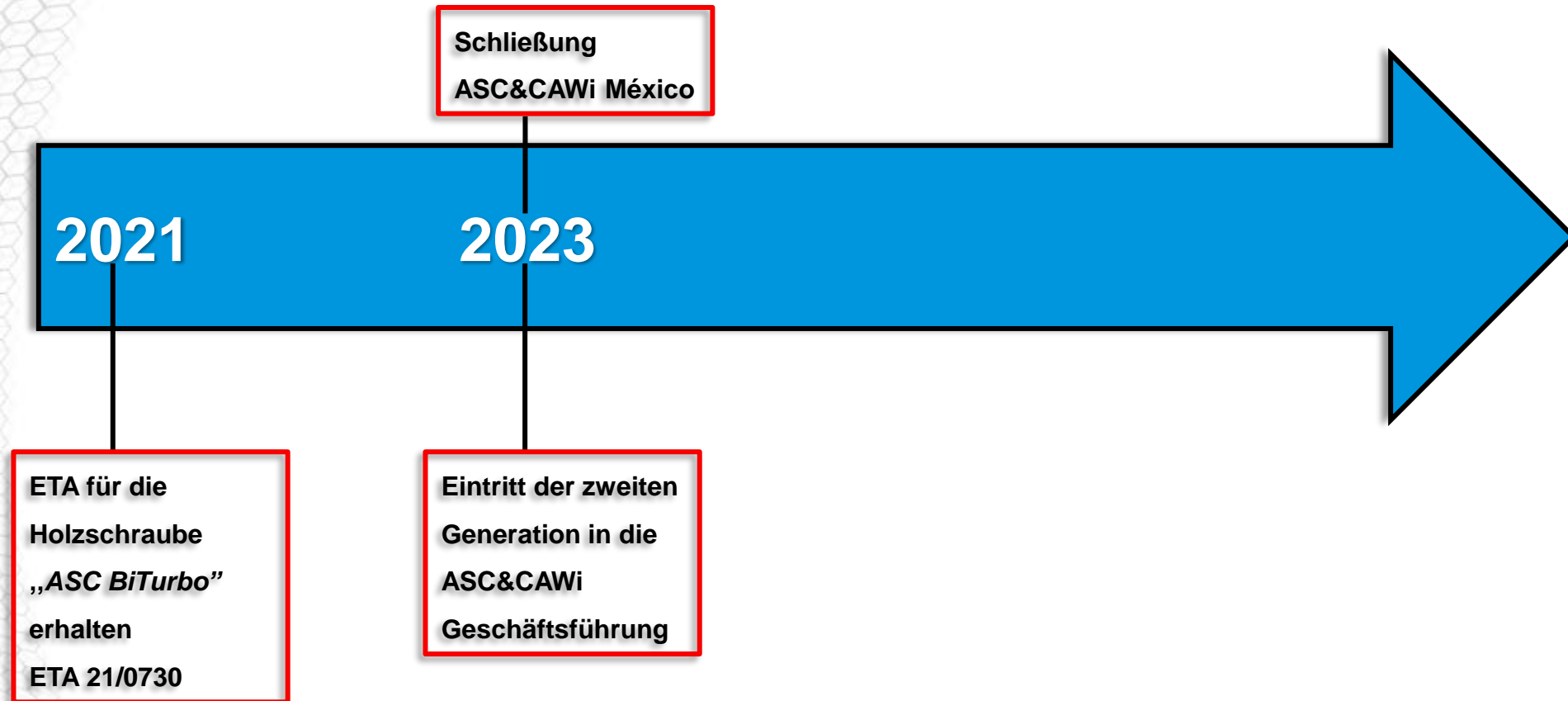
# Unternehmensgeschichte



# Unternehmensgeschichte



# Unternehmensgeschichte



A large blue arrow pointing to the right, containing the text 'Bis heute' in white.

**Bis heute**

**„Wir haben ein Ziel: Wachsen“**

*Antonio Scanu, CEO ASC&CAWi*

# Unternehmensstruktur

**ASC&CAWi Kalt- und Umformtechnik GmbH**  
Hauptsitz  
Bahnhofstraße 54-56  
58809 Neuenrade  
Germany



Kalt- und Umformtechnik GmbH

CEO: Antonio Scanu  
CEO: Marcel Scanu  
CEO: Justin Scanu

Logistikcenter – Kann, sobald benötigt, aktiviert werden

**KSR Cold Forming LLC**  
4330 Brooke Avenue  
Gadsden AL 35904  
USA



CEO: Antonio Scanu

Kooperationspartner – 100% Automotive

**DUVE ČR, s.r.o.**  
Dělostřelecká 368,  
Příbram, 261 01  
Czech Republic



CEO: Antonio Scanu  
David Soffr



# Unternehmensstruktur



## ASC&CAWi Kalt- und Umformtechnik GmbH

### Lokation:

90 km entfernt von Köln  
500 km entfernt von Berlin



## KSR Cold Forming LLC

### Lokation:

150 km entfernt von Atlanta



## DUVE ČR, s.r.o.

### Lokation:

50 km entfernt von Prag  
30 km entfernt von Pilsen



# Daten ASC&CAWi

Thematik	Information
Produktionbereich ASC&CAWi Kalt- und Umformtechnik GmbH	7,000 m <sup>2</sup>
Gesamt Mitarbeiter	60
ETA vorhanden?	Ja, für die Holzschraubenfamilie ASC <i>BiTurbo</i> , ETA 21/0730 vom 19.11.2021
Zertifikate Qualität	- ISO 9001 - IATF 16949
Compliance	- Code of Conduct - SCM berücksichtigt REACH und RoHS
Interner Werkzeugbau und Konstruktion vorhanden?	Ja, beides
Entwicklungen	- Einer unserer Alleinstellungsmerkmale - Wir entwickeln neue Produkte - Auch unterstützen wir und entwickeln die Kundenidee / -vorstellung weiter

# Daten ASC&CAWi

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認 證 證 書 ◆

  
Management Service

## ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle  
der TÜV SÜD Management Service GmbH  
bescheinigt, dass das Unternehmen

**ASC & CAWI Kalt- und Umformtechnik GmbH**  
Bahnhofstr. 54-56  
58809 Neuenrade  
Deutschland

für den Geltungsbereich

Herstellung von  
Kalt- und Umformteilen sowie  
Schweiß- und Montage- **Baugruppen**

ein Qualitätsmanagementsystem  
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit, Auftrags-Nr. 707107825,  
wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der

**DIN EN ISO 9001:2015**  
erfüllt sind.

Dieses Zertifikat ist gültig vom **11.11.2022** bis **10.11.2025**.  
Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 100 59041 TMS**.

