

Maschinen & Produkte



Ihr Spezialist für Blechbearbeitung und Schweißtechnik

Über uns



Qualität & Zertifikate

Um die Qualität zu gewährleisten, führen wir regelmäßig Audits durch ein akkreditiertes Unternehmen durch.

Unsere Zertifizierungen umfassen:

- Zertifikat für das Managementsystem nach DIN EN 9001:2015 für den Geltungsbereich Blechbearbeitung und Schweißbaugruppenfertigung
- Zertifizierung des QS-Systems für Ausrüstungen und Komponenten für den Metall-, Maschinen- und Fahrzeugbau sowie für den Rohrleitungs-, Anlagen- und Stahlbau nach DIN EN ISO 3834-3
- Zertifizierung für die Herstellung von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2 EXC 2
- Zertifizierung zum Schweißen von Tragwerken aus Aluminium nach DIN EN 1090-3 EXC 2

Laserschneiden (Co₂-Technologie)

- Schneidbereich: 6.000 x 2.000 mm
- Laserleistung: bis 6 kW
- Coolline-Schneideverfahren für filigranere Konturen
- Brightline-Verfahren für glattere Schnittkanten



Faser-Laserschneiden

Schneidbereich: 6.000 x 2.000 mm

Beschleunigung: bis 6G

Laserleistung: bis 24 kW

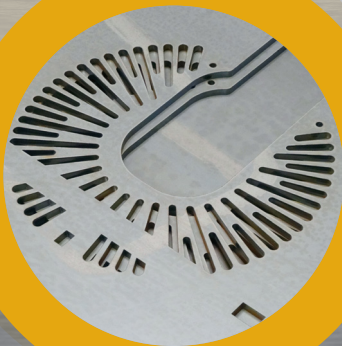
Bis 5-fache Schnittgeschwindigkeit im Vgl. zu Co_2 -Laserschneiden



XXL-Laserschneiden

- Bearbeitungsbereich: 16.000 x 4.000 mm
- Fasen schneiden bis 45° auf voller Länge
- Zuschnitt von Stahl bis 20 mm, Edelstahl bis 12 mm Dicke







XXL-Abkanten

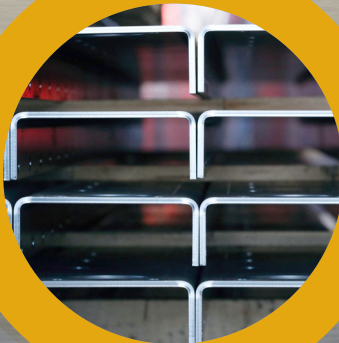
- Abkanten bis 20 mm Dicke und 16.000 mm Länge (S355)
- Dickere Stärken bis 50 mm auf 1.200 mm Länge (S355)
- Biegen von hochfesten Stahlsorten

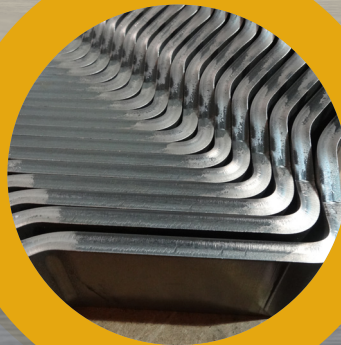
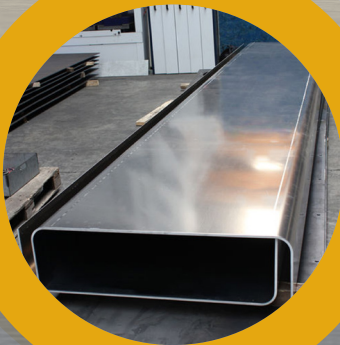


Abkanten (mit Winkelsensorik)

- Abkantlänge: 3.230 mm
- Bleche bis 4 mm Dicke auf voller Länge
- Optische und mechanische Winkelsensorik







