

Abheben mit Kunststoff



Kunststoff-Formteile
von Rauschert
Unser Know-how
für Ihren Erfolg



Wir im Internet

TRADITION
FORTSCHRITT
INNOVATION

www.rauschert.com

Rauschert

Kunststoff-Formteile von Rauschert

Unser Know-how für Ihren Erfolg

Das ist Ihnen sicher: Unsere Erfahrung!

Über 120 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 Keramik und 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 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.

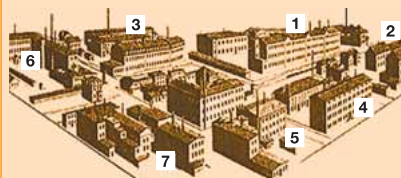
Weitere Standorte sind Pressig, Steinbach a. Wald und Steinwiesen



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



Gerne nehmen wir Ihnen Arbeit ab – wenn Sie möchten!

Guter 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. Catia, Unigraphics, NX, SolidWorks 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.

In unseren Werken Oberbettingen/ Vulkaneifel und Steinbach/Oberfranken stellen rund 300 qualifizierte Mitarbeiter jährlich 1.200 unterschied-

liche, technisch sehr anspruchsvolle Serienprodukte her – an 65 modernen Spritzgussmaschinen mit Zuhilfenahme von bis zu 500 to.

Zertifizierte Qualität

Durch effizienten Energieeinsatz auf Basis unseres Energiemanagementsystems nach DIN EN ISO 50001 konnten wir die aus unserer Produktion resultierenden Treibhausgase bereits erheblich reduzieren und so einen wesentlichen Beitrag zum Umwelt- und Klimaschutz leisten.

Unsere Qualitätssicherung basiert unternehmensweit und in allen Bereichen auf DIN EN ISO 9001.



Management System
ISO 50001:2011
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9108619575

Unsere soziale Verantwortung gegenüber Kunden – große, weltweit agierende Unternehmen und zahlreiche mittelständische Firmen aus den unterschiedlichsten Industriebranchen – sowie gegenüber unseren Mitarbeitern und unserer Region haben wir uns durch ein CSR-Audit auf Basis der SA 8000 testen lassen.



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



1965	1973	1995	1996	2001 / 2002	2014
Rückkauf des Werks Steinwiesen	75 Jahre Rauschert 600 Mitarbeiter an 4 Standorten	Start der Fertigung von komplexen 2-Komponenten-Kunststoff-Formteilen	Erwerb Porzellanwerk Kloster Veilsdorf	Errichtung einer Anlage zum Auftragen von Pu-Dichtungsschäumen in Oberbettingen	Neubau Produktions- und Verwaltungsgebäude in Steibach
1967	1982		1997		2018
Erweiterung der Produktpalette: Kunststoffspritzguss in Oberbettingen	Gründung des US-Werks in Madisonville (TN)	Zertifizierung nach ISO 9001 Handelsgesellschaft in Baar / Schweiz	Rückkauf der Rauschert Keramikfabrik Erdmannsdorf, Mysłakowice (Polen)	Neugliederung von Rauschert in selbständige Unternehmensbereiche	1.200 Beschäftigte an 11 Fertigungs- und 9 Vertriebsstandorten
Kunststoff-Formteile für technische Zwecke	1990	Gründung Rauschert s.r.o. in Horný Slavkov (Tschechien)	1998	2008	Erweiterung des Werkzeugbaus in Oberbettingen
Füllkörper für thermische Verfahrenstechnik	Start des Kunststoff-Spritzgusses in Steinbach a. Wald		100 Jahre Rauschert 1.500 Beschäftigte an 14 Standorten	Neubau Produktionshalle in Oberbettingen	

75

100

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 Lichtleitelement (PMMA) und Gehäuse (Polycarbonat)



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



Gehäuse (ABS/PBT glasfaserverstärkt) für Dialysegerät (Medizintechnik)

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:

- Laserbeschriftung,
- 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!