  
Leiter der Zertifizierungsstelle  
München, 29.11.2022

TUV®

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstrasse 57 • 80339 München • Germany  
www.tuev-sued.de/certificato-validity-check

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆ 認 證 證 書 ◆

  
Management Service

## ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle  
der TÜV SÜD Management Service GmbH  
bescheinigt, dass das Unternehmen

**ASC & CAWI Kalt- und Umformtechnik GmbH**  
Bahnhofstr. 54-56  
58809 Neuenrade  
Deutschland

für den Geltungsbereich

Herstellung von  
Kalt- und Umformteilen sowie  
Schweiß- und Montage- **Baugruppen**  
(ohne Produktentwicklung gemäß Abschnitt 8.3)

ein Qualitätsmanagementsystem  
eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht,  
dass die Forderungen der

**IATF 16949**  
Erste Ausgabe 01.10.2016  
erfüllt sind.

Ausstellungsdatum: **11.11.2022**  
Ablaufdatum: **10.11.2025**  
Zertifikat-Registrier-Nr.: **12 111 59041 TMS**  
IATF Zertifikat-Nr.: **0461844** / IATF USI: **YZG 5HL**

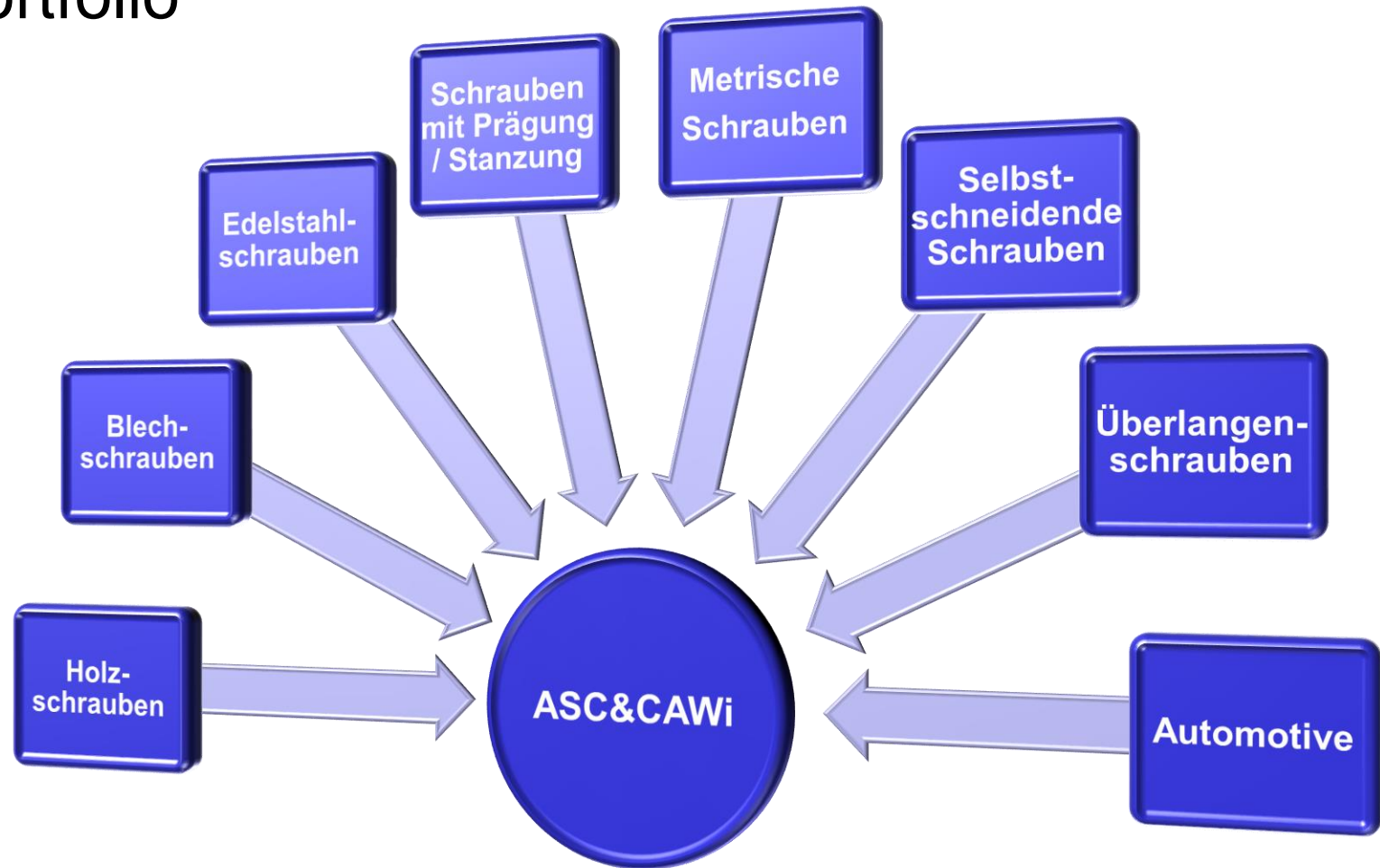
  
Leiter der Zertifizierungsstelle  
München, 29.11.2022

Seite 1 von 1

TUV®

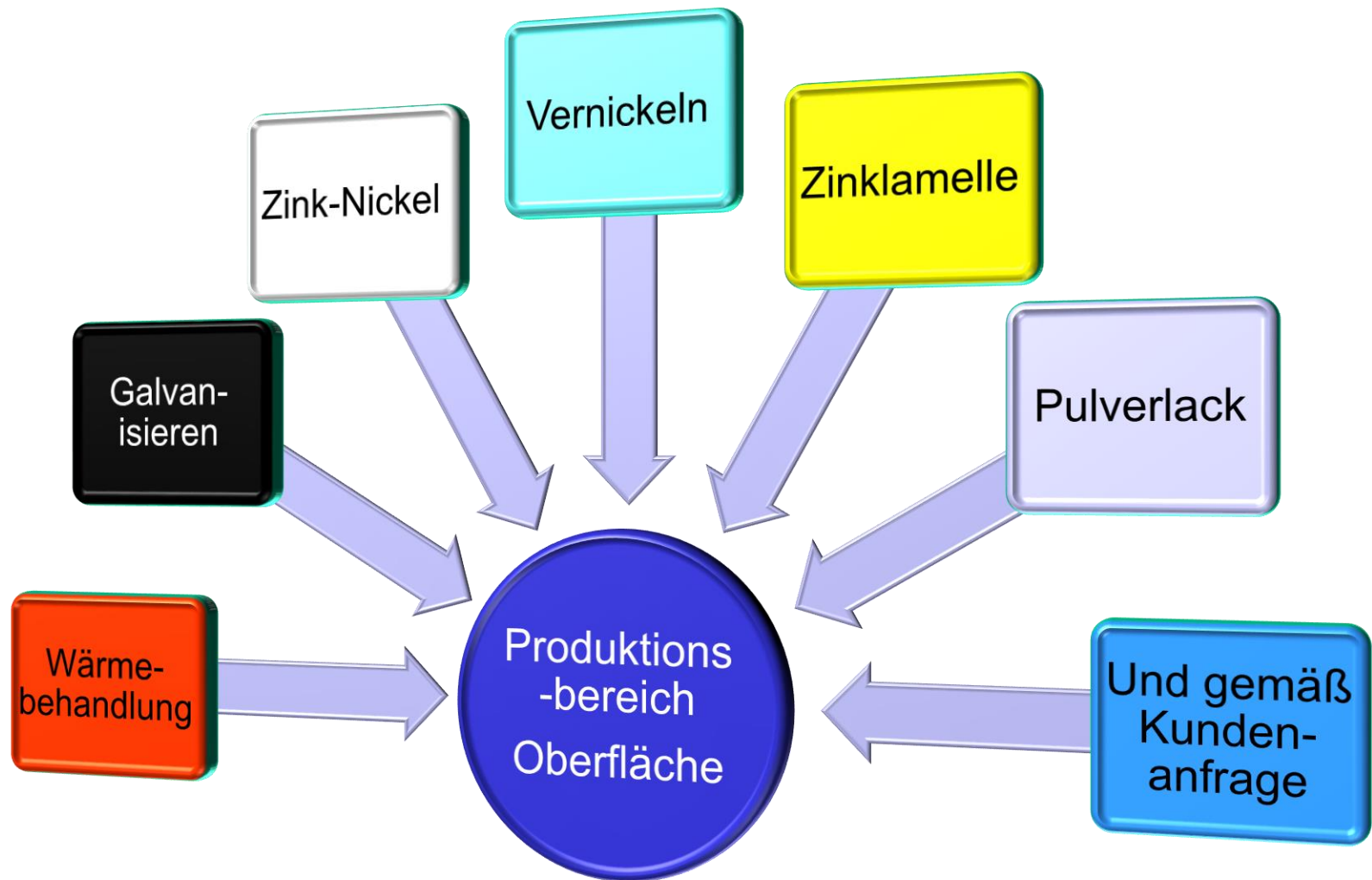
TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstrasse 57 • 80339 München • Germany  
www.tuev-sued.de/certificato-validity-check

# Unser Portfolio



- Unsere Kunden arbeiten in der Bau&Industrie und Automotive
- Kunden kommen mit Ihrer Idee und wir verwirklichen diese – Mit Expertise, Entwicklung und Produktion

# Lohnbetriebe





## Kompetenz in überlangen Schrauben und Kaltformteilen

Schrauben und Muttern  
Bezeichnungsangaben  
Formen und Ausführungen

**DIN**  
**962**

Ersatz für Ausgabe 12.83

Made in mm

Anwendungsbereich

Kopfausführungen, Antriebe und Gewinde nach Norm oder Zeichnung

- Sechskant-Kopf
- Zylinder-Kopf
- Senk-Kopf
- Linsen-Kopf
- Flachrundkopf
- Längsschlitz gepresst
- Außen-Vierkant
- Innen-Sechskant
- Kreuzschlitz
- Innen-Sechsrund
- Metrisches Gewinde
- Holzgewinde
- Blechschraubengewinde
- Kunststoffgewinde
- Selbstfurchendes Gewinde

DK 621.882.082.1 : 621.753.1

Weiter Varianten auf Anfrage...

## Kompetenz in überlangen Schrauben und Kaltformteilen



### Spezifikationen

#### Materialgüten:

- Von 4.8 bis 12.9
- Edelstahl A2 und A4
- Messing
- Aluminium

#### Längenbereich:

Von 80 mm bis 1.000  
mm

#### Durchmesserbereich:

Von 4 mm bis 12 mm

In allen gängigen Oberflächen...