Schwenkbiegen

- Biegen von Blechen bis 4.000 mm Länge
- Blechdicke: Aluminium bis 4 mm, Stahl bis 4 mm
- Abdruckfreies Umformen

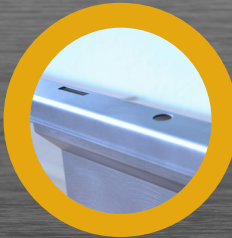




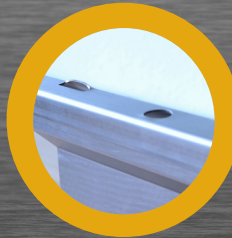
Tränen werden beim
Schwenkbiegen nicht
deformiert



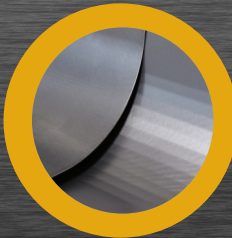
Beim Gesenkbiegen
hingegen entstehen
Abdrücke durch die
Kantwerkzeuge



Löcher nahe der Kantlinie
werden beim Schwenk-
biegen nicht verformt



Beim Gesenkbiegen
wiederum können
Verformungen auftreten



Vergleich gebogener Radien
mittels Schwenkbiegen
(links) und Gesenkbiegen
(rechts)



Schwenkbiegen von
Umschlägen ohne Einsatz
eines Opferbleches

Rundbiegen

• Blechbreite: bis 2.500 mm

• Blechdicke: Stahl bis 6 mm, Edelstahl bis 4 mm

• Kleinster Durchmesser: 260 mm

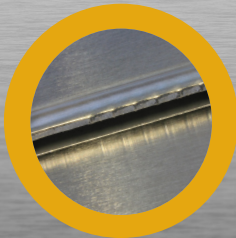




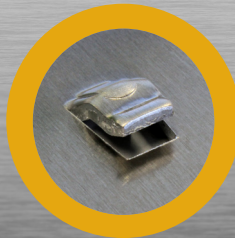
Stanzen & Nibbeln

- Blechdicke: Stahl bis 4 mm
- Signieren von Texten im Blech
- Umformungen im Blech: Einbringen von Sicken, Senkungen, Lüftungskiemen und Antirutschnoppen

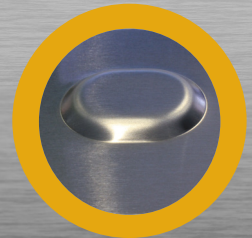




genibbelte Kieme



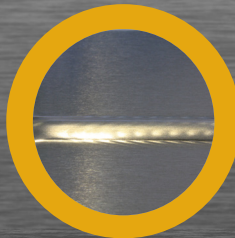
Lasche/Haken



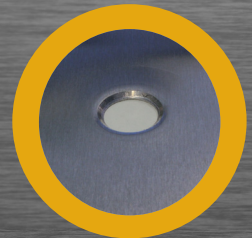
ovaler Napf



gestanztes Gewinde



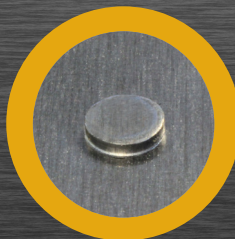
genibbelte Sicke



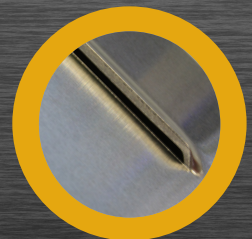
Senkung



runder Napf



Zentrierwarze

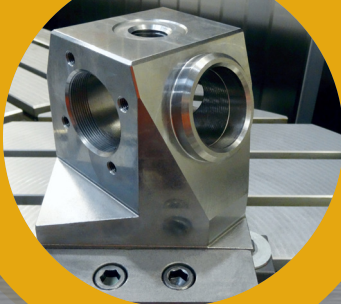


gestanzte Kieme

Fräsen & Zerspanen

- 3D-Fräsen: 1.800 x 920 x 750 mm
- 5D-Fräsen: 4.200 / 3.630 x 750 x 500 mm
- Bohrungen bis Ø 32 mm





