



Produktgruppe 1

Sonderanfertigungen nach Zeichnung



Partnerschaft NVG mbH - RSB RSB -der Systemlieferant

Unser Partner für Plattenherstellung und -bearbeitung ist die Firma RSB Rationelle Stahlbearbeitung. Der Systemlieferant und Dienstleister für die Branchen Werkzeug-, Formen- und Maschinenbau aus Thüringen ist ein unabhängiges, modernes und junges Familienunternehmen, das sich durch Bodenständigkeit und Innovationskraft auszeichnet. Die Firma ist geprägt von kontinuierlichen Investitionen, ständiger Weiterentwicklung und zukunftsweisenden Entscheidungen. Dabei stehen die Qualität der Produkte, Termintreue und ein exzellenter Service an erster Stelle. **Anfragen werden innerhalb von 24 Stunden beantwortet.** Seit Gründung im Jahr 1998 wurden 180 Arbeitsplätze geschaffen. Die Produktionsfläche beträgt mehr als 10.000 qm. Die straffe Organisation der Arbeitsabläufe sowie modernste Fertigungstechnologien sind wesentliche Grundvoraussetzungen für höchste Ansprüche der Kunden. Die Fertigung arbeitet im 3-Schicht-System, um Bestellungen in kürzester Zeit ausliefern zu können. Alle Betriebsaufträge werden durch modernste ERP und PPS Systeme gesteuert. **Einen speziellen Service stellt die Kapazitätsreservierung dar.**

Stahllager, Säge- und Brennbetrieb

Mit dem Fertigungsbereich Sägen fing 1998 bei RSB alles an. Heute schneiden sich täglich 15 Bandsägeanlagen durch gewalzte Stahlbleche, um Rohteile für hochpräzise Halbzeuge vorzufertigen. Durch eine ausgeklügelte ERP Verwaltung werden alle Restmaterialien organisiert und griffbereit gelagert. Einkäufer profitieren vom Restmaterial - Onlineverkauf. Außerdem liegen durchschnittlich 5.000 Tonnen Baustahlbleche und Brammen auf Lager. Mit zwei Brennschneidanlagen können Materialdicken von 10 bis 300 mm bearbeitet werden. Alle Brennteile werden verputzt und entgratet, auf Ebenheit geprüft und bei Bedarf gerichtet. Das spart Aufwand und Kosten bei der Weiterverarbeitung.

Kapazitäten Sägebetrieb

- 3 CNC Blockbandsägen
Schnittlängen bis zu 4.000 x 1.600 x 800 mm
- 3 Vertikale Bandsägen
Schnittlängen bis zu 3.800 x 800 x 600 mm
- 1 CNC Hartmetallbandsäge
Schnittbereich: 430 mm
- 7 CNC Sägeautomaten
Schnittbereich: 530 mm

Kapazitäten Brennbetrieb

- 2 CNC Brennautomaten
Arbeitsbereich: 3.000 x 18.000 mm
max. Schneiddicke: 300 mm
- Glüh - Herdwagenofen
Chargenabmessg.: 3.500 x 1.950 x 1.200 mm
- Portalrichtmaschine
- Sandstrahlanlage
Chargenabmessg.: 3.600 x 2.900 x 2.750 mm



Bild 1: RSB Firmenzentrale



Bild 2: RSB Stahllager



Bild 3: Sägebetrieb



Bild 4: Brennschneiden

Wärme- und Oberflächenbehandlung

Spannungsarmglühen ist die Voraussetzung für eine verzugarme Weiterbearbeitung der Bauteile. Sehr wichtig ist eine gleichmäßige und sehr langsame Abkühlzeit von nahezu 24 Stunden. Durch das Spannungsarmglühen werden weiterhin Auhärtungen im Material vermieden, was sich vorteilhaft auf die Standzeiten der Werkzeuge zur mechanischen Weiterbearbeitung auswirkt.

Das anschließende Sandstrahlen und die Farbkonservierung bieten wir als Option an. So erhalten Sie Ihre Komponenten komplett aus einer Hand.

Feinschleifen

Hochqualitative Werkzeugplatten setzen geschliffene Auflageflächen in sehr großer Präzision in Bezug auf Parallelität und Ebenheit voraus. Für sehr große Bauteilabmessungen werden 2 Portal – Schleifmaschinen eingesetzt, mit einem sehr attraktiven Preis - Leistungsverhältnis.