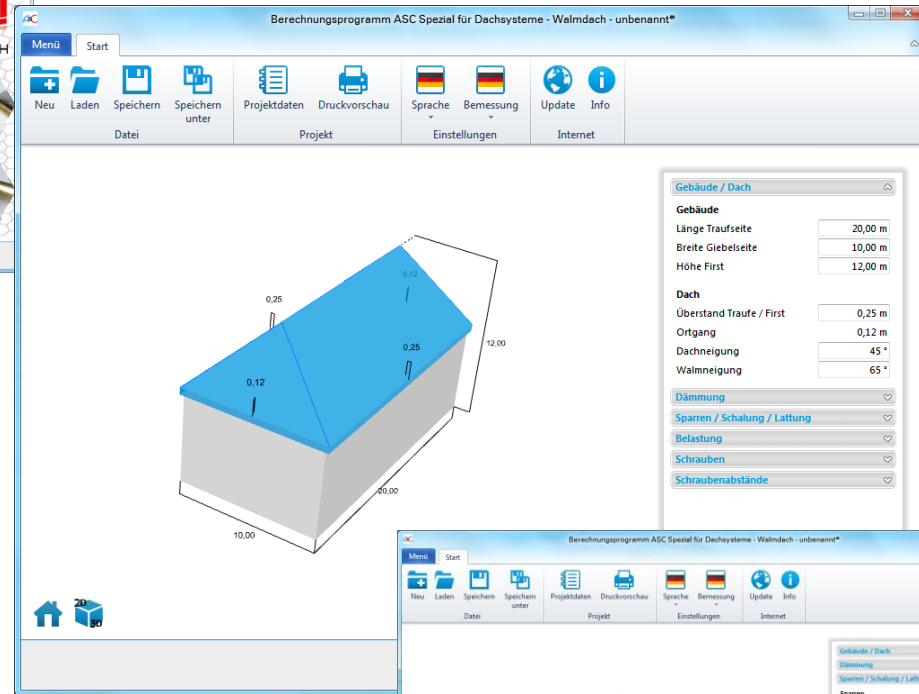
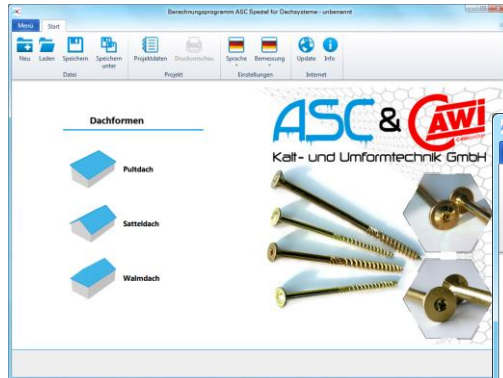
# Produktion

- Unsere Produktionsmöglichkeiten
  - Stauchen
  - Walzen
  - Pressen
  - Schweißen
  - Montage
  - Begleitende Prozesse wie:
    - Verpacken
    - Qualitätsprüfung
    - Qualitätsdokumentation
    - Etc.



# Berechnungsprogramm

- Für die Dachkonstruktion



**ASC & CAWI**  
Kalt- und Umformtechnik GmbH

**Berechnungsprogramm ASC Spezial für Dachsysteme - Walmdach**

**Schraubenspezifikationen**

Bezeichnung	Ø	h	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>
MS A	10	1,75		
MS B	10	1,75		
MS C	10	0,20		
MS D	10	0,20		

**Außendruckwerte**

W: 0,0  
W<sub>1</sub>: 0,0  
W<sub>2</sub>: 0,0  
W<sub>3</sub>: 0,0  
W<sub>4</sub>: 0,0  
W<sub>5</sub>: 0,0  
W<sub>6</sub>: 0,0  
W<sub>7</sub>: 0,0  
W<sub>8</sub>: 0,0  
W<sub>9</sub>: 0,0  
W<sub>10</sub>: 0,0  
W<sub>11</sub>: 0,0  
W<sub>12</sub>: 0,0  
W<sub>13</sub>: 0,0  
W<sub>14</sub>: 0,0  
W<sub>15</sub>: 0,0  
W<sub>16</sub>: 0,0  
W<sub>17</sub>: 0,0  
W<sub>18</sub>: 0,0  
W<sub>19</sub>: 0,0  
W<sub>20</sub>: 0,0  
W<sub>21</sub>: 0,0  
W<sub>22</sub>: 0,0  
W<sub>23</sub>: 0,0  
W<sub>24</sub>: 0,0  
W<sub>25</sub>: 0,0  
W<sub>26</sub>: 0,0  
W<sub>27</sub>: 0,0  
W<sub>28</sub>: 0,0  
W<sub>29</sub>: 0,0  
W<sub>30</sub>: 0,0  
W<sub>31</sub>: 0,0  
W<sub>32</sub>: 0,0  
W<sub>33</sub>: 0,0  
W<sub>34</sub>: 0,0  
W<sub>35</sub>: 0,0  
W<sub>36</sub>: 0,0  
W<sub>37</sub>: 0,0  
W<sub>38</sub>: 0,0  
W<sub>39</sub>: 0,0  
W<sub>40</sub>: 0,0  
W<sub>41</sub>: 0,0  
W<sub>42</sub>: 0,0  
W<sub>43</sub>: 0,0  
W<sub>44</sub>: 0,0  
W<sub>45</sub>: 0,0  
W<sub>46</sub>: 0,0  
W<sub>47</sub>: 0,0  
W<sub>48</sub>: 0,0  
W<sub>49</sub>: 0,0  
W<sub>50</sub>: 0,0  
W<sub>51</sub>: 0,0  
W<sub>52</sub>: 0,0  
W<sub>53</sub>: 0,0  
W<sub>54</sub>: 0,0  
W<sub>55</sub>: 0,0  
W<sub>56</sub>: 0,0  
W<sub>57</sub>: 0,0  
W<sub>58</sub>: 0,0  
W<sub>59</sub>: 0,0  
W<sub>60</sub>: 0,0  
W<sub>61</sub>: 0,0  
W<sub>62</sub>: 0,0  
W<sub>63</sub>: 0,0  
W<sub>64</sub>: 0,0  
W<sub>65</sub>: 0,0  
W<sub>66</sub>: 0,0  
W<sub>67</sub>: 0,0  
W<sub>68</sub>: 0,0  
W<sub>69</sub>: 0,0  
W<sub>70</sub>: 0,0  
W<sub>71</sub>: 0,0  
W<sub>72</sub>: 0,0  
W<sub>73</sub>: 0,0  
W<sub>74</sub>: 0,0  
W<sub>75</sub>: 0,0  
W<sub>76</sub>: 0,0  
W<sub>77</sub>: 0,0  
W<sub>78</sub>: 0,0  
W<sub>79</sub>: 0,0  
W<sub>80</sub>: 0,0  
W<sub>81</sub>: 0,0  
W<sub>82</sub>: 0,0  
W<sub>83</sub>: 0,0  
W<sub>84</sub>: 0,0  
W<sub>85</sub>: 0,0  
W<sub>86</sub>: 0,0  
W<sub>87</sub>: 0,0  
W<sub>88</sub>: 0,0  
W<sub>89</sub>: 0,0  
W<sub>90</sub>: 0,0  
W<sub>91</sub>: 0,0  
W<sub>92</sub>: 0,0  
W<sub>93</sub>: 0,0  
W<sub>94</sub>: 0,0  
W<sub>95</sub>: 0,0  
W<sub>96</sub>: 0,0  
W<sub>97</sub>: 0,0  
W<sub>98</sub>: 0,0  
W<sub>99</sub>: 0,0  
W<sub>100</sub>: 0,0

