

## Teile für Windkraft

Artikel vom 30. September 2020

Blechbearbeitung (auch andere Werkstoffe)



Bei größeren Stückzahlen kann vom Metalldrücken auf das Tiefziehen nach DIN 8584

umgeschwenkt werden (Bild: Rübsamen).

Allein im Onshore-Bereich sind in Deutschland aktuell 30.000 Windkraftanlagen in Betrieb, die – gemeinsam mit etwa 1300 Offshore-Anlagen vor den deutschen Küsten – mittlerweile knapp 20 % der Bruttostromerzeugung der Bundesrepublik abdecken. Neben mitunter recht großformatigen und dünnwandigen Gehäusekomponenten fertigt Rübsamen für Anlagenbauer und Systemhersteller in der On- und Offshore-Industrie auch sehr belastbare dickwandige Formteile. Dazu zählen beispielsweise massive Widerlager aus Stahl für die Aufnahme von Gummielementen. Sie kommen in den Windenergieanlagen für die Schwingungsdämpfung zum Einsatz. Das für diese Anwendung des Unternehmens hergestellte Formteil besteht aus hochfestem Stahl und hat eine Größe von 240 x 190 mm sowie eine Wanddicke von 7,5 mm. Es handelt sich dabei um eine Montageplatte mit einem konischen Kegel, in dem später das Gummielement lagert. Trotz seiner beachtlichen Wandstärke kann der Hersteller dieses stählerne Formteil in der Metalldrücktechnik komplett aus einem Stück fertigen. Das Metalldrücken gehört zu den besonderen Stärken des Unternehmens. Dieses Kaltumformverfahren ist sehr Rohstoff schonend und arbeitet ohne Formwerkzeuge. Es erweist sich daher in vielen Fällen als sehr energieeffizient und wirtschaftlich – vor allem bei der Herstellung kleiner bis mittlerer Stückzahlen. Bei größeren Stückzahlen bis Losgröße 100.000 und mehr oder auch wenn die Bauteilgeometrie gegen den Einsatz des Metalldrückens spricht, kann der Hersteller auf das Tiefziehen nach DIN 8584 umschwenken, denn im Maschinenpark arbeiten auch zahlreiche Tiefziehenanlagen. Mit bis zu 600 t Presskraft werden auf diesen Anlagen Umformteile mit Durchmessern von 20 bis 2000 mm, Kantenlängen von 2000 x 1500 mm und Wandstärken von 0,5 bis 15 mm gefertigt. Darüber hinaus deckt das Unternehmen mit weiteren Bearbeitungsverfahren zahlreiche nachfolgende Prozessstufen ab (Prägen, Stanzen, Lochen, Oberflächentechnik) und verfügt über weitreichende Kompetenzen in der Baugruppenfertigung.

---

**Hersteller aus dieser Kategorie**

---