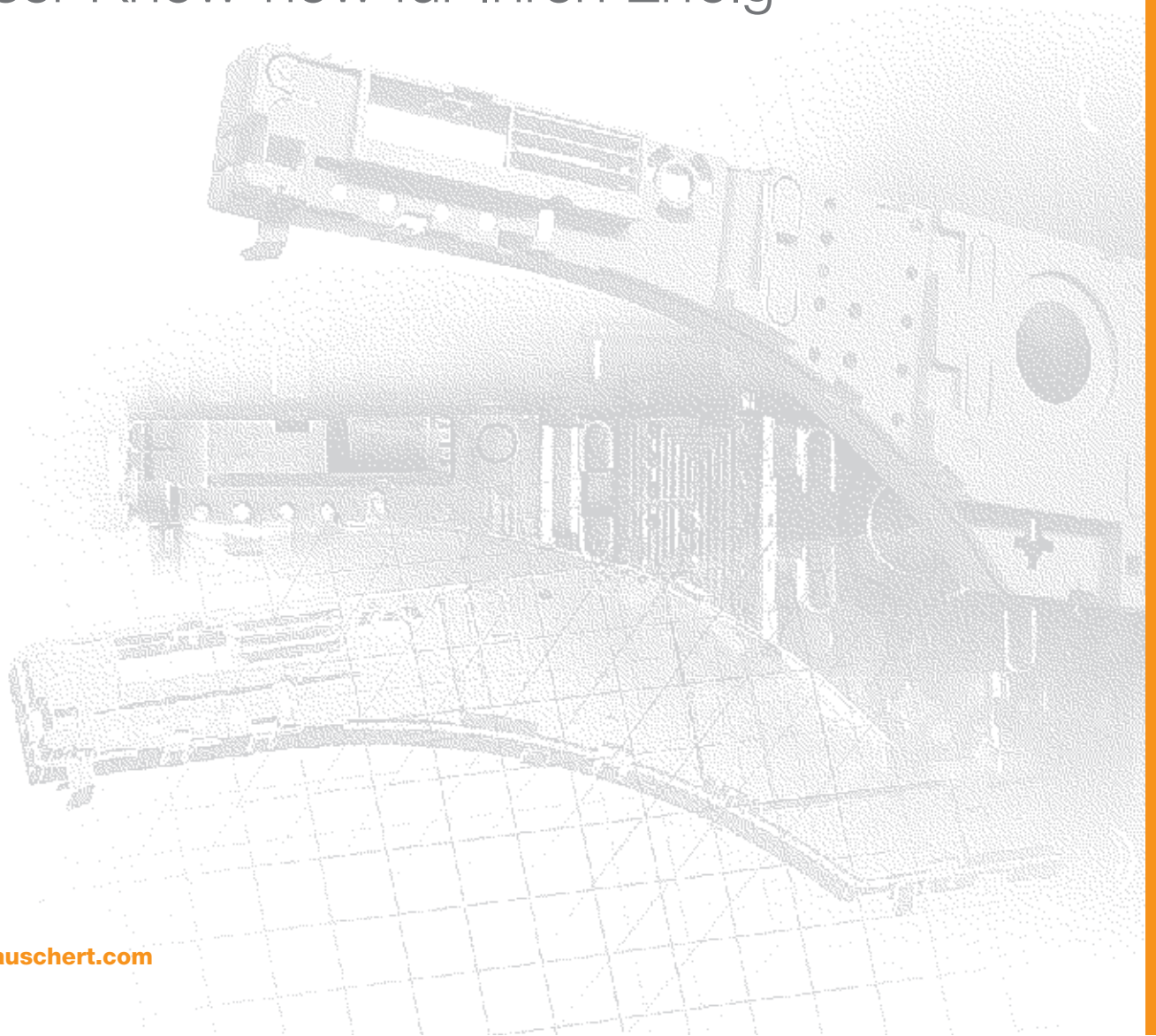


Kunststoff-Formteile von Rauschert

Unser Know-how für Ihren Erfolg



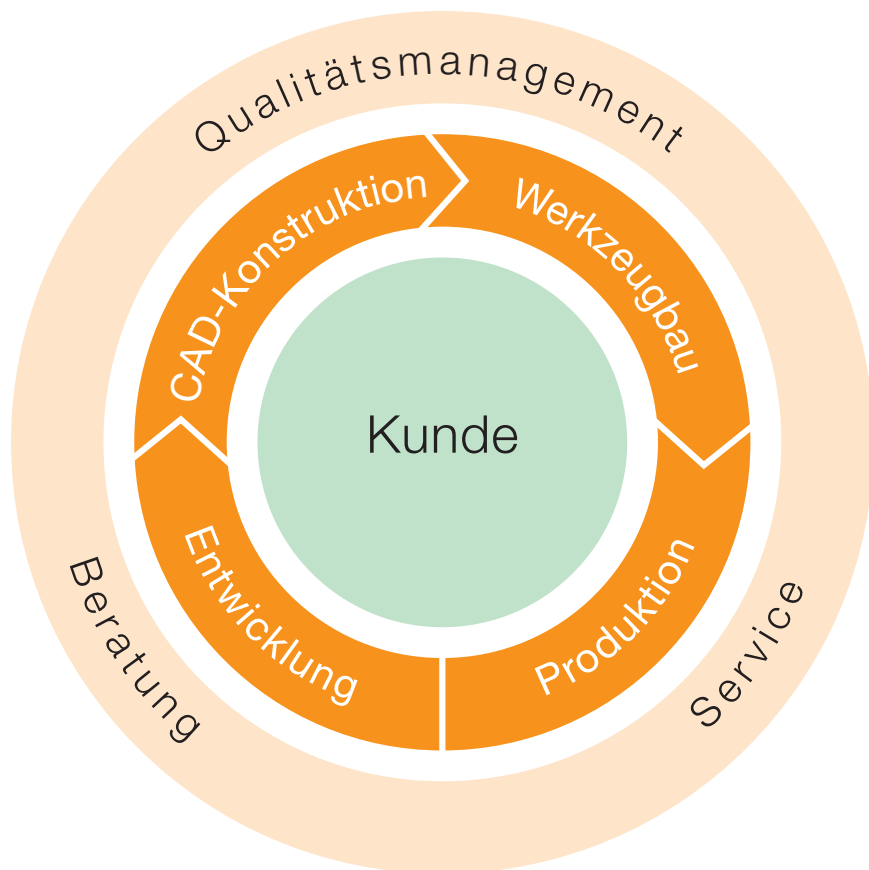
Kunststoff-Formteile von Rauschert

Unser Know-how für Ihren Erfolg

Das ist Ihnen sicher: Unsere Erfahrung!

Über 100 Jahre ist es bereits her, dass wir mit der Produktion technischer Formteile begonnen haben. Ursprünglich aus Keramik, seit 1966 zunehmend auch aus Kunststoffen. Heute fertigen wir in unseren Werken technische Formteile aus allen gängigen Thermoplasten.

Durch laufende Investitionen in neue Produktionstechnologien und in die fortlaufende Aus- und Weiterbildung unserer Mitarbeiter zählt Rauschert heute zu den modernsten Herstellern von technischen Kunststoff-Formteilen in Deutschland. Und darauf sind wir stolz!



Mehr als 100 Jahre Erfahrung – die Geschichte



1898

Paul Rauschert sen. gründet in Hüttengrund / Thüringen eine Fabrik zur Herstellung von Elektroporzellan.

