

*Zulieferwesen/ Umformtechnik/ Elektrotechnik/ Energietechnik/ Hochspannungstechnik/ Messtechnik*

## **Nahtlos auch unter Hochspannung**

**Anlagenbauer der Elektrotechnik bevorzugen Metalldrück-Formteile aus Alu- und Stahlblech**

**Nahtlose Blechformteile für Anwendungen in Hochspannungs-, Energie- und Messtechnik fertigt Helmut Rübsamen aus Aluminium, Stahl und Edelstahl. Häufig nutzt das Unternehmen dafür die Metalldrück-Technologie, mit der sich insbesondere kleine und mittlere Losgrößen von rotationssymmetrischen, ovalen und eckigen Hohlkörper-Bauteilen überaus wirtschaftlich und ressourcenschonend realisieren lassen. Großserien für die Elektrotechnik produziert der Zulieferer hingegen im Tiefziehen.**

*Bad Marienberg, Februar 2019.* – Hauben für Messwandler, Gehäuseschalen für Sensoren oder Komponenten für Drosselspulen sind nur einige der vielen Blechformprodukte, die Helmut Rübsamen für seinen Kunden in der Elektrotechnik fertigt. Insbesondere wenn die Anlagenbauer und Systemhersteller aus der Hochspannungs-, Energie- oder Messtechnik nur kleine und mittlere Stückzahlen benötigen, nutzt der Zulieferer dafür das Metalldrück-Verfahren. Dabei handelt es sich um eine Methode des spanfreien Kaltumformens, mit der sich Blechteile aus Aluminium, Stahl und Edelstahl überaus energieeffizient und ressourcenschonend herstellen lassen – eben auch und vor allem in kleinen Losgrößen. Die Metalldrück-Technik kommt ohne aufwändige Formwerkzeuge aus und erfordert auch keine thermische Unterstützung. Summa summarum erweist sie sich daher meist als unschlagbar schnell und wirtschaftlich. Ein weiterer Pluspunkt des Verfahrens ist, dass sich rotationssymmetrische, ovale und eckige Blechformteile damit nahtlos fertigen lassen, exzellente Festigkeits- und Genauigkeitswerte aufweisen und sich bei Bedarf auch sehr dünnwandig ausführen lassen. Gerade für die kostengünstige Realisierung zylindrischer, gewölbter und hohler Geometrien (Hauben, Schalen, Spulen, Rohre etc.) wie sie häufig in elektro- und energietechnischen Anwendungen vorkommen, ist das Metalldrücken daher ein ideales Umformverfahren.

### **Umformtechnische Alternative für Großserien**

Die Fertigung anspruchsvoller Blechformteile in der Metalldrück-Technik gehört zu den Kernkompetenzen von Rübsamen. Das Unternehmen verfügt in diesem Bereich über einen großen Maschinenpark, der sich von halbautomatischen Systemen bis hin zu modernen CNC-Bearbeitungsanlagen erstreckt. Die zweite umformtechnische Kernkompetenz von Rübsamen ist das vollautomatisierte Tiefziehen nach DIN 8584 auf Pressen mit bis zu 600 Tonnen Presskraft.

Sobald größere Stückzahlen bis Losgröße 100.000 oder mehr gefordert sind, löst das Tiefziehen das Metalldrücken ab. Geometrisch betrachtet, liegt der Fokus hier auf einseitig offenen Hohlkörpern mit Durchmessern bis 2000 mm sowie Kantenlängen von 2000 x 1500 mm. Die Wandstärken liegen beim Tiefziehen zwischen 0,5 bis 15 mm. Je nach Design der Bauteile offeriert Rübsamen seinen Kunden auch die intelligente prozesstechnische Kombination von Metalldrücken und Tiefziehen.

### **Ersatzteile und Engineering**

Für etliche namhafte Anlagenbauer und Systemhersteller in der Hochspannungs-, Energie- oder Messtechnik gehört Helmut Rübsamen zu den gelisteten Dauerlieferanten. Mitunter übernimmt das Unternehmen auch die Ersatzteil-Versorgung und in vielen Fällen unterstützt es seine Kunden bei Konstruktionsoptimierungen oder Neuentwicklungen. Hierfür bietet der eigene Werkzeugbau und eine modern ausgestatte 3D CAD-Konstruktion am Stammsitz Bad Marienberg viele Möglichkeiten. Klein-, Muster- und Vorserien von Metalldrückteilen kann Rübsamen kurzfristig halbautomatisch oder manuell fertigen.

Über das Metalldrücken und das Tiefziehen hinaus beinhaltet das Portfolio von Rübsamen ein breit gefächertes Angebot an mechanischen Bearbeitungsverfahren (Laserschneiden, Prägen, Stanzen, Lochen u.a.) sowie auch das manuelle und vollautomatisierte Schweißen und die Oberflächenveredelung. Als DIN ISO 9001 zertifizierter Zulieferer ist das Unternehmen daher in der Lage, seine Kunden in der Elektrotechnik mit sofort einbau- und montagefertigen Blechteilen zu versorgen.

*497 Wörter mit 4.032 Zeichen (inkl. Leerzeichen)*

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

#### *Bilder (3 Motive)*

*Bild 1:* Nahtlose Blechformteile aus Aluminium, Stahl und Edelstahl für Anwendungen in Hochspannungs-, Energie- und Messtechnik fertigt Helmut Rübsamen häufig im Metalldrück-Verfahren, mit dem sich kleine und mittlere Losgrößen wirtschaftlich realisieren lassen.

*Bild 2:* Die zweite umformtechnische Kernkompetenz von Rübsamen ist das vollautomatisierte Tiefziehen nach DIN 8584 auf Pressen mit bis zu 600 Tonnen Presskraft. Es kommt zum Einsatz, sobald größere Stückzahlen bis Losgröße 100.000 oder mehr gefordert sind.

*Bild 3:* Mitunter unterstützt Helmut Rübsamen seine Kunden auch bei Konstruktionsoptimierungen oder Neuentwicklungen. Hierfür bietet der eigene Werkzeugbau und eine modern ausgestatte 3D CAD-Konstruktion am Stammsitz Bad Marienberg viele Möglichkeiten.

*Alle Bilder: Helmut Rübsamen*

**Anbieter:**

Helmut Rübsamen GmbH & Co.  
Daniela Röttger  
Carl-Goerdeler-Allee 6  
D-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  
D-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)