

RÜGGER

Autogen- und Laserschneidtechnik GmbH

Heiß auf Qualitätsschnitte



ZUGESCHNITTEN AUF ZUFRIEDENE KUNDEN

Was macht einen guten Partner aus? Auf ihn ist jederzeit Verlass, auch wenn es einmal schwierig wird. Er macht die Interessen seines Gegenübers zu den eigenen und setzt sich dementsprechend engagiert für diese ein. Für einen guten Partner ist es selbstverständlich, Zusagen ohne Einschränkung einzuhalten. Viele Kunden setzen schon seit Jahren auf die Leistungsfähigkeit von Rüger Schneidtechnik – weil wir gute Partner sind.

Als Lohnfertiger befasst sich Rüger Schneidtechnik mit dem Einsatz von Autogen- und Laserschneidtechnik. Angefangen hat alles 1995 mit Albert Rüger, einer Handvoll Mitarbeiter und nicht einmal 3000 Tonnen verarbeiteten Stahls. Aber durch Zuverlässigkeit, Schnelligkeit, Flexibilität, hohe Qualität und Kundenorientierung sprach sich bald herum, dass ein leistungsfähiger Spezialist zur Fertigung von Brennschneidteilen seine Dienste anbietet.

Immer mehr Auftraggeber vertrauten unseren Fähigkeiten und ermöglichten uns ein stetiges Wachstum. Heute ist die Rüger Autogen- und Laserschneidtechnik GmbH ein gesundes mittelständisches Unternehmen, das jährlich weit über 10 000 Tonnen Stahl verarbeitet und nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert ist. Unsere Kunden stammen vorwiegend aus den Branchen:

- Maschinenbau
- Anlagenbau
- Fahrzeugbau
- Apparatebau
- Werkzeugbau
- Hallenbau
- Land- und Forsttechnik

Inzwischen führt mit Stefan und Andreas Rüger die zweite Familiengeneration das Unternehmen; das Portfolio umfasst neben dem Schneiden auch ergänzende Arbeiten wie Strahlen, Schleifen und spanabhebende Bearbeitungen. Aber eines hat sich über die Jahre nicht verändert: Wir sind ein guter Partner mit einem Angebot, das ganz auf zufriedene Kunden zugeschnitten ist. Überzeugen Sie sich gern selbst davon.



v.l.n.r Stefan Rüger, Albert Rüger und Andreas Rüger



JAHR	ANGESTELLTE	VERARBEITETE	
		MENGE	STAHL (t)
1996	8		2800
1998	11		3560
2000	17		4400
2002	22		4700
2004	23		5900
2006	28		8400
2008	30		11160
2010	25		9000
2012	30		10130
2013	32		10300



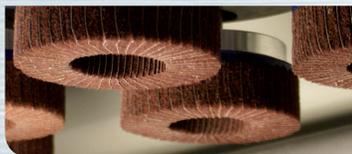
UNSERE UNTERNEHMENSENTWICKLUNG

- 1995 Gründung Fa. Rüger A + L Schneidtechnik durch Albert Rüger
- 1997 Eintritt Stefan Rüger in die Firma
- 1998 Ausbau der Kapazität durch die 3. Brennschneidanlage,
Umwandlung in Rüger Autogen- und Laser-Schneidtechnik GmbH
- 1999 Inbetriebnahme einer Sandstrahlanlage
- 2001 Fertigstellung Neubau in Bruckmühl
(Produktionshalle ca. 1600 m², Büro/Sozialräume ca. 300 m²)
- 2002 Inbetriebnahme der zweiten 8-Brenneranlage auf 6 x 25 m Maschinenbett
- 2003 Zertifizierung ISO 9001, Eintritt Andreas Rüger, Beginn der eigenen
spanabhebenden Bearbeitung
- 2005 Erneuerung Sandstrahlanlage, Durchlaufbreite 1 m
- 2006 Erste Erweiterung Produktionsfläche um ca. 250 m²
- 2010 Inbetriebnahme Plasmaschneidanlage
- 2011 Zweite Erweiterung Produktionsfläche um ca. 250 m² (Nutzung für
spanabhebende Bearbeitung), Neubau Sozial-/Büroräume mit ca. 500 m²,
Erweiterung spanabhebende Bearbeitung auf drei CNC-gesteuerte
Bearbeitungszentren
- 2012 Neue Strahlanlage mit 2 m Durchlaufbreite
- 2013 Ausbau spanabhebende Bearbeitung auf vier CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren

„ DAS BAUTEIL FORDERT DIE TECHNIK. “



WEBER STC Bolzenschleifbalken
Konstanter Schleifdruck,
hoher Toleranzausgleich



WEBER DR Planetenkopf
Perfekte Verrundung für starke
Bleche im Trockenschliff

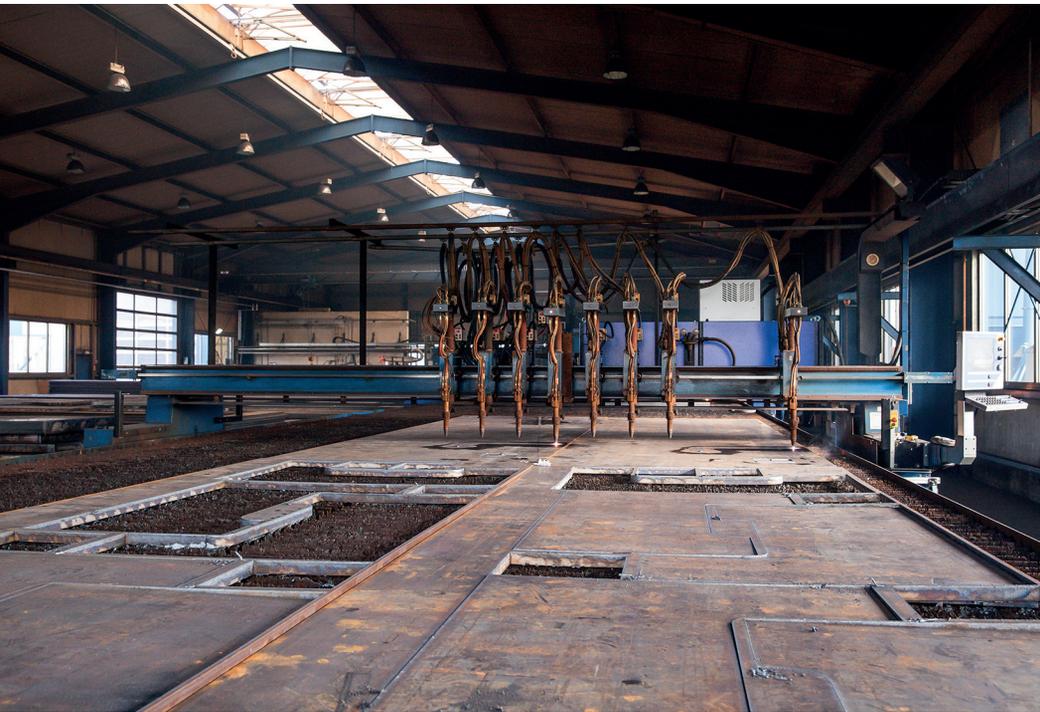


WEBER MRB Bürstsystem
Allseitige Verrundung von
dicken Blechen



Hans Weber
Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 19-21
D-96317 Kronach
Tel. +49 (0)9261 409-0
Fax +49 (0)9261 409-399
E-Mail: info@hansweber.de
www.hansweber.de





BRENNSCHNEIDEN

Autogenes Brennschneiden ist unser Schwerpunkt. Dafür stehen vier Portal-Brennschneidmaschinen zur Verfügung, die im Zweischicht-Betrieb gefahren werden. Ihre hohe Positioniergenauigkeit/-geschwindigkeit und die Schneidgeschwindigkeit stellen ein ebenso zügiges wie präzises Arbeiten sicher.

Grundsätzlich fertigen wir nach EN ISO 9013-442, eingeschränkte Toleranzen sind nach individuellen Wünschen möglich. Zur schnellen Auftragsbearbeitung trägt auch das Lager mit ca. 1000 Tonnen abrufbarem Stahl bei. Er ist in folgenden Güten sofort verfügbar:

S235JR, S355J2+N
 S355MC, S690QL, HB400
 P265GH, 16MnCr5 und 42CrMo4



IHR FACHHANDEL FÜR SCHWEISSBEDARF!