Kapazitäten Feinschleifen	
■ Tischgrößen:	
	- 3.000 x 2.200 mm
	- 3.000 x 1.500 mm
	- 3.000 x 1.100 mm
	- 2.000 x 850 mm
	- 3.500 x 350 mm
	- 3.500 x 300 mm

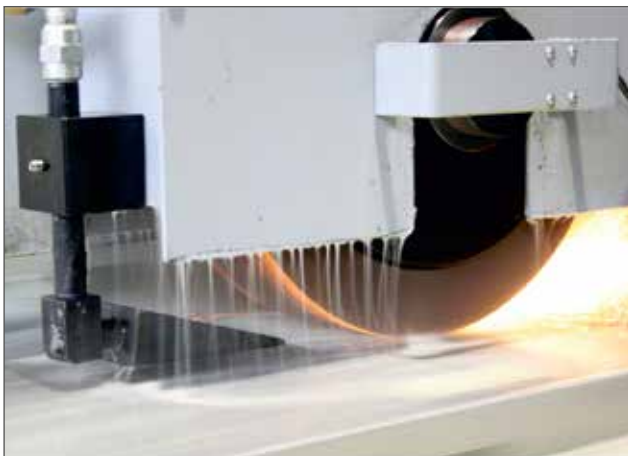


Bild 5: Feinschleifen



Bild 6: Feinschleifmaschine

CNC Lohnfertigung

Mittelpunkt des RSB Fertigungsbetriebes ist die CNC Technik. Im Maschinenpark befinden sich aktuell 25 Bearbeitungszentren aller Bauarten und Größen: egal ob Sie einen Artikel in Streichholzschachtelgröße benötigen oder eine Baugruppe, die mit Schwerlasttransport unser Haus verlässt.

Der gesamte Maschinenpark ist im 3-Schichtbetrieb organisiert, so dass monatlich rund 13.000 Fertigungsstunden zur Verfügung stehen.

Kapazitäten CNC - Technik

■ 5 - Achs BAZ Tischgröße (max)	X 6.000 mm
4 Stück	Y 3.100 mm
	Z 1.750 mm
■ 4 - Achs BAZ Tischgröße (max)	X 1.600 mm
4 Stück (Drehtisch)	Y 1.250 mm
	Z 500 mm
■ 4 - Achs BAZ Tischgröße (max)	X 6.000 mm
4 Stück (Fahrständer)	Y 1.000 mm
	Z 580 mm
■ 3 - Achs BAZ Tischgröße (max)	X 5.200 mm
15 Stück (Portal)	Y 2.400 mm
	Z 400 mm



Bild 7: Grundplatte Umformwerkzeug



Bild 8: Vorschruppen Einsatz Druckguss



Bild 9: Seitenständer Maschinenbau



Bild 10: Formplatte Spritzguss

Großteilbearbeitung für den Maschinenbau

In der RSB Fertigung können aus Ihrer Konstruktion Präzisionsbauteile in Dimensionen bis zu einem Stückgewicht von 40 Tonnen hergestellt werden. Die Großteilbearbeitung ist seit 2008 Schwerpunkt der Sonderbearbeitung bei RSB. Es stehen 4 Bearbeitungszentren mit Abmessungen bis 6.000 x 3.000 mm zur Verfügung. Ein umfangreiches Werkzeugzeugsortiment sorgt neben modernsten Maschinenausstattungen für ein Höchstmaß an Effektivität und Produktivität bei Anforderungen unserer Kunden aus den Bereichen:

- Pressenbau
- allgemeiner Maschinen- und Vorrichtungsbau
- Werkzeugmaschinenbau / Werkzeugbau / Umformtechnik.



