

Made in Germany

Bei der Betriebs- und Maschinenreinigung sieht Ringler in einer robusten Geräte- und Anlagentechnik den entscheidenden Qualitätsvorteil

Vor allem Maschinenbauer greifen auf Absauganlagen des Herstellers Ringler zurück. Das heißt: „Die Maschinen werden mit unseren Saugsystemen ausgerüstet und ausgeliefert“, erläutert Karin Hauger, Geschäftsführerin der Bernhard Ringler Apparatebau GmbH, Waldstetten. Das erfordert immer eine spezifische Projektierung und Anpassung der Anlagen in Abhängigkeit von der jeweiligen Fertigungsmaschine. Daher ist für die Geschäftsführerin „eine stetige Weiterentwicklung der Absaugtechnik Voraussetzung für dieses Ausrüstungsgeschäft“.

Aber auch bei den Industriesauggeräten steht die Entwicklung nicht still. „Unsere Industriesauger sind qualitativ sehr hochwertig und für den harten Einsatz im Maschinenbau gedacht“, berichtet Hauger. Das wird als Wettbewerbsvorteil angesehen: „Viele Billiganbieter können mit dieser Qualität nicht mithalten und müssen nach kurzer Laufzeit ausgetauscht werden“, stellt die Geschäftsführerin fest. Um diesen Qualitätsunterschied auf der Messe herauszustellen, steht die Produktpräsentation des Anlagen- und Geräteherstellers unter dem Motto: „Robuste Spitzentechnologie – Made in Germany“.

Ringler fertigt Industriesauger. Das zweite Standbein sind stationäre Absauganlagen und der Rohr-



Roboterzelle mit der integrierten, kompakten Absauganlage RA 40 D 1,5, die beim Ritzprägen von Motorblöcken Aluminiumpartikel entfernt.

leitungsbau. So installiert Ringler komplette Absauganlagen in der Automobilindustrie. Außerdem gehören mobile Entstaubungsanlagen – wie sie bei der Graphitbearbeitung benötigt werden – zum Lieferprogramm. Auf Industriesauger entfällt bei Ringler ein Umsatzanteil von 50%. „Wir haben einen guten Namen im Markt, weil unsere Industriesauger und Absaugan-

Die Geschäftsführer Karin Hauger und Joachim Ringler (Mitte) bei der Qualitätskontrolle:

„Wir haben einen guten Namen im Markt.“

lagen robust gebaut sind“, sagt Hauger. Dabei verweist sie auf Kriterien wie Qualität, Langlebigkeit und technische Raffinesse.

Überall dort, wo leistungsfähige Geräte und Anlagen zur Maschinen- und Betriebsreinigung benötigt werden, kommen die Sauger zur Anwendung. Für die stationären Anlagen bietet Ringler auch das „Engineering vor Ort“. Das Geräte- und Anlagenprogramm reicht vom mobilen Industriestaubsauger mit 1,3 kW Leistung bis zur Absauganlage mit 30 kW. Das Anwendungsspektrum ist breit gestreut: Ob toxische Stoffe, Metallspäne und Emulsion, leicht brennbare Stäube, nasses Granulat, Schlamm oder gar Strahlkies – Ringler habe für jede Anwendung die richtige Lösung, sagt die Geschäftsführerin. Ein Indiz dafür sei der Wirkungsgrad der eingebauten Filter, die sich teilweise waschen ließen. Bei allen Ausführungen können die Sammelbehälter je nach Größe entweder von Hand, elektro-pneumatisch oder mit Hilfe eines Hubstaplers entleert werden.

Stationäre Entstaubungsanlagen kommen meist im Werkzeug- und Formenbau zur Anwendung. Zu den Erstausrüstern für diese Branche zählen Maschinenhersteller wie Deckel-Maho und Hermle. Für die Aluminium- und Magnesiumbearbeitung hat Ringler den Entstauber RI 321 entwickelt: insbesondere zum Absaugen von brennbaren und hochexplosiven Stäuben, die in der Regel eine niedrige Mindestzündenergie haben. Zwei weitere Produkte haben gerade das Anmeldeverfahren durchlaufen. Die gesamte Entwicklung vom Prototyp bis zum marktreifen Produkt wird hausintern durchgeführt. Darin sei Ringler, so die Geschäftsführerin, durchaus Vorreiter. Für die Zukunft ist bei Ringler geplant,

die Weiterentwicklung des Produktprogramms zu intensivieren. So wird ein verstärkter Bedarf an Sauggeräten und Absauganlagen von Ringler in der Chemie- und Kunststoffindustrie gesehen. Auf der Metallbearbeitungsmesse EMO 2007 in Hannover sollen dazu die Kontakte zu Herstellern und Anwendern von Werkzeugmaschinen zur Kunststofferspannung intensiviert werden. Außerdem sieht man im Export-Geschäftsfeld ein Wachstumspotenzial. jk

► Bernhard Ringler
Apparatebau GmbH,
www.ringler-gmbh.de,
Halle 7, Stand A54