Weitere Standorte sind Pressig, Steinbach a. Wald und Steinwiesen

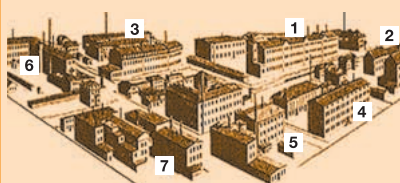


1923 - 1930

25 Jahre Rauschert

Erwerb schlesischer Porzellanfabriken in Schmiedeberg, Erdmannsdorf und Haselbach

Paul Rauschert jun. übernimmt die Leitung über gesamt 2.200 Mitarbeiter



Rauschert-Werke 1927

1 Hüttengrund, 2 Pressig, 3 Steinwiesen, 4 Steinbach am Wald, 5 Schmiedeberg, 6 Zillertal-Erdmannsdorf, 7 Haselbach

1931/32

Weltwirtschaftskrise
Verlust der Werke Hüttengrund, Steinwiesen (1933), Verlust der schlesischen Werke (1945)

Rauschert hat nur noch 60 Mitarbeiter

1945 - 1948

Neuaufbau durch Paul Rauschert jun., Egon Rauschert, Gottfried P. Rauschert und Paul Ernst Metzler
150 Mitarbeiter an 2 Standorten

1950

Gründung Oberbettingen



Aus unseren Werken Oberbettingen/ Vulkaneifel, Steinbach/Oberfranken und Kunshan/China beliefern wir große, weltweit agierende Unternehmen sowie viele mittelständische Firmen aus den unterschiedlichsten Industriebranchen. Insgesamt beschäftigen wir hier rund 300 qualifizierte Mitarbeiter.

Zusätzlicher Garant für Ihre Zufriedenheit ist unser Qualitäts-Management-System auf Basis der DIN EN ISO 9001.



Gerne nehmen wir Ihnen Arbeit ab – wenn Sie möchten!

Unser Service beginnt schon vor der Konstruktions-Phase. Bei der Entwicklung neuer Produkte stehen Ihnen unsere Mitarbeiter mit technischem Know-how und Erfahrung zur Seite. Danach werden mit modernsten CAD-Systemen die Werkzeug-Konstruktionen erstellt. Dabei haben sich unsere Schnittstellen zu anderen Kundensystemen, wie z. B. Iges, Catia, Unigraphics oder Pro-Eng. bestens bewährt.

Präzise Spritzgussformen entwickeln und fertigen wir in unserem fortschrittlichen Werkzeugbau. Hier setzen wir auf sehr hohe Standards in punkto Qualität und Lebensdauer.

Unsere 65 modernen Spritzgussmaschinen mit Zuhaltekräften bis zu 450 to ermöglichen die Fertigung technisch sehr anspruchsvoller Teile. So stellen wir jährlich 1.200 unterschiedliche Produkte mit hohen Qualitätsanforderungen her.

von Rauschert



Von links nach rechts:
 Rainer Kober, Geschäftsführer bis 2005
 Paul Ernst Metzler, Geschäftsführer bis 1993
 Gottfried P. Rauschert, Geschäftsführer bis 1997
 Dietrich Rauschert, Geschäftsführer bis 1990



<p>1965</p> <p>Rückkauf des Werks Steinwiesen</p>	<p>1973</p> <p>75 Jahre Rauschert 600 Mitarbeiter an 4 Standorten</p>	<p>1995</p> <p>Start der Fertigung von komplexen 2-Komponenten-Kunststoff-Formteilen</p>	<p>1996</p> <p>Erwerb Porzellanwerk Kloster Veilsdorf</p>	<p>2001 / 2002</p> <p>Errichtung einer Anlage zum Auftragen von Pu-Dichtungsschäumen in Oberbettingen</p>	<p>2005</p> <p>Gründung Fertigungsstandort Kunshan (China)</p>
<p>1967</p> <p>Erweiterung der Produktpalette: Kunststoffspritzguss in Oberbettingen Kunststoff-Formteile für technische Zwecke Füllkörper für thermische Verfahrenstechnik</p>	<p>1982</p> <p>Gründung des US-Werks in Madisonville (TN)</p>	<p>Zertifizierung nach ISO 9001</p> <p>Handelsgesellschaft in Baar / Schweiz</p> <p>Gründung Rauschert s.r.o. in Horný Slavkov (Tschechien)</p>	<p>1997</p> <p>Rückkauf der Rauschert Keramikfabrik Erdmannsdorf, Mysłakowice (Polen)</p>	<p>Neugliederung von Rauschert in selbständige Unternehmensbereiche und Verlegung des Firmensitzes nach Judenbach / Thüringen</p>	<p>1.500 Beschäftigte an 17 Standorten</p>
	<p>1990</p> <p>Start des Kunststoff-Spritzgusses in Steinbach a. Wald</p>		<p>1998</p> <p>100 Jahre Rauschert 1.500 Beschäftigte an 14 Standorten</p>		