Bild 11: Fertigung Krantraverse



Bild 12: 5-Achs-Bearbeitung Maschinengrundkörper



Bild 13: Bearbeitungszentrum MAZAK Versatec V140N

Vario-metall - Tiefbohrzentrum von RSB

Das RSB Tiefbohrzentrum Vario-metall hat sich spezialisiert auf die Tiefbohrbearbeitung von Formplatten, Einsätzen für den Kunststoff- und Druckgussformenbau sowie für alle Tiefbohraufgaben im Werkzeug- und Maschinenbau. Es stehen monatlich rund 3.000 Maschinenstunden zur Verfügung. Erfahrene und geschulte Mitarbeiter fertigen an modernen 5 - Achs - Bearbeitungszentren und können über das Tiefbohren hinaus auch diverse Fräs- und Gewindebohrarbeiten übernehmen, so zum Beispiel die komplette seitliche Bearbeitung von Formplatten. Das spart zusätzliche Aufspannungen der Werkstücke. Vario-metall hat Erfahrung im Bearbeiten aller gängigen Werkzeugstähle, Aluminium, Kupferlegierungen, korrosionsbeständigen und auch gehärteten Stählen.

Kapazitäten Tiefbohren

■ IXION IA3 TLF 2 Stück	X 1.500 mm
2 Stück	Y 1.000 mm
	Z 1.500 mm
■ SAMAG TFZ 2 - 1000	X 1.000 mm
6 Stück	Y 1.000 mm
	Z 1.400 mm
■ SAMAG TFZ3 - 1500	X 1.800 mm
	Y 1.800 mm
	Z 1.400 mm
■ IMSA	X 3.000 mm
	Y 1.600 mm
	Z 1.600 mm

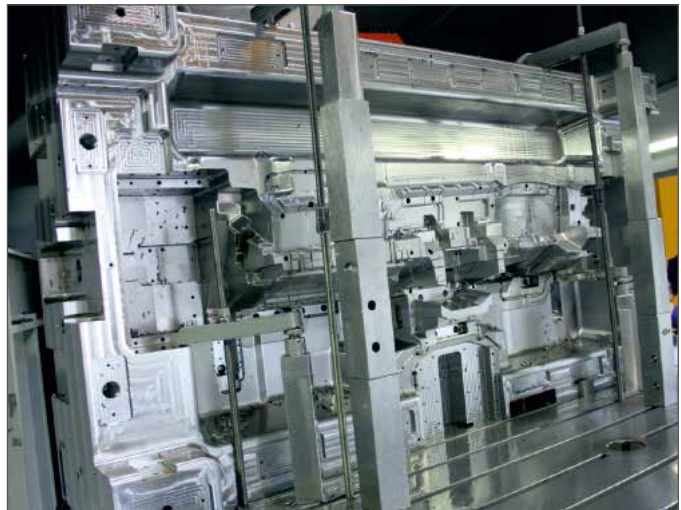


Bild 14: Kühlkreislauf und Auswerfer bohren
Werkzeug Instrumententafel Automotive



Bild 15: Einlippen - Bohrwerkzeuge



Bild 16: Tiefbohren

Produktbeispiele Modell- und Formenbau



Bild 17: Formplatte (Lebensmittelindustrie)



Bild 18: Formeinsatz Spritzguss (Automotive)

Schnitt- und Stanzwerkzeugbau



Bild 19: Grundplatte für Emballagenwerkzeug



Bild 20: Gussbearbeitung



Bild 21: Grundplatte für Stanzwerkzeug

Maschinen- und Anlagenbau

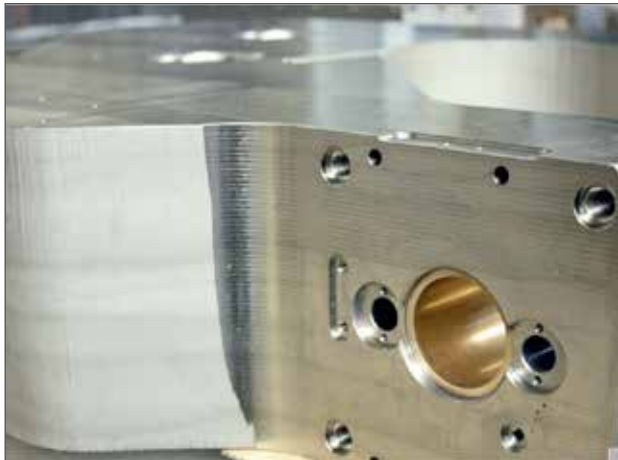


Bild 22: C-Bügel für Stanzmaschine



Bild 23: Schweißbaugruppe Maschinenzelle



Bild 24: Schweißkonstruktion Reitstock



Bild 25: Komplettfertigung Pressenstößel



Bild 26: 5-Achs Bearbeitung Vorrichtungsbau