



LOHNFERTIGUNG · LOSGRÖSSE 1 BIS SERIE

Ihre Zeichnung. Unser Blech. Ein Ansprechpartner.

Laserschneiden, Stanzen, Abkanten, Schweißen und Oberfläche – an einem Standort in Sünna. Sie schicken die Datei, wir liefern das fertige Teil oder die montierte Baugruppe.

Lasern · Stanzen · Abkanten · Schweißen · Oberfläche ·
Baugruppen

 **RhönBlech**
Gasch & Gereke GmbH

SEIT 2012 IN SÜNNA

Wir geben Blechen Profil und Form

Aus einem Hallenbau an der B84 ist ein Fertigungsbetrieb geworden, der Blechteile und komplette Baugruppen für Industrie und Handwerk liefert.

RhönBlech Gasch & Gereke fertigt im Bereich der Lohnfertigung: Wir stellen Ihre Laserteile, Stanzteile, Kanteile, Schweißteile und Baugruppen vom Einzelteil bis zur Serie nach Ihren Unterlagen her.

Unser hauseigenes technisches Büro arbeitet Zeichnungen und Skizzen für die Produktion auf und erstellt die Datenpakete für unsere Maschinen. Auch aus einer Handskizze wird in kurzer Zeit eine fertige Blechabwicklung.

Durch die schlanke Unternehmensstruktur sprechen Sie bei uns mit den Entscheidungsträgern. Das ist kein Werbesatz, sondern der Grund, warum wir kurzfristig umplanen können, wenn ein Auftrag dazwischenkommt.

In zehn Jahren sind sieben Erweiterungen des Maschinenparks dazugekommen, 850 m² zusätzliche Fläche und zwei Zertifizierungen – ISPM 15 für Exportverpackung und DIN 14555 für das Bolzenschweißen.

2012

gegründet in Sünna

850 m²

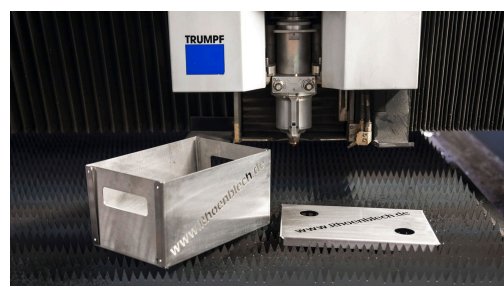
Fläche seit 2017 dazugebaut

3

Abkantpressen bis 3000 kN

6 kW

Laserleistung



SECHS VERFAHREN, EIN HAUS

Jeder Schritt läuft in Sünna

Kein Transport zwischen Zulieferern, kein Terminrisiko an der Schnittstelle.

Was wir zusagen, können wir im eigenen Haus halten.

Laserschneiden

TruLaser 3040 mit 6 kW.
Automatische Be- und
Entladung,
Werkstückkühlung gegen
Spannungen im Blech.

**bis 25 mm • Stahl •
Edelstahl**

Stanzen & Nibbeln

Wirtschaftlicher als der
Laser bei wiederkehrenden
Konturen. Signieren läuft im
selben Durchgang mit.

**1400 Hübe/min • Wechsel
0,7 s**

Abkanten

Drei Pressen von 360 bis
3000 kN. ACB-
Winkelmessung – der
Winkel stimmt ab dem
ersten Teil.

bis 6050 mm Länge

Schweißen

Schweißbaugruppen ohne
statische Anforderungen.
Bolzenschweißen nach
geprüftem Verfahren.

**DIN 14555
verfahrensgeprüft**

Oberflächenbearbeitung

Schleifen im eigenen Haus.
Pulverbeschichtung in RAL,
Eloxal, Feuer-,
Hochtemperatur- und
galvanische Verzinkung
sowie KTL über unser
Partnernetzwerk.

**RAL nach Wunsch • K240
• IIIC**

Baugruppenfertigung

Montiert, geprüft,
versandfertig. Auf Wunsch
mit Lagerhaltung für
Abrufaufträge.

**ISPM 15
Exportverpackung**

Vom Datensatz zum Teil

01

Anfrage

Zeichnung, Skizze
oder CAD-Datei – auch
eine Handskizze
reicht.

02

Konstruktion

Unser technisches
Büro erstellt
Abwicklung und
Maschinendaten.

03

Fertigung

Zuschnitt, Umformung
und Fügen an einem
Standort.