SCHWEISSTECHNIK
 MASCHINEN • WERKZEUGE

REPARATURWERKSTÄTTE
 FÜR SCHWEISSGERÄTE ALLER ART

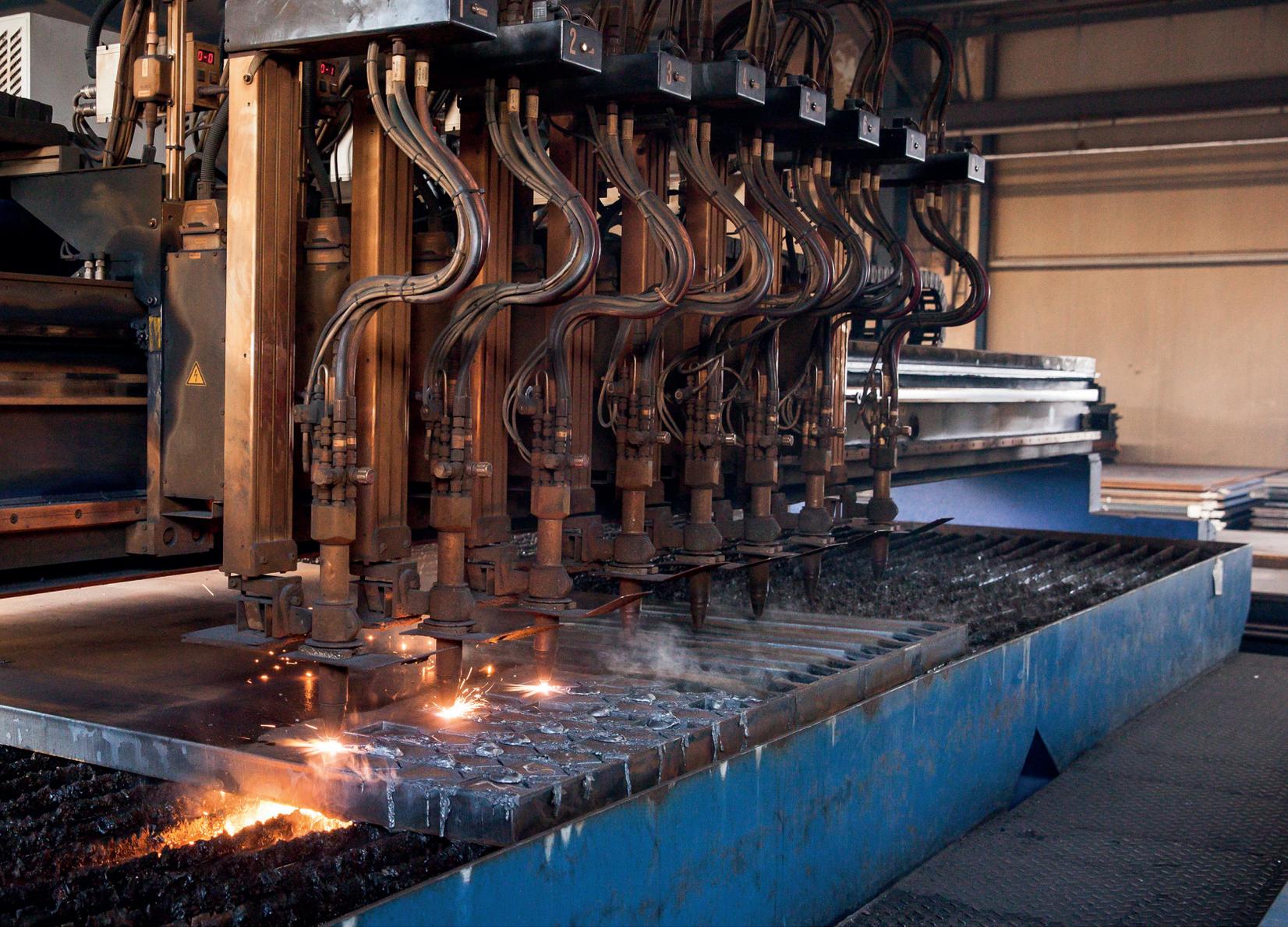
bücherl

986 R. Bücherl GmbH & Co. KG - Hofmühlstraße 2 - 83043 Bad Aibling - Tel. 0 80 61772 41 - Fax 0 80 61/18 54 - info@buecherl-schweisstechnik.de - www.buecherl-schweisstechnik.de

LUDWIG GANSLMEIER
 Kompressortechnik GmbH

Kundendienst-Verkauf
 alle Fabrikate

Geretsrieder Straße 1 · 81379 München
 Tel.: 089/7 85 30 96 · Fax: 089/7 85 24 70
 www.kompressortechnik.de