Spritzgussteile

Komplexe Funktionen vereinen

Durch die freie Formgebung im Spritzgießverfahren können Spritzgussteile für verschiedenste technische Anforderungen auf ökonomische Weise hergestellt werden.

Neben allen Standard-Thermoplasten verarbeitet Rauschert eine Reihe von hochwertigen Spezial-Thermoplasten im Hinblick auf maximale

- mechanische
- elektrische
- thermische
- umweltverträgliche

Anforderungen.



Bild oben: Multifunktions-Ventilblock für Luftfederungs-Steuerung

Bild unten: Gerätefuß zur Einstellung mehrachsiger Messpositionen (Laser-Nivelliergerät)



Reflektor für Lichtleitsysteme zur Anzeige von Arbeitsfunktionen (Waschmaschine); Rollengehäuse für die Umlenkrolle einer Fahrradschaltung; Getriebehalterung für Mikrobohrmaschine (von links n. rechts)



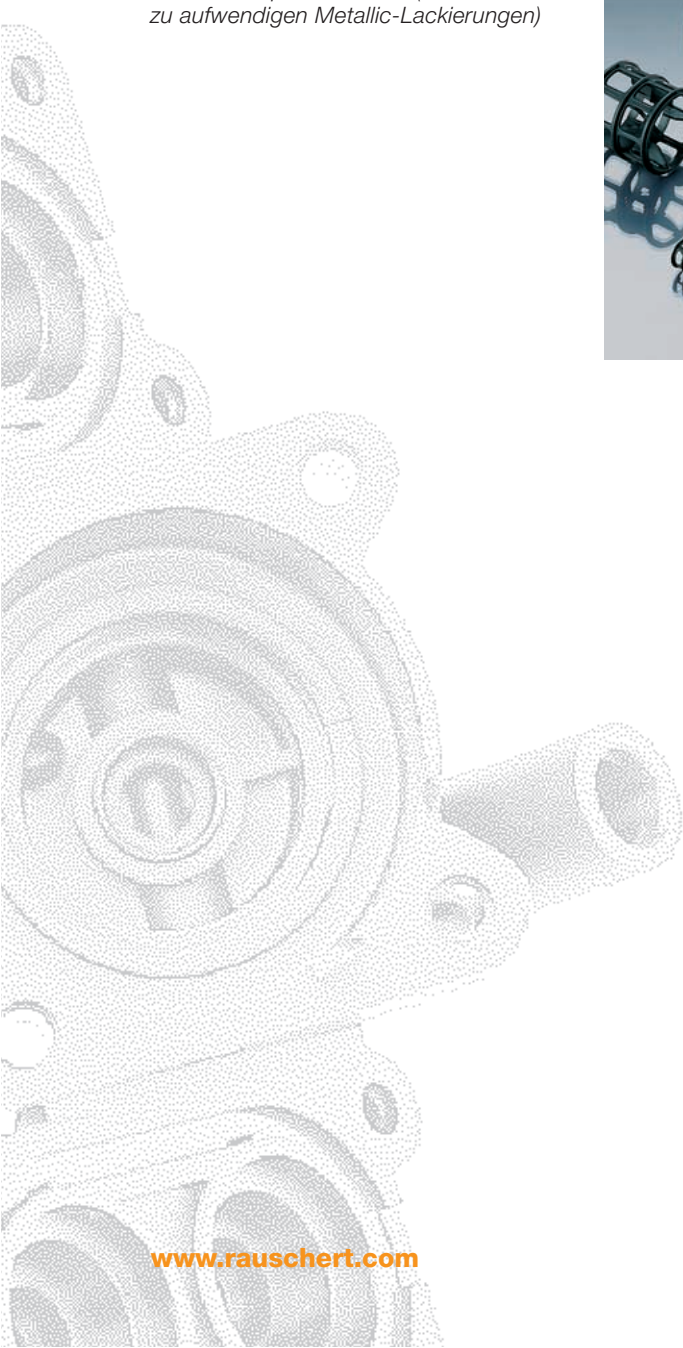
Drucktasten mit Metallic-Effekt gefertigt aus einem speziellen ABS (Alternative zu aufwendigen Metallic-Lackierungen)