**Nachweise**

Schrauben

Auslastung [%]	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
LPK1	36,16	36,16	36,16	36,16	36,16	36,16
LPK2	36,62	36,62	36,62	36,62	36,62	36,62
LPK3	28,38	28,38	28,38	28,38	28,38	28,38
LPK4	33,50	33,50	33,50	33,50	33,50	33,50
LPK5	35,86	35,86	35,86	35,86	35,86	35,86

**Schubspannung der Konterlatte**

Lastkombination	V <sub>Ed</sub> [N]	V <sub>Ed</sub> [N]	f <sub>td</sub> [N/mm]
LPK1	296	1,88	
LPK2	449	302	2,77
LPK3	348	307	2,77
LPK4	366	411	2,77
LPK5	440	399	2,77

**Auslastung [%]**

	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
LPK1	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14
LPK2	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14	10,14
LPK3	7,86	7,86	7,86	7,86	7,86	7,86
LPK4	9,28	9,28	9,28	9,28	9,28	9,28
LPK5	9,93	9,93	9,93	9,93	9,93	9,93

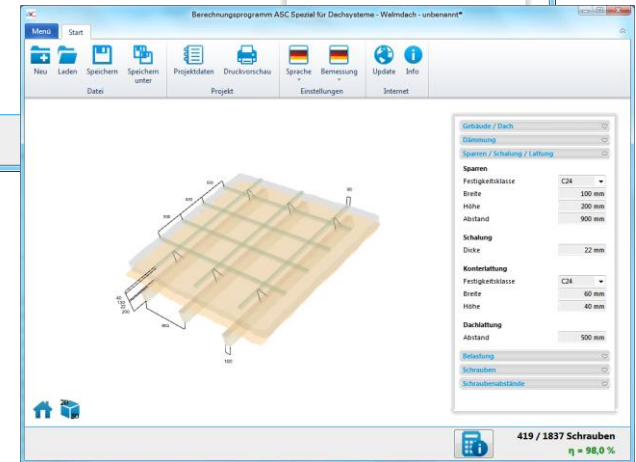
**Das System erfüllt alle Nachweise**

**Hinweise**

- Die Berechnung erfolgt nach den Zulassungen Z 9-1424, Z 9-1427 und Z 9-1427-02/03 für "Frostschraube ASC Spezial" und "ASC Spezial".
- 100% RZG für die Berechnung, siehe DIN 1052:2002 sowie DIN 1053 + 2002 (mit Berücksichtigung von GG 02006 und DIN 1052:2002) für die Berechnung der Konterlatte und Holzbohle mit Spigelschrauben zu verwenden. Dabei muss die Verankerung einseitig für die Befestigung der Konterlatte und Holzbohle sein.
- Die Nachweise der Konterlatte basieren auf einem Einfließverhalten.
- Ein möglicher vertikaler Lastausgleich an der Traufkante für Dachsysteme ohne feste Dachneigung.
- Für die Berechnung der Stämme und der Konterlatte muss ein eventueller Schwindmaß an der Traufkante einbezogen werden.
- Durch die reduzierte Eingänge einer höheren Schraube, können Schraubabstände angepasst werden.
- Einbaulen weisen nicht ungedeckt.
- Wenn Windzug an den Dachüberständen auftritt, muss dieser durch die Schalung aufgefangen werden. Durch Windzug und Lastverteilung, Lasten werden in die Befestigung verlagert.
- Die Dachneigung wurde für die Berechnung der Hinterlatte vereinfachend angenommen.
- Das Eingangsnetz der Schalung und der Konterlatte wird bei der Berechnung berücksichtigt.

Seite 1/1  
28.08.2012  
Version 1.0.0.5

ASC - CAWI Kalt- und Umformtechnik GmbH  
Bismarckstr. 64 - 48 0525 Neuenrade  
Telefon: +49 2382 699-0, Fax: +49 2382 699-11, www.asc-cawi.de

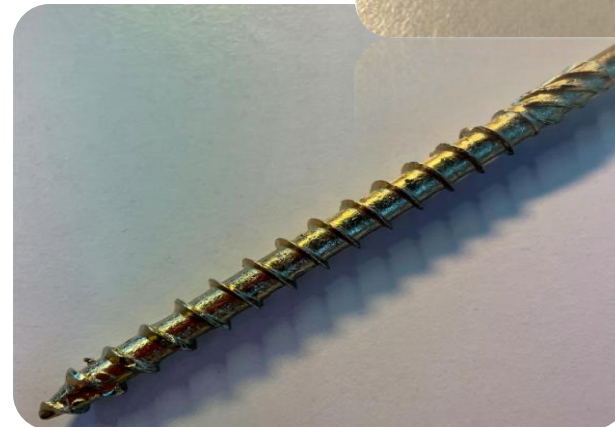
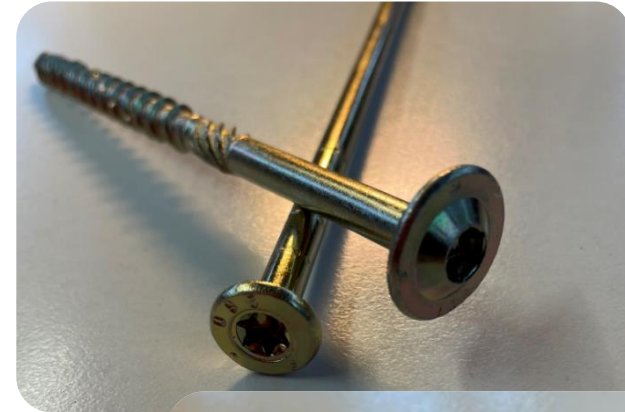


