

*Zulieferwesen/ Windenergie/ On- und Offshoretechnik/ Metallbearbeitung/ Umformtechnik*

# Metalldrücken liegt gut im Wind

## Zulieferer Rübsamen fertigt immer mehr Blechformteile für die Windenergie-Industrie

**In allen Branchen des Zulieferwesens fördern die Effizienzansprüche der Windenergie-Industrie die Innovationskraft der Unternehmen. Das betrifft nicht nur die Herstellung von Rotoren, Antrieben, Lagern oder Steuerungen, sondern auch den Bereich der Blechformteile. Der Zulieferer Rübsamen fertigt beispielsweise in zwei Umformverfahren hoch belastbare Präzisionsbauteile für die On- und Offshore-Technik. Dabei hat sich das Unternehmen perfekt eingestellt auf die Forderungen der Windanlagenbauer nach kleinen und mittleren Stückzahlen.**

*Bad Marienberg, November 2015.* – Ganz gleich, ob On-oder Offshore-Technik: Die Windkraft-Industrie ist geprägt von weiterhin starkem Wachstum. Allein in 2014 gingen hierzulande 400 neue Windräder ans Netz, und bald werden knapp zehn Prozent des deutschen Stroms von der Windkrafttechnik erzeugt – mit steigender Tendenz! Aufgrund seiner Fähigkeit, hochwertige Blechformteile auch in kleinen bis mittleren Losgrößen sehr wirtschaftlich fertigen zu können, profitiert davon auch der bekannte Blechteile-Zulieferer Helmut Rübsamen. Denn mit seiner hohen Spezialisierung auf die beiden Umformverfahren Metalldrücken und Tiefziehen kann er diesem Wunsch der Anlagenbauer in der Windkraft-Industrie in vollem Umfang Rechnung tragen. So liefert das Unternehmen an seine WEA-Kunden derzeit viele einbaufertige Blechformteile aus hochvergüteten Stahlqualitäten, Aluminium-Legierungen und Buntmetall-Legierungen.

### **Kaum Stress für den Stahl**

Zahlreiche Anlagenbauer der On- und Offshore-Industrie lassen von Rübsamen nicht nur große, dünnwandige Gehäuse-Komponenten fertigen, sondern mitunter auch sehr dickwandige Formteile. Ein typisches Beispiel dafür ist ein massiven Widerlager aus Stahl für die Aufnahme von Gummielementen, die in den Windkraftanlagen zur Schwingungsdämpfung eingebaut werden. Das von Rübsamen realisierte hochfeste Stahlteil misst 240 x 190 mm und hat eine Wanddicke von 7,5 mm. Seine Geometrie ist geprägt von einer vierfach gebohrten Montageplatte, aus der sich ein Kegel mit konischer Grundform ausstülpt. In diesem Kegel lagert später das Gummielement. Der entscheidende Aspekt für den Kunden: Rübsamen kann in der Metalldrücktechnik das komplette Widerlager in einem Stück und ohne großen thermischen Stress für das Stahlgefüge herstellen. So erhält der Anlagenbauer ein hoch belastbares Qualitätsbauteil „Made in Germany“.

Das Metalldrücken ist ein Kaltumform-Verfahren, das mitunter auch als Fließpressen bekannt ist. Es ist sehr Rohstoff sparend und verlangt keine teuren Formwerkzeuge. Daher erweist es sich in vielen Fällen als extrem energieeffizient und wirtschaftlich – insbesondere eben wenn kleine bis mittleren Stückzahlen gefragt sind. Zudem punktet das Metalldrücken bei der Produktion rotationssymmetrischer Bauteile, die sich völlig nahtfrei ausführen lassen und hervorragende Festigkeitswerte haben. Falls größere Stückzahlen (bis 100.000) zu fertigen sind oder wenn die Bauteile-Geometrie den Einsatz des Metalldrückens ausschließt, kann Rübsamen auf das Tiefziehen nach DIN 8584 ausweichen. In seinem modernen Pressen-Park realisiert das Unternehmen dann Umformteile mit Durchmessern von 20 bis 2000 mm, Kantenlängen von 2000 x 1500 mm und Wandstärken von 0,5 bis 15 Millimeter.

### **Hohe Flexibilität dank Verfahrensvielfalt**

Im Maschinenpark von Rübsamen arbeiten neben modernen Laserschneidanlagen und CNC-Metalldrückzentren zahlreiche Tiefziehmaschinen mit bis zu 600-Tonnen-Presskraft. Außerdem deckt das Unternehmen mit weiteren Bearbeitungsverfahren viele nachfolgende Prozessstufen ab – vom Prägen, Stanzen und Lochen bis zur Oberflächentechnik. Stark ausgebaut hat Rübsamen in den letzten Jahren auch seine Kompetenzen in der Baugruppen-Fertigung (Edelstahl, Stahl, Aluminium). Dazu nutzt das Unternehmen nicht nur seine eigene 3D-Konstruktion und den Inhouse-Werkzeugbau, sondern auch seine inzwischen beachtlichen Kapazitäten im automatisierten Schweißen. Hier setzt es neben dem Abbrennstumpf- und Buckelschweiß-Verfahren auch das Laser- und MIG/MAG-Schweißen ein. Auch davon profitieren die Anlagenbauer in der Windkrafttechnik.

Helmut Rübsamen ist nach DIN ISO 9001 zertifiziert und als Schweißer-Fachbetrieb zugelassen. Es ist daher auch als Partner für die Herstellung sicherheitsrelevanter Bauteile anerkannt. Für die Qualitätssicherung setzt das Unternehmen unter anderem die 3D-Messtechnik und die automatisierte Auswuchttechnik ein.

*573 Wörter mit 4.527 Zeichen (inkl. Leerzeichen)*

**Für Redakteure: Texte und Bilder stehen unter [www.pr-box.de](http://www.pr-box.de) zum kostenlosen Download bereit!**

#### **Anbieter:**

Helmut Rübsamen GmbH & Co.  
Doris Theiß  
Carl-Goerdeler-Allee 6  
56470 Bad Marienberg  
Tel.: 0049 (0) 26 61 / 98 51 0  
Fax: 0049 (0) 26 61 / 98 51 51  
E-Mail: [info@helmut-ruebsamen.de](mailto:info@helmut-ruebsamen.de)  
Internet: [www.helmut-ruebsamen.de](http://www.helmut-ruebsamen.de)

#### **Presseagentur:**

Graf & Creative PR  
Robert-Bosch-Straße 7  
64293 Darmstadt  
Tel.: 0049 (0) 61 51 / 42 87 91-0  
Fax: 0049 (0) 61 51 / 42 87 91-9  
E-Mail: [Info@guc.biz](mailto:Info@guc.biz)  
Internet: [www.pr-box.de](http://www.pr-box.de)