7-Segment-Ziffernanzeige für Haushaltsgeräte bestehend aus Lichtleitenelement (PMMA) und Gehäuse (Polycarbonat)



Füllkörper für die Verfahrenstechnik aus PVDF/PFA, die in der Abwasser- und Abluftreinigung Anwendung finden



System-Komponenten

Von allem das Beste kombinieren

System-Komponenten bestehen aus montierten oder umspritzten Kunststoff-Präzisionsteilen – mit Gummi-, Keramik- und / oder Metall-Teilen.

Die Teile werden halb- und vollautomatisch zusammengefügt durch

- Umspritzen,
- Ultra-Schall-Verschweißung,
- Verrastung,
- Verschraubung.

Optional bieten wir an:

- Signieren durch Tampon-Druck,
- Auftragen von PU-Schaumdichtungssystemen.

Mit unseren umfangreichen Material- und Konstruktionskenntnissen beraten wir Sie gerne über die verschiedenen Möglichkeiten eines technisch-ökonomisch sinnvollen Teile-Assembling.

Sprechen Sie mit uns.
Fordern Sie uns!



Komplettes Rotorgehäuse für Spinnboxen in Textilmaschinen, bestehend aus Grundkörper und Deckel; ultraschall-verschweißt, Gummidichtung geklebt, Montage-Kit und Aufkleber, Gewicht ca 280 g. Material: Polycarbonat



Steuergehäuse aus Polyamid mit eingespritztem Sichtfenster aus Polycarbonat für Laser-Nivelliergerät (Gewicht ca. 150 g); Verzug minimiert durch Material-Mix: Glasfaser-Glaskugel



Schaltergriffe für elektrische Niederspannungsschaltanlagen und Verriegelungseinheiten mit Schloss aus Polyamid und Messingkomponenten (Gewicht 50 - 500 g)



Komplette Sensoreinheit zur Durchflussmessung mit Volumenstromreduzierung in einem Elektro-Durchlauferhitzer. Werkstoffe: Polyamid, PPO, PVDF, Metall; Montage mittels Verrastung und Verschraubung