# ASC BiTurbo

## Unsere Schraube im kurzen Überblick

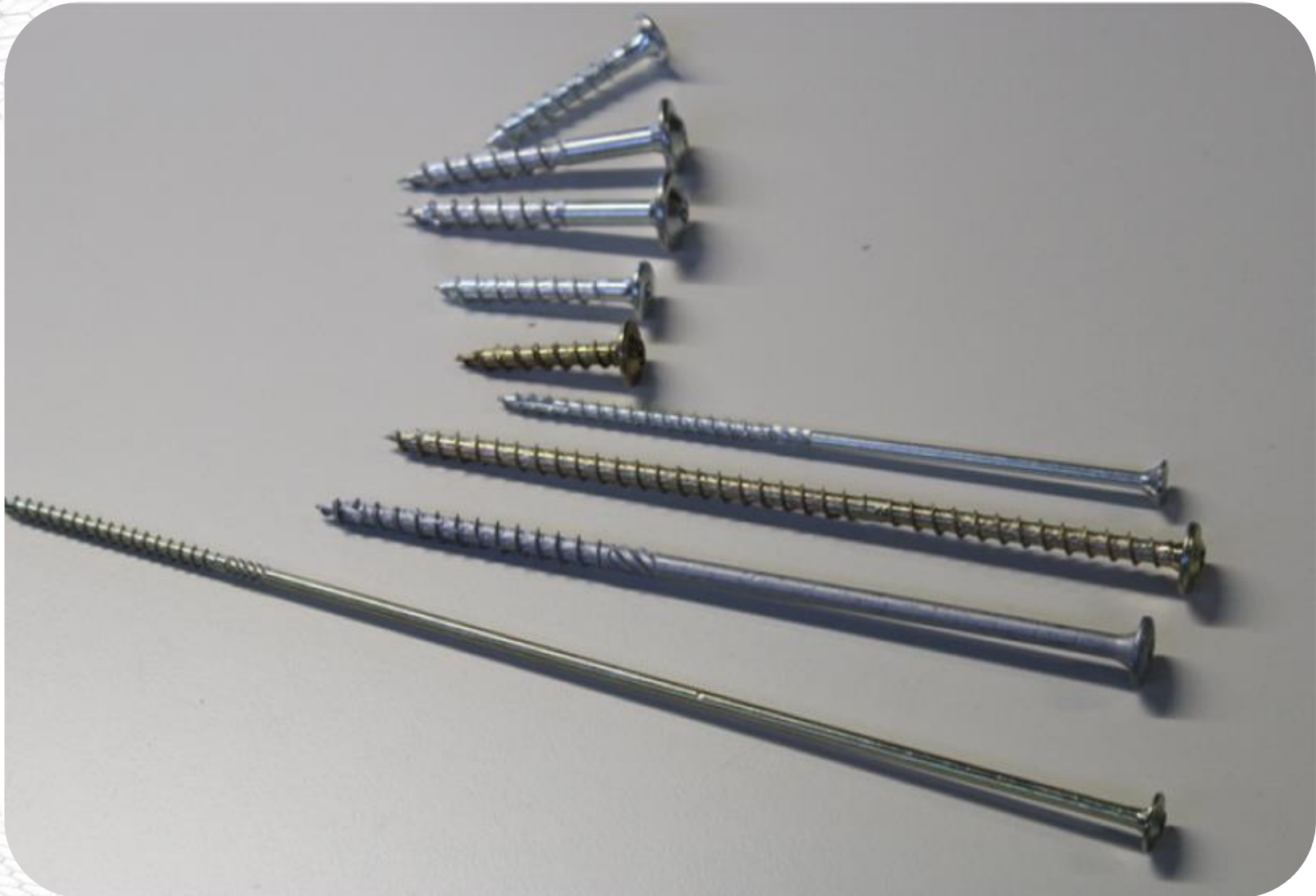
- Gewalzte Kerbe mit tribularen Anschnitt (ersten 20mm des Gewindes)
- Biegewinkel  $> 80^\circ$  im Gewinde- und  $> 300^\circ$  im Schaftbereich
- Als Senk- und Großkopf
- Im Durchmesser 6, 8 und 10mm
- Produzierbar in Längen ab 80mm