Unser Fertigungsbereich im Brennschneiden umfasst folgende Werkstückdimensionen:

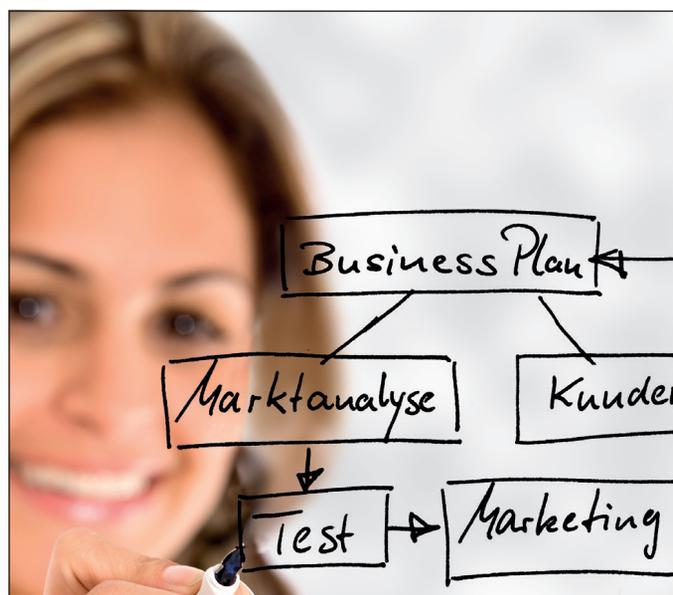
Dickenbereiche von 6 bis 300 mm

Breiten bis 3 m

Längen bis 12 m



Weitere Informationen finden Sie auf unserer Homepage.



Wilhelm Goldschmidt GmbH & Co.KG Bussardstr. 1 44357 Dortmund Tet:0231/933032-0 mail: info@goldschmidt-w.de
 Niederlassung Althengstett Im unteren Reed 15 75382 Althengstett Tel: 07051/9202- mail: infoah@goldschmidt-w.de
 www.goldschmidt-w.de

Ihr Partner vor Ort.

Kreissparkasse
München Starnberg Ebersberg



Wir sind stolz darauf, als Finanzdienstleister ein verlässlicher Partner für Existenzgründer, Handwerksbetriebe und Mittelständler zu sein. Wir begleiten Sie mit günstigen Finanzierungen, individuellen Lösungen und kompetenten Beratungen. Testen Sie uns. **089 23801 0** · www.kskmse.de



PLASMASCHNEIDEN

Wenn es um besonders hohe Schnittgeschwindigkeiten geht oder um Werkstücke, für die ein möglichst geringer Wärmeverzug erforderlich ist, ist das Plasmaschneiden die richtige Lösung. Unser Fertigungsbereich im Plasmaschneiden umfasst folgende Werkstückdimensionen:

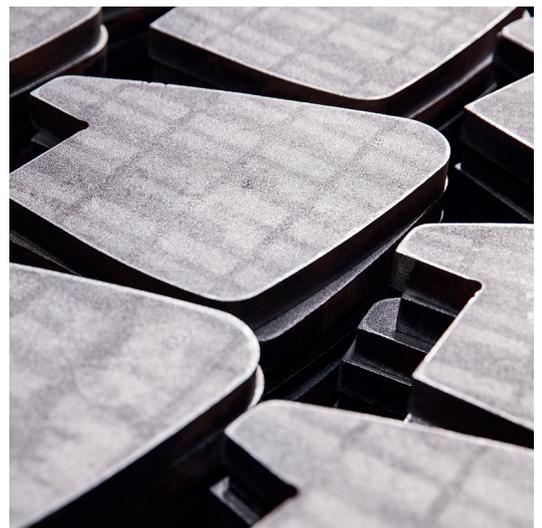
Dickenbereich von 5 bis 30 mm

Breiten bis 3 m

Längen bis 6 m



Weitere Informationen finden Sie auf unserer Homepage.



mgm Herbert GmbH

**Wir bringen Ihr
Blech in Form.**

Gleich welche Schnittarten oder Technologien,
wir haben eine Lösung für Sie:

Näheres unter: www.mgm-herbert.de
oder per mail: info@mgm-herbert.de

Auf der Beine 2a · 64823 Groß-Umstadt · Tel. +49 (0) 60 78 / 96 80-0 · Fax +49 (0) 60 78 / 96 80-20 · Mobil: +49 (0) 151 / 12 01 05 54



SPANENDE BEARBEITUNG

Viele Werkstücke werden nach dem Schneiden noch weiteren Bearbeitungsschritten unterzogen. Das kann für bestimmte Aufgaben direkt bei uns erfolgen. Wir verfügen über vier moderne vertikale Bearbeitungszentren für spanende Bearbeitungen in einem Arbeitsbereich von 660 x 1530 mm. Zur Wahl stehen u. a.:

- Senken
- Fräsen
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Passungen

Reifen- & Autoservice
Grafinger
 + Reifen + Räder + Autoservice
www.grafinger-reifenservice.de

IT-Service
 professionell
 und zertifiziert

Ihr Partner für individuelle Lösungen
 Netzwerk · Sicherheit · Server · ERP

probait® e.K
 IT-Service & Consulting
 Karolinenstr. 33
 83109 Großkarolinenfeld
 Tel: +49 8031 599093
 Mail: info@probait.de

www.probait.de

METINVEST®

Metinvest Trameal, Ferriera Valsider und Spartan UK gehören zur Division Stahl der Metinvest Gruppe, die sowohl der größte Stahlproduzent Osteuropas als auch einer der wichtigsten Unternehmensgruppen weltweit sind. Die drei Betriebe, die Ihre Produktionsstätten in Italien und Großbritannien haben, spielen heute eine führende Rolle auf dem europäischen Markt der Flachprodukte und können über 1 Million Tonnen pro Jahr an Quattroblechen und Warmbreitband herstellen. Den Vertrieb in Österreich, Deutschland und der Schweiz übernimmt die Trameal Deutschland GmbH, mit Sitz in Unterschleißheim bei München.

Metinvest Trameal
Ferriera Valsider
Spartan UK

Trameal Deutschland GmbH
 Tel. +49 (0)89 309079 0
 s.kapfhammer@trameal.de
 trameal.metinvestholding.com



Ihr zuverlässiger Partner für Transporte aller Art!



Als mittelständisches Transportunternehmen fahren wir für Sie europaweit.

**STÜCKGUT • GETRÄNKE • BAUSTOFFE
KOMPLETTLADUNGEN • FLÜSSIGE LEBENSMITTEL**

Flexibilität und individueller Service – für uns eine Selbstverständlichkeit!



Ignaz Fuchs Transporte GmbH
 Nettelkofen 23 • 85567 Grafing
 Tel.: +49 8092 8518-0 • Fax: 8518-12
 info@transporte-fuchs.de
 www.transporte-fuchs.de

ERGÄNZENDE SERVICELEISTUNGEN

Gute Kundenbetreuung bedeutet nach unserem Verständnis nicht nur erstklassige Leistungen in unseren Kernkompetenzen. Deswegen haben wir mit der Zeit unser Portfolio auf Leistungen ausgeweitet, die das Schneiden auf sinnvolle Weise ergänzen. So können wir Ihnen über mehrere Prozessstufen eine einheitlich hohe Qualität aus einer Hand bieten.

- CAD-Arbeitsplatz für die Arbeitsvorbereitung
- Bandschleifmaschinen für einseitiges/zweiseitiges Entgraten
- Sandstrahlen von Werkstücken bis 2000 mm Breite und 6000 mm Länge
- Ultraschallprüfen
- Umstempeln
- Richten von Brennteilen
- Spannungsarm glühen

Für Bayern bieten wir zudem eine Frei-Haus-Lieferung der fertigen Werkstücke mit eigenen Lkws an. Unsere Kunden in anderen deutschen Regionen beliefern wir mit einem bewährten Speditionspartner.



Auszug aus der mechanischen Fertigung



Sandstrahlanlage mit 2m Durchlaufbreite

Machen Sie Ihren Schrott zu Geld ...

