

G. RAU GmbH & Co. KG
Kaiser-Friedrich-Str. 7
D - 75172 Pforzheim

Tel.: +49(0)72 31/ 208-0
Fax: +49(0)72 31/ 208-7599

info@rau-pforzheim.de
www.rau-pforzheim.de



TEILE UND BAUGRUPPENFERTIGUNG



TIEFZIEHTEILE

(TRANSFERSTUFENPRESSEN)

25 – 100 t Presskraft

Ziehstufen	bis 18 Fertigungsstufen
Rondendurchmesser	max. 100 mm
Materialdicke	0,25 – 1,50 mm
Teilehöhe	max. 80 mm
Materialien	NE-Metalle, Edelstähle



FLIESSPRESSTEILE

(MEHRSTUFENPRESSEN)

Werkzeugaufbau	2 bis 5 Stufen
Ringvormaterial	2,00 – 8,00 mm
Material (fließpressfähig)	von Cu bis Edelstahl

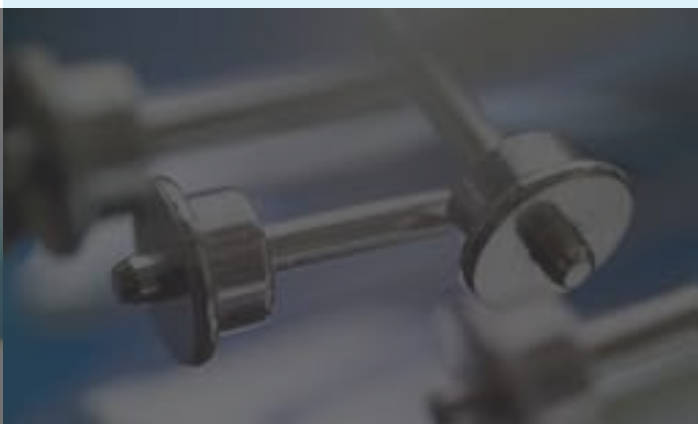
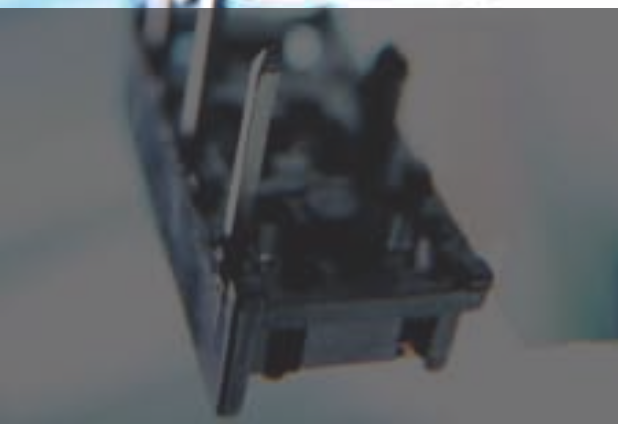


METALL-KUNSTSTOFFVERBUNDTEILE

Thermoplast, Elastomere
Einzelteile, Bandware

NITI-STELLELEMENTE

Drahtbiegeteile	Drahtdurchmesser bis 3mm
Stanzbiegeteile	Banddicke ab 0,10 mm
Federn	



STANZ-BIEGETEILE, THERMOBIMETALLE UND BAUGRUPPEN

STANZ- UND UMFORMAUTOMATEN
(Bruderer, Kaiser 20 - 100 t Presskraft)

Werkzeugeinbauraum	bis 1100 mm
Bandabmessung	2 – 160 mm
Banddicke	max. 3 mm

STANZBIEGEAUTOMATEN
BIHLER, RM35/40/50, MC42, BZ2/8

Werkzeugeinbauraum	radial und linear
Bandabmessung	2 – 60 mm
Banddicke	max. 2 mm
Vorschublänge	max. 120 mm

SONDEROPTIONEN IM FERTIGUNGSPROZESS

Widerstandschweißen	vertikal und horizontal
Mittelfrequenzschweißen	horizontal
Laserschweißen	horizontal
Kontakte einnieten/fügen, Drahtnieten,	
Gewindeformen	im Fertigungsprozess
Baugruppenfertigung	

Reel to Reel-Verpackung

KONTAKTNIETE

MASSIVNIET
DOPPELDRUCKPRESSEN

Metalle und Legierungen	
Schaftdurchmesser	0,70 – 5,00 mm
Kopfdurchmesser	1,00 – 15,00 mm
Kopfhöhe	0,20 – 4,00 mm

BI – METALLNIET
KALT- UND WARMSCHWEISSAUTOMATEN

Metalle und Legierungen	
Schaftdurchmesser	1,20 – 5,00 mm
Kopfdurchmesser	1,50 – 15,00 mm
Kopfhöhe	0,50 – 4,00 mm
Auflagendicke	0,20 – 2,00 mm

ZUSÄTZLICHE FERTIGUNGSEINRICHTUNGEN

galvanische und chemische Oberflächenbehandlung Band und Teile
thermische Behandlungen
trowalisieren