04

Oberfläche

Beschichtung,
Verzinkung oder
Schliff nach Ihrer
Vorgabe.

05

Lieferung

Eigener Fuhrpark,
Spedition oder
Abholung in Sünna.

MATERIAL LIEGT BEI UNS

Der Unterschied zwischen vier Wochen und nächster Woche

Alle gängigen Formate am Lager. Fehlendes liefern unsere Partner kurzfristig nach.

FERTIGUNGSGRENZEN

Laserschneiden Stahl / Edelstahl	25 mm
Laserschneiden Aluminium	15 mm
Bearbeitungsfeld Laser	2000 × 4000 mm
Abkantlänge maximal	6050 mm
Presskraft maximal	3000 kN
Stanzen Blechdicke	0,5 – 8,0 mm
Blechgrößen Stanzen	1600 × 6000 mm
Tafelschere Schnittlänge	6050 mm

Aluminium

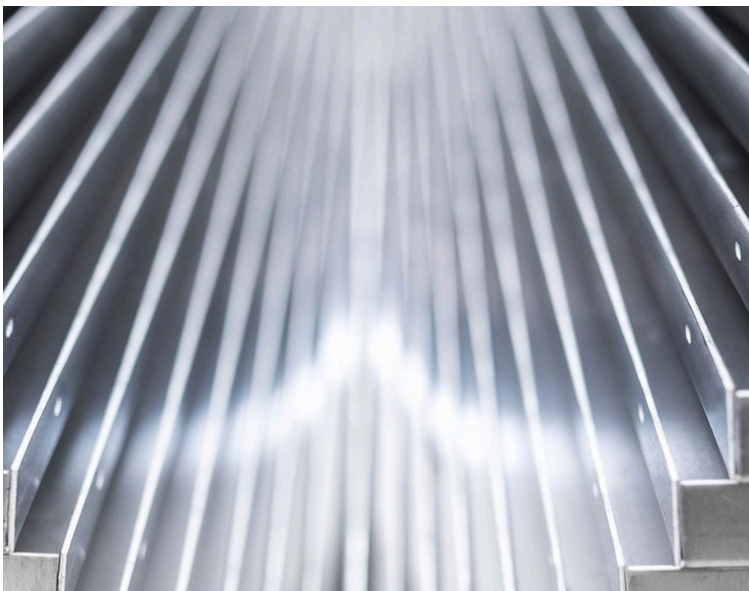
Blank, RAL 9016 bandbeschichtet, bandeloxiert E6/EV1 – weitere Farben über unser Händlernetzwerk. Laserschnitt bis 15 mm.

Stahl

Feuerverzinkt, galvanisch und hochtemperaturverzinkt, KTL-tauchlackiert oder pulverbeschichtet.

Edelstahl

Blankgeglüht, IIIC, geschliffen K240, gebürstet, kreuzgeschliffen, spiegelpoliert.



FERTIGUNGSTECHNIK

Die Anlagen, mit denen wir arbeiten

LASERSCHNEIDANLAGE

TRUMPF TruLaser 3040

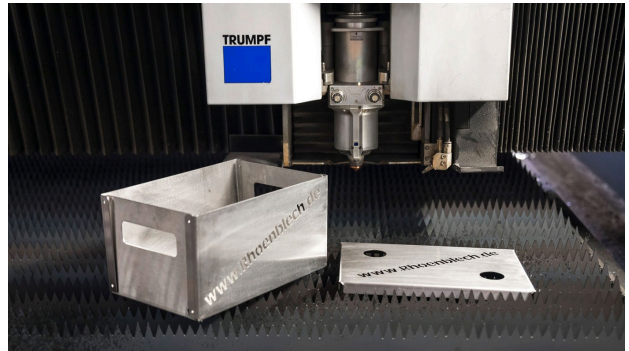
- 6000 Watt Laserleistung für hohe Schneidgeschwindigkeit
- Ein-Schneidkopf-Strategie mit automatischem Düsenwechsler
- Integrierter Palettenwechsler, automatisierte Be- und Entladung
- Werkstückkühlung beim Schneiden gegen Spannungen im Blech

Bearbeitungsgröße 2000 × 4000 mm

Stahl bis 25 mm

Edelstahl bis 25 mm

Aluminium bis 15 mm



STANZ-NIBBELANLAGE

Stanzen, Nibbeln und Signieren

- Umformungen wie Durchzüge und Sicken im selben Durchlauf
- Signieren und Kennzeichnen ohne zusätzlichen Arbeitsgang
- Maschinenübergreifendes Programmiersystem TruTops Boost