Adaptergehäuse
(ABS/PBT glas-
faserverstärkt)
für Dialysegerät
(Medizintechnik)



Steuerungsgehäuse 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)



Kappe bestehend aus Grundteil und Deckel (PA6.6 glasfaserverstärkt) ultraschallverschweißt zur Aufnahme Rollball für Luftfederung



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



*Drehwahlschalter Baugruppe
vollautomatisch montiert,
bestehend aus Drehschalter-
kappe (ASA/ABS), Lagerung
(PBT), Achse (PBT), Kulis-
se (POM) und Federhülsen*



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



*Komplette Gemischklappe
für Gasgebläsebrenner in
Heizungsanlagen, bestehend
aus 2-Komponenten-Grund-
platte (Polyamid) mit Dichtung
(TPE) montiert mit Außen-
dichtung (Viton) und Schwing-
klappe (Polyamid mit 80%
Kupferanteil)*



*Komplettes Gehäuse
für Elektronik-
Steuerplatine in
Waschmaschine
bestehend aus
Grundplatte und
Deckel (Polycarbonat
mit Flammschutz)
montiert mit Licht-
leitern (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



Fernbedienung für Standheizungen (glasfaser-/glas-kugelverstärktes PA 6 / TPE), bedruckt/laserbeschriftet



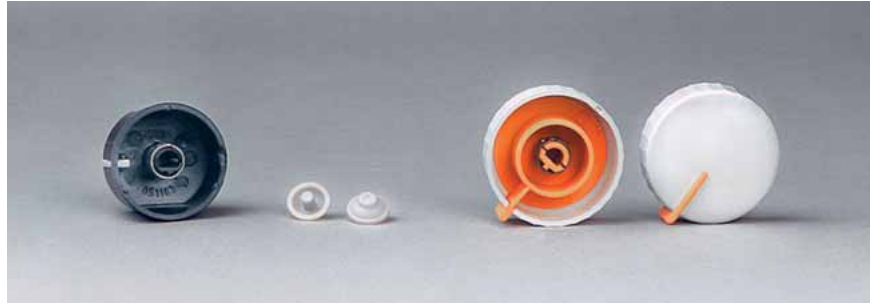
Schalterflansche für elektrische Niederspannungsanlagen aus Polyamid mit aufgetragener PU-Schaumdichtung

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 2K-Spritzgussverfahren hergestellt. Hierbei können wir auf das spezielle Knowhow unseres Werkzeugbaus in der Konstruktion und Umsetzung der benötigten 2K-Werkzeuge zurückgreifen.



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.

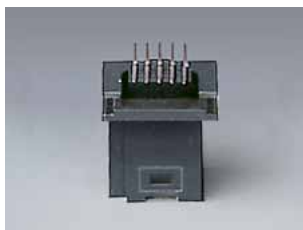
Hierbei können wir auf unsere Erfahrungen in der Herstellung und Weiterentwicklung von Keramikteilen aus weit über 100 Jahren bauen. Im Zusammenspiel mit unserem 40-jährigen Know-how in der Kunststoff-Insert-Technik bieten wir Ihnen eine einmalige Verbindung. Dies eröffnet optimale Möglichkeiten zur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



Gehäuse (Polycarbonat/ABS mit Flammenschutz) für Elektronik Steuerplatine mit umspritzten Metallspiralfedern für Sensortouch-Bedienfelder

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.



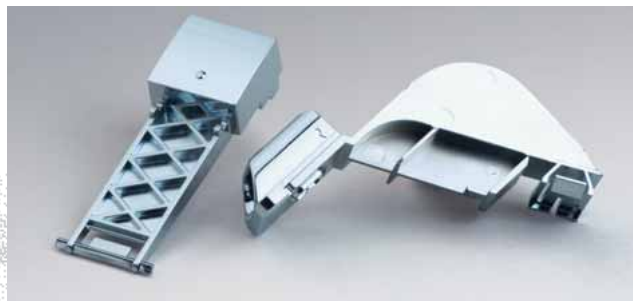
Lackierte Wärmeabschirm-/Dekorblende für Kraftfahrzeuge. Material: glasfaser-verstärktes, hitzestabilisiertes PPA



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



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



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

Rauschert Kunststoff-Formteile auf einen Blick



Spritzgussteile



2-Komponenten-
Kunststoffteile



System-
Komponenten



Werkstoff-Verbund



Veredelung



Füllkörper

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

Für Ihre Anfahrt:



Navigationsadresse:
Alter Bahnhof 13
54576 Hillesheim



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

Für Ihre Anfahrt:



Rauschert auf einen Blick

Technische Keramik

Kunststoff-Formteile

Zündsysteme & Heizelemente

Energy & Engineering

Weitere Ansprechpartner
und mehr Informationen über
unsere Produkte finden Sie auf

www.rauschert.com

TRADITION
FORTSCHRITT
INNOVATION

Rauschert