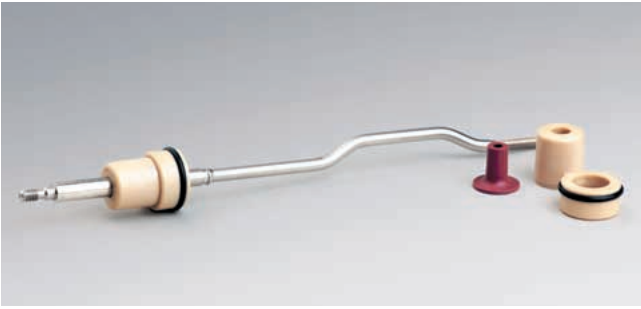


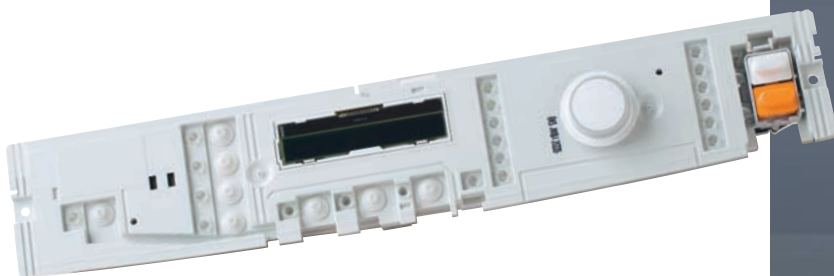
Bild oben:
Komplette Regelstange für Turbolader im Kraftfahrzeug, bestehend aus Metallstange mit montierter Gummimuffe sowie ultraschallverschweißter Führungsbuchse.
Material: PPS



Bild unten:
Düsen mit automatisch eingelegtem und umspritztem Metallgewebe für den Einsatz in Bremssystemen von Nutzfahrzeugen.
Material: glasfaserverstärktes Polyamid 6



Komplette Gemischklappe für Gasbläsebrenner in Heizungsanlagen, bestehend aus 2-Komponenten-Grundplatte (Polyamid) mit Dichtung (TPE) montiert mit Außendichtung (Viton) und Schwingklappe (Polyamid mit 80% Kupferanteil)



Komplettes Gehäuse für Elektronik-Steuerplatine in Waschmaschine bestehend aus Grundplatte und Deckel (Polycarbonat mit Flammschutz) montiert mit Lichtleitern (Plexiglas) und Tasten (2 Komponenten TPE und PE). Gewicht ca. 160 g





Gehäuse-Grundkörper mit umspritzter TPE-Dichtung und montierten Metall-Gewindebuchsen für Video-Überwachungskamera. Darstellung zeigt komplette Kamera incl. Wandhalter. Material: PBT



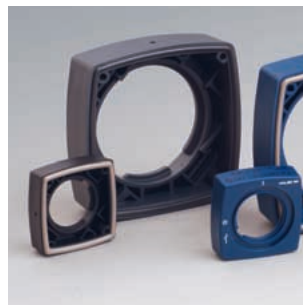
Kompletter Rotorkopf für Laser-Nivelliergerät bestehend aus Grundplatte und Gehäuse (Polyamid) mit 7 Metall-einlege-teilen und Bedruckung; Gewicht ca. 460 g



Spulenkörper aus glasfaser-verstärkten Kunststoffen (z. B. PA6) mit umspritzten CU-Kontakten und Stahljochen für den Einsatz in Nutzfahrzeugen



Taster für elektrisches Verriegelungssystem im Kraftfahrzeug bestehend aus Sockel mit geschäumter PU-Dichtung und montierter EPDM Dichtung sowie 2K-Tastelement (Rahmen und Tastelement aus Polyamid flexibel verbunden durch TPE)