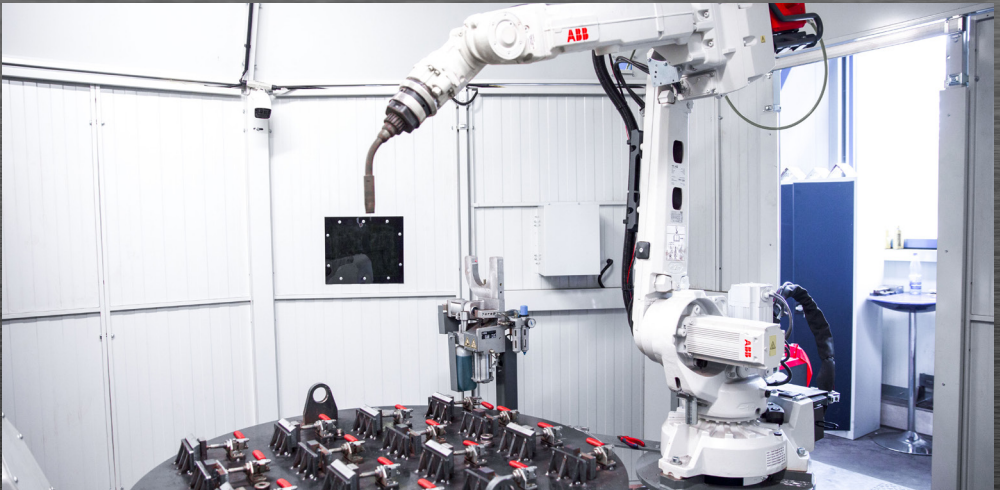
Schweißen

- Schweißbaugruppen bis 50 t Gewicht
- MIG-, MAG- und WIG-Schweißen
- Schweißen gemäß ISO 3834-3 und 1090-2/3 EXC 2



Roboterschweißen

- Arbeitsbereich: 1.450 x 1.000 mm
- Baugruppen bis 750 kg Gewicht
- Serienfertigung







Kanten brechen

- Teilegröße: bis 1.600 x 5.000 mm
- Blechdicke: 1 bis 100 mm
- Entfernen von Schlacke, Zunder und Grat
- Kanten verrunden bis R1 an Stahl, Edelstahl und Aluminium

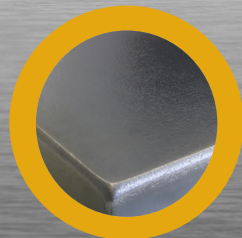




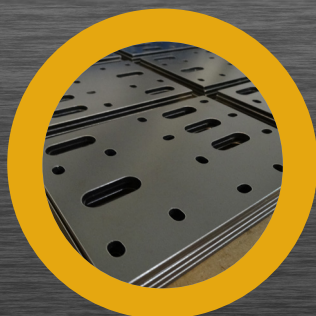
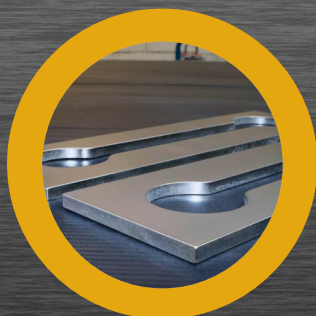
Aluminiumblech, mittlerer
Radius, ca. 0,5 mm



Stahlblech, leichter Radius,
ca. 0,2 mm



Edelstahlblech starker
Radius, ca. 0,8 mm



Gleitschleifen/Trowalisieren

- Kleinteile bis 150 x 150 mm und max. 2,7 kg Gewicht
- Kanten brechen
- Entfernen von leichtem Grad, Schnittkantenzunder und Anlauffarben





Scheren

- Scherzuschnitte bis 8.100 mm Länge
- Blechdicke: bis 10 mm (bis 3.000 mm Länge)
- Konventionelle Blechzuschnitte nach Maß