**ETA 21/07030**





# ASC BiTurbo



# Produktbeispiele



# Produktbeispiele





# Produktbeispiele

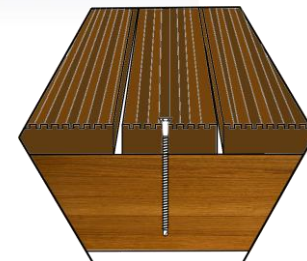
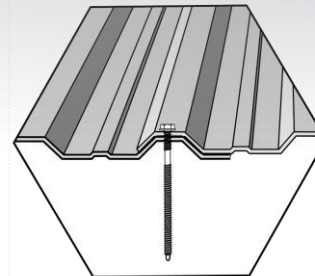
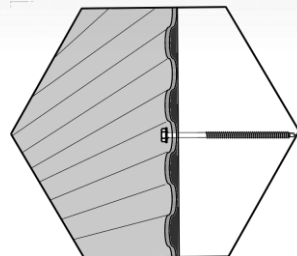
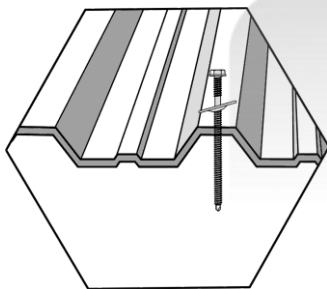
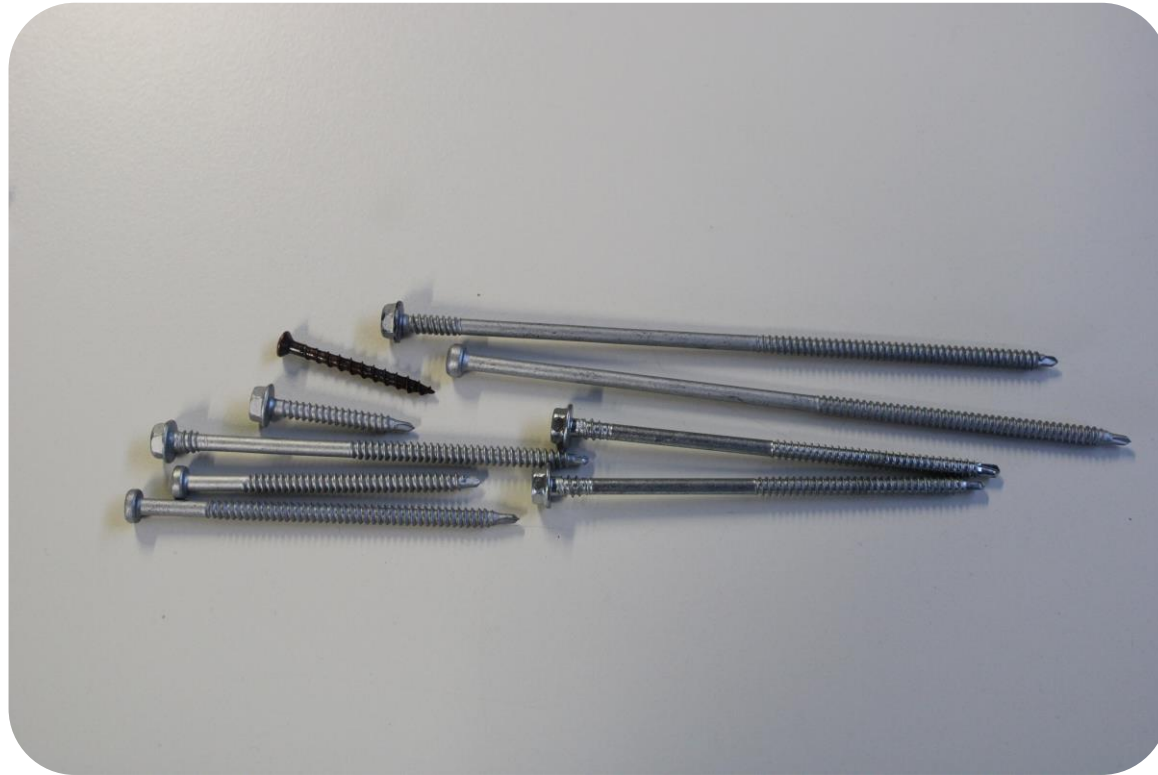