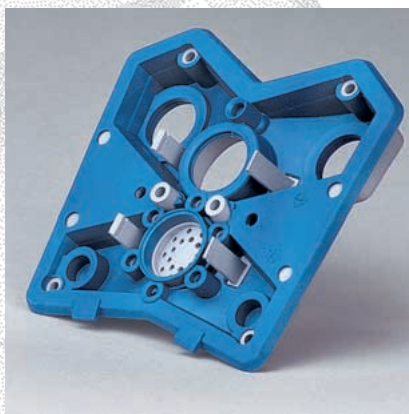
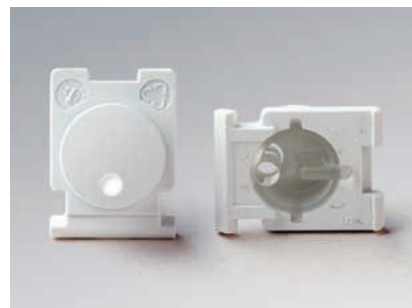
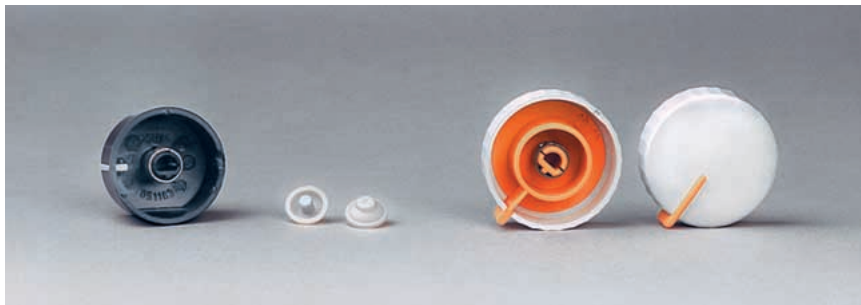
Schalterflansche für elektrische Niederspannungsanlagen aus Polyamid mit aufgetragener PU-Schaumdichtung

2-Komponenten-Kunststoffteile

Design und Funktion perfektionieren

2-Komponenten-Kunststoffteile erfüllen hohe Anforderungen an optische und mechanische Funktionen.

Bis zu einem Teilgewicht von ca. 300 g werden Materialkombinationen im 2-K-Spritzgussverfahren hergestellt. Geringen Teilepreisen stehen relativ hohe Werkzeug-Investitionen gegenüber, so dass hohe Bedarfsmengen für dieses Herstellverfahren die ökonomischen Voraussetzungen sind.



Typische Anwendungsfälle:

Bild oben: Dreh-Schaltknöpfe mit Markierungsfeldern für Haushaltsgeräte. Material: farbiges ABS/ABS, Tastenstößel (Ersatz für Spiralfedern) aus PE/TPE

Bild Mitte links: Drucktasten für Bedienfelder mit farbigen Markierungssymbolen für Haushaltsgeräte. Material: farbiges ABS/ABS

Bild Mitte rechts: Drucktasten mit integriertem Lichtleiter. Material: PMMA oder Polycarbonat/ABS

Bild unten: Frontplatte für Kamera-Gehäuse mit umlaufendem Dichtelement für Video-Überwachungskamera. Material: PA/TPE

Werkstoff-Verbund

Besondere Anforderungen meistern

Der Werkstoff-Verbund eignet sich für besondere Anforderungen in den Bereichen Verschleiß – Hitze – Isolation.

Die Verbund-Komponenten entstehen im wesentlichen durch Umspritzen der Metall oder Keramik-Einzelteile in halb- oder vollautomatischen Herstellungsverfahren.

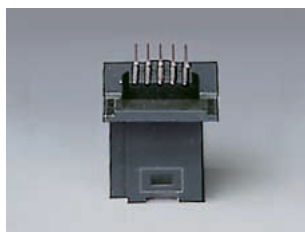
Hierbei können wir auf unsere Erfahrungen in der Herstellung und Weiterentwicklung von Keramikteilen aus weit über 100 Jahren bauen. Im Zusammenspiel mit unserem 40-jährigen Know-how in der Kunststoff-Insert-Technik bieten wir Ihnen eine einmalige Verbindung. Dies eröffnet optimale Möglichkeiten zur Lösung von technisch-wirtschaftlich komplexen Anforderungen.