Blechdicken 0,5 – 8,0 mm

Blechgrößen 1600 × 6000 mm

Stanzkraft 220 kN

Stanzhübe 1400 1/min

Werkzeugwechsel 0,7 s

TAFELSCHERE

TRUMPF TruShear 8066

- Hydraulische Schwingschnittschere mit konstantem Schnittwinkel
- Tischbleche mit Kugelrollen und Niederhalter mit Kunststoffeinsätzen
- Automatische Rückholeinrichtung der Werkstücke

Blechdicke bei 450 N/mm² 0,7 – 6,0 mm

Max. Schnittlänge 6050 mm



Abkantpressen und weitere Anlagen



ABKANTPRESSE

TRUMPF TruBend 8300

- Für lange und dicke Teile mit höchster Genauigkeit
- ACB-Winkelmesssystem für exakte Winkel ab dem ersten Teil
- Vorprogrammierung komplexer Teile über mehrere Stationen

Presskraft	3000 kN
Abkantlänge	6050 mm
Ständerdurchgang	5550 mm
Ausladung	420 mm

ABKANTPRESSE

TRUMPF TruBend 5170

- Variable Hinteranschlagsysteme für große Teilespektren
- 4-Zylinder-Antrieb verringert die Durchbiegung des Druckbalkens
- ACB-Winkelmesssystem

Presskraft	1700 kN
Abkantlänge	4250 mm
Ausladung	420 mm



ABKANTPRESSE

TRUMPF TruBend 7036

- Direkt angetriebener Torque-Motor ohne Getriebe
- Hohe Biegekräfte bei hoher Arbeitsgeschwindigkeit
- Auf kleine Teile und ergonomisches Arbeiten ausgelegt

Presskraft	360 kN
Biegelänge	1020 mm
Einbauhöhe	295 mm
Ausladung	150 mm

Fügen, Schleifen, Biegen

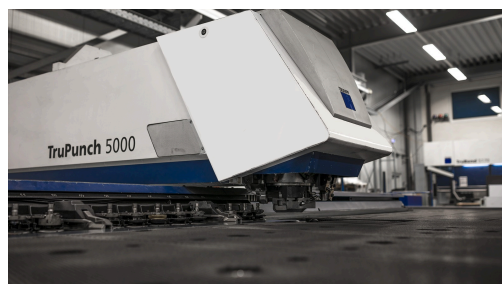
Mehrere Schweißgeräte für MIG, MAG und WIG, dazu Bolzenschweißgeräte – Verfahrensprüfung nach DIN 14555 seit 2016, zuletzt erneuert im Mai 2026. Zwei Gleitschleifanlagen, Bürstenschleifgerät und Schleifanlage für die Oberflächen. Rundbiegemaschine. Zertifizierung nach ISPM 15 für Verpackungsmaterial aus Holz, auch für den Export.

WOFÜR WIR FERTIGEN

Blech ist überall, wo es genau werden muss

Unsere Teile gehen in Industrie und Handwerk – vom Einzelstück für den Maschinenbauer bis zur Serie für den Anlagenbau.

Industrie	Maschinenbau	Anlagenbau
Fahrzeugbau	Metallbau	Möbelbau
Sonnenschutz	Bau	Handwerk



Was Sie von uns bekommen

Beratung & Konstruktion

Moderne CAD-Software und eigene Programmiersysteme setzen Ideen und Skizzen in Blechabwicklungen um.

Zuverlässigkeit

In der blechverarbeitenden Industrie muss es oft schnell gehen. Wir stimmen Lieferungen auf Ihre Termine ab.

Komplettlieferant

Laser-, Stanz-, Kant- und Schweißteile, Oberfläche und komplette Baugruppen aus einer Hand.

ANFRAGE UND ANGEBOT

Schicken Sie uns die Zeichnung.

Wir sagen Ihnen, ob das Teil so herstellbar ist – und welches Verfahren es günstiger macht. Auch wenn die Antwort lautet, dass wir nicht der richtige Partner sind.

ANSCHRIFT	RhönBlech Gasch & Gereke GmbH Gewerbegebiet an der B84 36414 Sünna
TELEFON	036962 1787-0
TELEFAX	036962 1787-20
EINKAUF	einkauf@rhoenblech.de
VERKAUF	verkauf@rhoenblech.de
INTERNET	www.rhoenblech.de