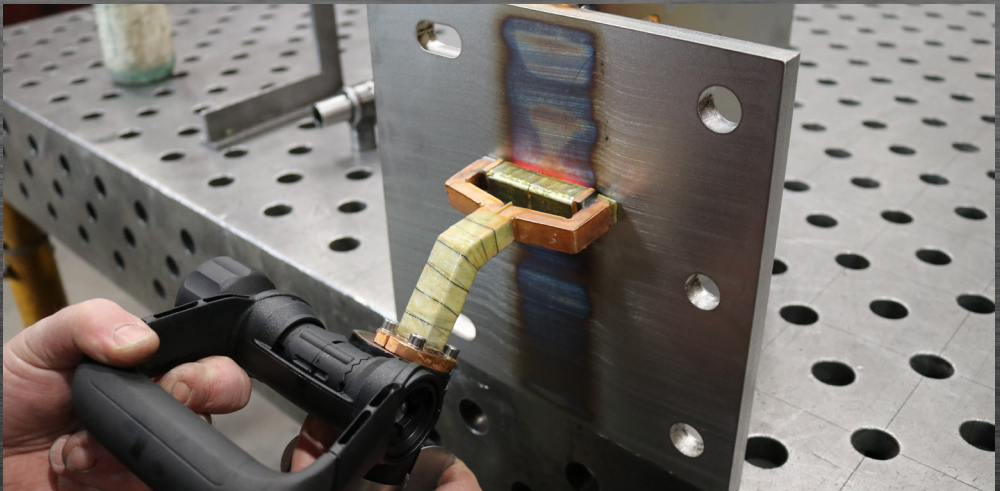
Innovatives Handling

- Automatisches Be- und Entladen unserer Fräsmaschine
- Handling von Teilen bis 100 kg Gewicht
- Teile werden anhand der Geometrie autonom erkannt



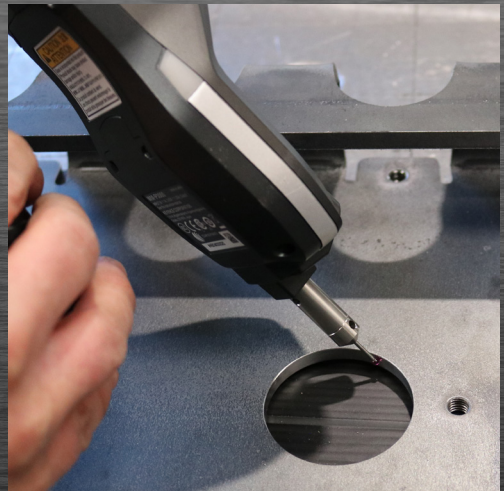
Induktionsrichten

- Richten großer Schweißbaugruppen in kurzer Zeit
- Zeitsparender Richtprozess durch Induktion
- Oberflächenschonende Erwärmung



3D-Messen

- Präzise 3D-Koordinatenmessung
- Messbereich: 10.000 x 5.000 x 5.000 mm (BxTxH)
- Qualitätsprüfung von großen und komplexen Baugruppen



Vermietung

- Vermietung von Lagerflächen ab 1.000 m² bis 10.000 m²
- Mietdauer nach Absprache, mindestens 1 Monat
- Kräne bis 12,5 t vorhanden, Stromanschluss mit 630 kVA



Mehr als nur ein Dienstleister



Jährlich stattfindender Kundentag



Vereinsfest für lokale Vereine (Sponsoring)



Workshops und Fortbildungen für Mitarbeiter



Führungen für Schulklassen, Geschäftspartner etc.



Teilnahme an Messen, Ausbildungstagen usw.



Naturschutz und Nachhaltigkeit

Kontakt



+49 (0) 3525 / 5069-0



info@rime.de
www.rime.de
www.zukunft-mit-rime.de



Heinrich-Schönberg-Straße 6
01591 Riesa
Deutschland