Preimesser
RECYCLING-FACHBETRIEB

85551 Heimstetten b. München
Taxetstraße 3 · Tel. (0 89) 99 18 82 - 0

Stadtlager 81379 München
Geretsrieder Straße 5 (Sendling)
Tel. (0 89) 74 85 02 - 0

Lager Otterfing
Pitzarweg 19 · 83624 Otterfing
Tel. (0 80 24) 4 80 91

Ihr kompetenter Partner im Raum München

JOSEF GRABMEIER GmbH

Reitgesing 1
85560 Ebersberg

Erdbau
Abbrucharbeiten
Transporte
Kiesgrube

Tel. 08092 / 24701-0 www.grabmeier-transporte.de

Grabmeier bringt's

EW Würth Strahlmittel

QUALITÄTS STRAHLMITTEL

Eisenwerk Würth GmbH · Postfach 1155 · 74173 Bad Friedrichshall
Fon 0 71 36 98 98-0 · Fax 0 71 36 2 54 80 · info@eisenwerk-wuerth.de
www.eisenwerk-wuerth.de

ISO 9001
ZERTIFIZIERT



VERANTWORTUNG ZEIGEN

Unsere moderne Gesellschaft basiert auf Energie. Auch für uns ist Elektrizität unverzichtbar. Wir sind uns ebenso der Tatsache bewusst, dass der Großteil der Energieträger nach wie vor fossilen Ursprungs ist – und damit nicht unbegrenzt verfügbar. Als Unternehmen und Teil der Gesellschaft stehen wir deshalb in der Pflicht, mit diesen und anderen wertvollen Ressourcen sorgsam und sparsam umzugehen.

Aus diesem Grund ergreifen wir verschiedene Maßnahmen, um unseren Energiebedarf zu reduzieren und auf der anderen Seite möglichst viel Strom aus ökologisch sinnvollen Alternativquellen zu beziehen. Eine davon ist die Nutzung von Solarstrom. Fast die gesamte Dachfläche unseres Hauptgebäudes ist mit den Modulen einer fotovoltaischen Anlage bestückt.

Schon die erste, 2009 in Betrieb genommene Stufe konnte jährlich 85000 kWh Strom erzeugen. Die zweite Anlage aus dem Jahr 2013 steuert jedes Jahr noch einmal 87000 kWh dazu. So können wir nicht nur einen namhaften Anteil unseres Strombedarfs umweltfreundlich selbst erzeugen, sondern sparen zudem ca. 165 Tonnen CO₂ im Jahr.

Bei der Modernisierung unseres Maschinenparks ist Energieeffizienz ebenfalls ein großes Thema. So haben wir beispielsweise eine strom- und damit kostenintensive Absauganlage durch eine Technik ersetzt, bei der die Rauch-Emissionen in einem Wasserbett gebunden werden. Diese Maßnahme hat unseren Strombedarf deutlich reduziert und uns erhebliche Einsparungen ermöglicht.



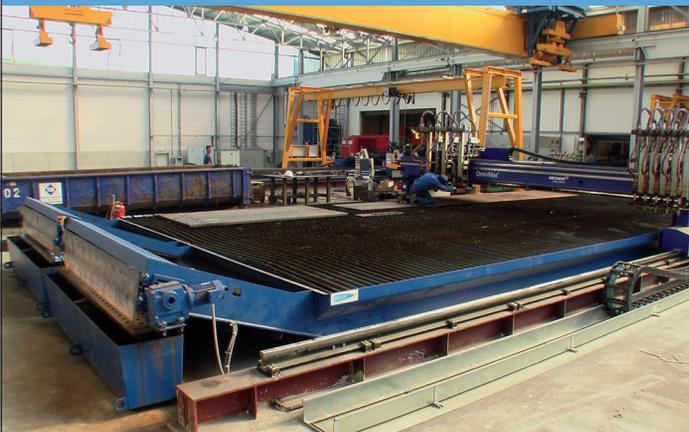


*Autogen- und Plasma-CNC-Zuschneide-Center
Brenntisch- und Sondermaschinenbau*

**Anarbeitung
Brennschneiden
Brennschneidetische**



**TÜVRheinland®
CERT
ISO 9001**



Karl Höchst GmbH & Co. KG · Liebenschneider Str. 39 · 57299 Burbach · Tel. + 49 (0) 27 36 / 29 30 - 0
Fax + 49 (0) 27 36 / 29 30 - 31 · karl.hoechst@hoechst-gruppe.de · www.hoechst-gruppe.de

Rüger Autogen- und Laserschneidtechnik GmbH
Albert-Mayer-Straße 18
83052 Bruckmühl

Telefon: +49 8062 7299-0

Fax: +49 8062 7299-29

E-Mail: rueger-schneidtechnik@t-online.de

Internet: rueger-schneidtechnik.de

