

GEBR. RICHTER Werkzeugbau GmbH & Co. KG



Am Gewerbegebiet 6
08344 Grünhain-Beierfeld

☎ +49(0)3774 62023

☎ +49(0)3774 62108

✉ info@richter-wzb.de

www.richter-wzb.de

FIRMENPROFIL

Das Unternehmen wurde 1912 von Paul Richter als überwiegend handwerklicher Betrieb gegründet, der anfangs Stanz- u. Biegewerkzeuge für die Haushaltswarenherstellung im erzgebirgischen Raum lieferte. Von 1955 bis zur Zwangsenteignung 1972 wurde das Unternehmen von Karl Richter geführt. 1990 wurde der Betrieb durch die Brüder Hans-Jörg und Matthias Richter reprivatisiert. In den Jahren 1996 bzw. 2000 erfolgte der Bau von modernen Produktionshallen und Investitionen in modernste maschinentechnische Ausrüstung, so daß heute auf 1800 qm Produktionsfläche moderner Werkzeugbau betrieben wird.

Unsere Firma hat sich hauptsächlich auf die Herstellung von Folgeverbundwerkzeugen spezialisiert. Wir bieten unseren Kunden den kompletten Service von der Entwicklung des Methodenplanes über die Konstruktion und Herstellung des Werkzeuges bis zum Probetrieb auf der Einsatzpresse. Wir besitzen das erforderliche Know How für die Herstellung von Gewindedurchzügen, den Einsatz von Gewindeformeinheiten und den integrierten Einsatz von Stanzmutterwerkzeugen. Wir fertigen Folgeverbundwerkzeuge bis zu einer Größe von ca. 3500mm x 1500mm in Einschubbaueise aller Schwierigkeitsgrade. Unsere Kunden sind mehrheitlich Zulieferer der Automobilindustrie.

Unsere Firma hat umfangreiche jahrelange Erfahrung in der Herstellung von Umformwerkzeugen. So wurden insbesondere Werkzeuge für die Herstellung von Teilen der Abgasanlage von Automobilen erfolgreich entwickelt, konstruiert und hergestellt.

Dabei kommt insbesondere das erfolgreiche Zusammenspiel von Entwicklung auf modernen CAD/CAM- Anlagen und Ausführung auf modernen Werkzeugmaschinen zum tragen. Wir haben Erfahrungen im Einsatz von Duplo-Blechen, Edelstahl (Nirosta), Aluminium, und allen traditionellen Werkstoffen.

Die Gründe für den Einsatz von Werkzeugsätzen können vielfältig sein. Jahresstückzahl, Teilform, Massgenauigkeit oder auch die vorhandene Produktionstechnik können die Entscheidung zum Werkzeugsatz geben. Auch eine Kombination aus Folgeverbundwerkzeug und Einzelwerkzeugen entspricht modernem Werkzeugbaustandard.

Hier sind oft Werkzeuge gefragt, die optimal auf die Bedingungen des Kunden abzustimmen sind. Wir erarbeiten Ihnen Lösungen, die optimal auf Ihre Produktionstechnik abgestimmt sind und Ihre Fertigungsaufgabe kostengünstig realisiert.

Transferwerkzeuge werden eingesetzt, wenn die Teilegeometrie den Transport im Werkzeug im zusammenhängenden Streifen nicht zulässt.

Über ein Schienen- und Greifersystem werden die Teile von der Platine bis zum fertig geformten Teil durch die einzelnen Werkzeugstufen transportiert. Dabei bestimmt die Ausführung des Teilehandlings maßgeblich die Produktivität des Fertigungsprozesses. Es muss ein störungsfreier Teiletransport bei optimaler Geschwindigkeit angestrebt werden.

STATISTIK

Beschäftigte:	k.A.
Auszubildende:	k.A.
Umsatz:	k.A.
Exportquote:	k.A.
Sonstiges:	k.A.