# Produktbeispiele





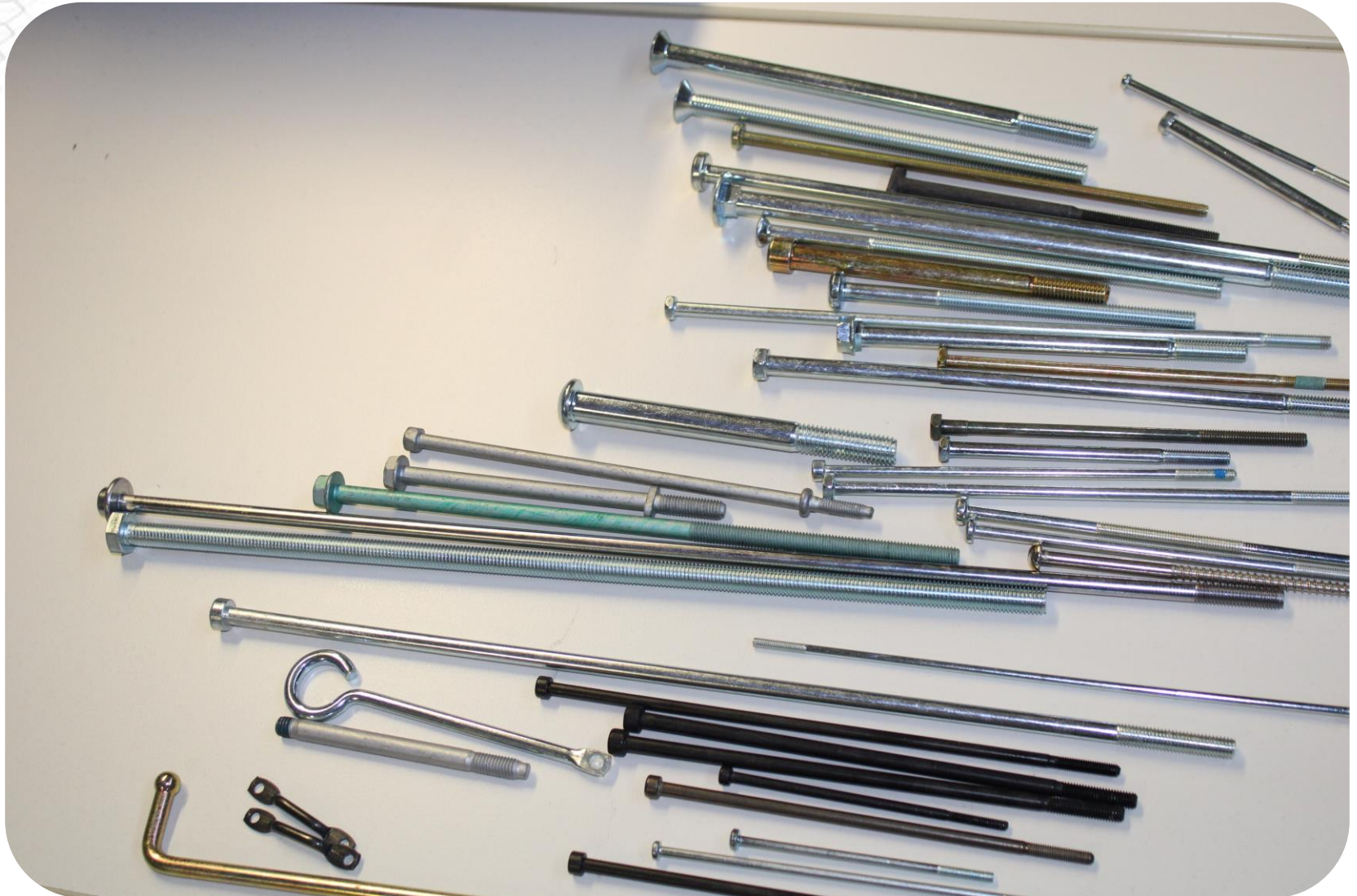
# Produktbeispiele



# Produktbeispiele



# Produktbeispiele





# Produktbeispiele





# Produktbeispiele



# Produktbeispiele



# Produktbeispiele





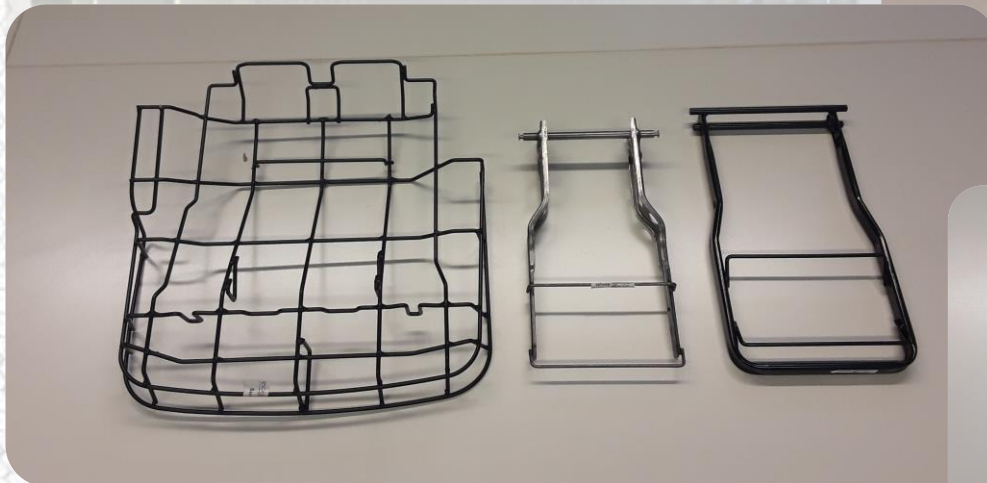
# Produktbeispiele



# Produktbeispiele



# Automotive - Beispiele

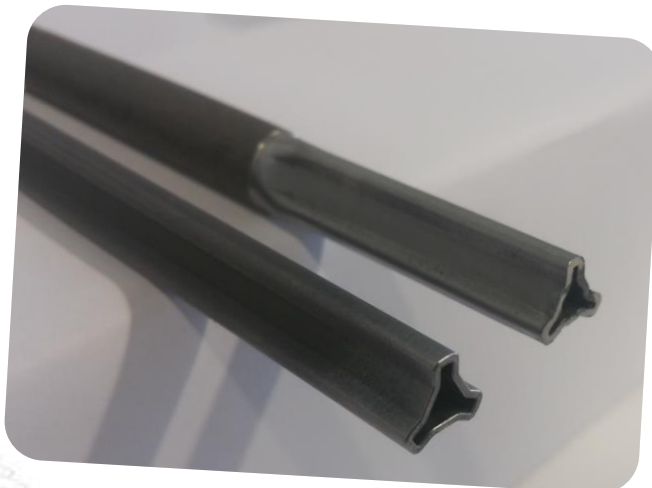
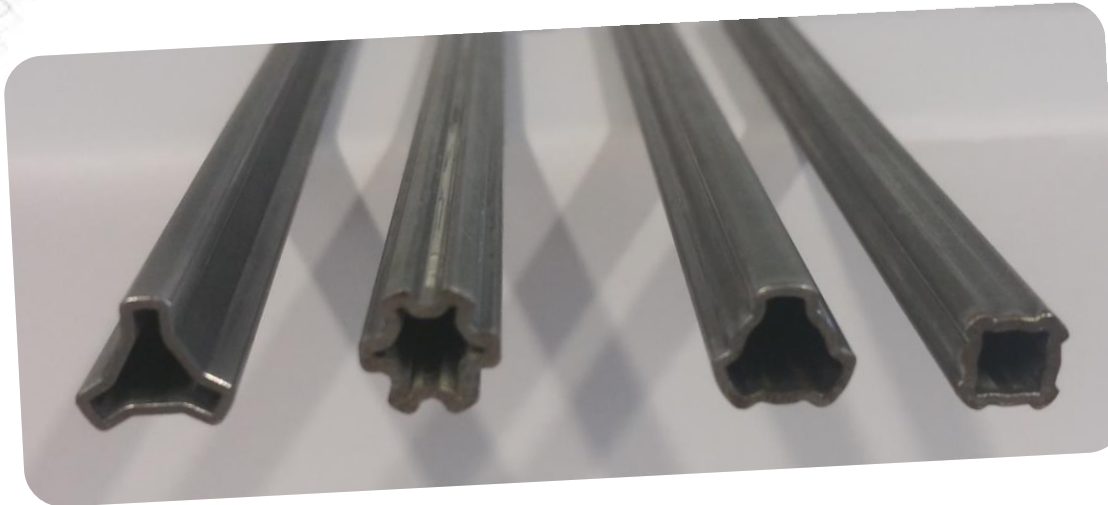




**Stillstand?**

**Das unterstützen wir nicht**

# Neuentwicklung



## Unsere Übertragungsstange

- Kraftübertragung von einer auf die anderen Seite
- Die Kräfte sind garantiert bei unterschiedlichen Profilen bedingt durch den Kaltumformungsprozess
- Unser Unterschied zum Wettbewerb? Dort werden durchgehende Rohrprofile verwendet
- Ihr Vorteil:
  - Preisreduzierung
  - Mehr Torsionssteifigkeit
  - Möglichkeit den Rohrdurchmesser zu variieren

**Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!**