*Fadenführer mit Halterung als verschleißfestes Element in Textilmaschinen.
Material: glasfaserverstärktes PA6 / Keramik*



*Fadenleiteinheit als Verschleißschutz und Trägerelement.
Material: Polyamid / Keramik / Metall-Buchse*



Steckerteil als Anschlusskomponente. Material: Silber(-Fahnen) / Polyamid



*Doppelzündelektrode für Öl-Gasbrenner.
Material: Stahl / Keramik / PPS*

Veredelung

Kleiner Aufwand mit großer Wirkung

Die Veredelungsverfahren werden überwiegend zur Schaffung eines optisch hochwertigeren Eindrucks eingesetzt. Zum Teil hat der Einsatz dieser Verfahren auch funktionelle Hintergründe, beispielsweise Verschleißschutz.

Durch

- Lackieren,
- Inmold Dekoration

oder

- Galvanisieren

können wir Ihre Teile mit hochwertig veredelten Oberflächen liefern.

Beim Lackieren oder Galvanisieren erfolgt die Dekoration der Teile im Anschluss an den Spritzgussprozess.

Demgegenüber findet die Inmold Dekoration (IMD) während des Spritzgussprozesses durch Übertragung des Dekors von einer Trägerfolie statt. Die Dekorfolie kann nach kundenindividuellen Wünschen gestaltet und bedruckt werden. Daher lassen sich mit diesem Verfahren sehr vielfältige Dekorwünsche erfüllen.



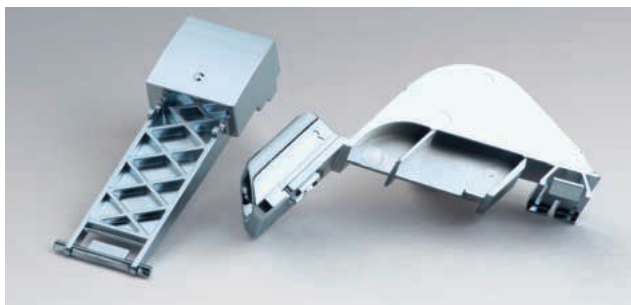
Lackierte Wärmeabschirm-/Dekorblende für Kraftfahrzeuge. Material: glasfaserverstärktes, hitzestabilisiertes PPA



Im Inmold-Dekorationsverfahren hergestellte Lautsprecherblende. Material: PPO/IMD-Dekorfolie



Funk-Fernbedienung für Kraftfahrzeuge mit lackierten Gehäusehälften. Material: ABS/PC, glasfaserverstärktes Polyamid



Verchromte (galvanisierte) Drucktaste für Haushaltsmaschine. Material: Spezial-ABS; aus Verschleißschutzgründen verchromter (galvanisierter) Einlauftrichter für Spinnmaschinen der Textilindustrie. Material: Spezial-ABS

Rauschert auf einen Blick

Kunststoff-Formteile



Spritzgussteile



2-Komponenten-Kunststoffteile



System-Komponenten



Werkstoff-Verbund



Veredelung



Füllkörper

Technische Keramik



Elektrokeramik



Beleuchtungs-keramik



Textilkeramik



Hochtemperatur-keramik



Wabenkeramik



Zündkomponenten



Keramische Beschichtung



Dicht- und Regelscheiben aus Keramik



Pumpenbauteile

Die über 100jährige Erfahrung in der Belieferung von Industriekunden macht die Rauschert-Gruppe zu einem kompetenten Partner, auch für Sie! Mit 1.500 Mitarbeitern in 12 Ländern an insgesamt 17 Niederlassungen stellt sich Rauschert heute der globalen Herausforderung.

Fordern Sie Unterlagen an oder besuchen Sie uns im Internet!

www.rauschert.com

So finden Sie uns



Rauschert
Oberbettingen GmbH
Alter Bahnhof 13
54578 Oberbettingen
Telefon:
+49 6593 98 67-0
Telefax:
+49 6593 98 67-99
E-Mail:
info.obb@rauschert.de



Rauschert
Steinbach GmbH
Fabrikweg 1
96361 Steinbach a. Wald
Telefon:
+49 9263 875-0
Telefax:
+49 9263 875-44
E-Mail:
info.stb@rauschert.de