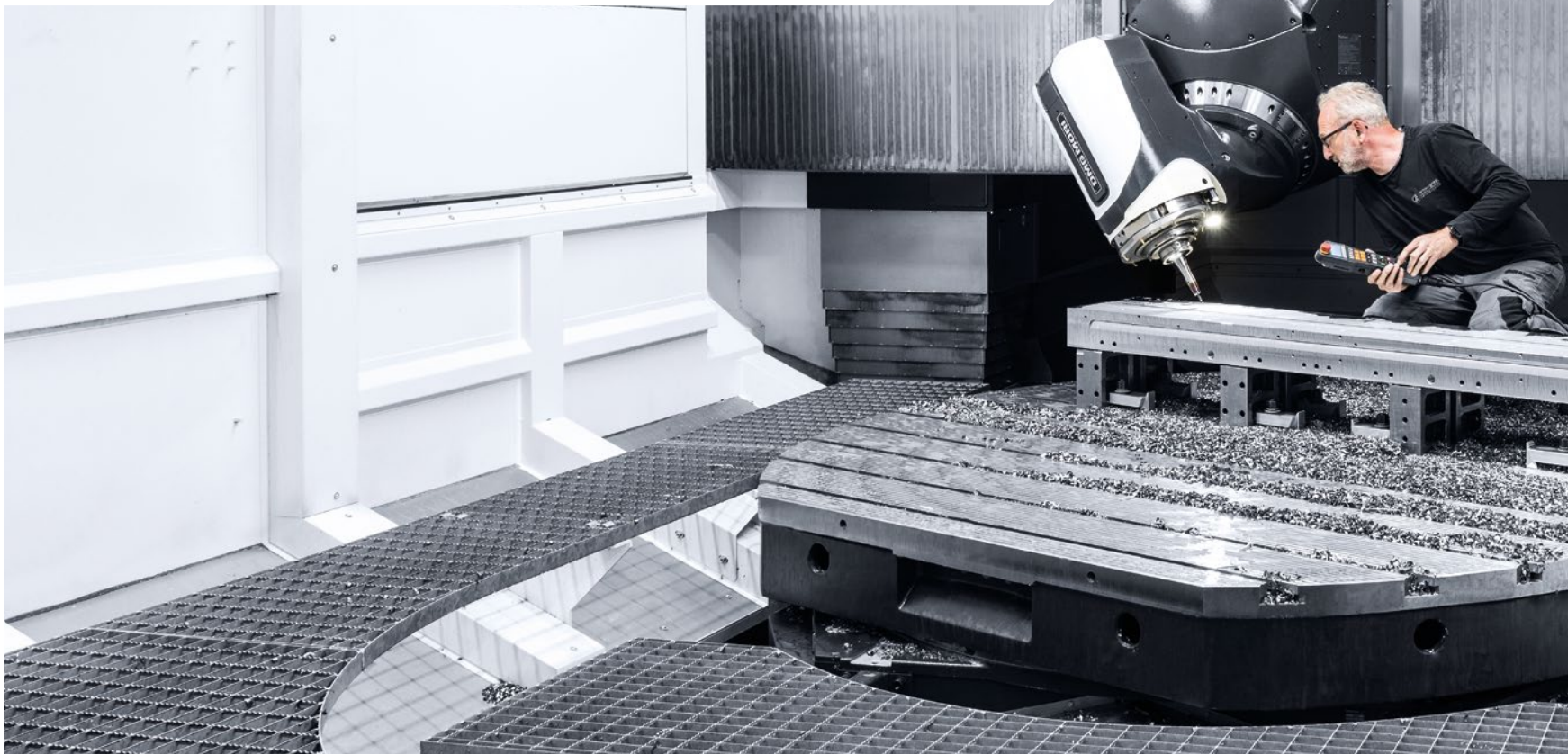


# SEIT ÜBER 20 JAHREN ERFOLGREICH MIT DMG MORI GEWACHSEN



Seit 1988 hat sich das Familienunternehmen, die Riemann GmbH, aus Georgsmarienhütte als zuverlässiger Partner im Werkzeugbau und der Zerspanungstechnik etabliert. Große OEM-Hersteller unter anderem aus der Automobilindustrie, der Agrartechnik und dem allgemeinen Maschinenbau vertrauen auf die Kompetenz der knapp 50 erfahrenen Fachkräfte im Team. Aufgrund des anhaltenden Wachstums hat das Unternehmen 2017 seine Produktionsfläche verdoppelt und seine Kapazitäten weiter ausgebaut. Die Zerspanung umfasst XXL-Maschinen wie die DMU 340 P und DMU 600 P sowie eine DMU 90 P duoBLOCK für kleinere Werkstücke.

Im vierten Quartal 2020 wird mit einer DMU 340 Gantry *linear* das insgesamt achte DMG MORI-Modell in Betrieb genommen.

#### Gesamthafte Kundenbetreuung als Basis des Erfolges

Als Hersteller von Werkzeugen für die Blechverarbeitung weiß Riemann ganz genau, von welchen Parametern die Qualität der komplexen Werkzeuge abhängt. „Wir finden gemeinsam mit unseren Kunden die passenden Werkzeugkonzepte und wissen, wie sich deren Haltbarkeit und Präzision maximieren lässt. Dabei sind Präzision und Oberflächenqualitäten das A und O – ein Grund warum wir seit über 20 Jahren auf DMG MORI setzen“, so Michael Riemann. Gemeinsam mit seinem

Bruder Peter Riemann leitet er das vom Vater gegründete Unternehmen. Vor allem die Automobilindustrie habe einen großen Anteil am Umsatz: „Das bringt zum einen höchste Anforderungen an Qualität und Genauigkeit mit sich, zum anderen ist der Wettbewerbsdruck enorm.“

Um den hohen Anforderungen gerecht zu werden, verfolgt Riemann eine allumfassende Strategie. „Schon bei der Planung gehen wir alle Möglichkeiten durch, den gesamten Prozess effizient und kundenorientiert zu gestalten“, erklärt Michael Riemann. In Konstruktion und Herstellung geht es darum, alle Abläufe kontinuierlich zu optimieren. „Bevor ein Werkzeug unser Haus verlässt, prüfen



Der Arbeitsraum der DMU 340 P misst 3.400 x 3.400 x 1.600 mm bei einer Tischbelastung von bis zu 16 t.



*Präzision und Oberflächengüten sind das A und O – ein Grund warum wir seit über 20 Jahren auf DMG MORI setzen.*

**Peter Riemann (links) und Michael Riemann (rechts)**  
Geschäftsführer der Riemann GmbH  
**Klaus Riemann (Mitte)**  
Vater und Gründer des Unternehmens

wir es auf unserer 2.500-Tonnen-Pressen.“ Mit der Montage und dem Service komplettiert man sein Angebot. „Gerade dieser ganzheitliche Ansatz ist sicherlich ein ganz wichtiger Erfolgsfaktor“, fügt Riemann hinzu.

## STARKE PARTNERSCHAFT, DIE SICH AUSZAHLT

Dass sein Unternehmen seit 1999 mit Werkzeugmaschinen von DMG MORI arbeitet, begründet Michael Riemann mit der Ma-

schinenzuverlässigkeit, der hohen Präzision und der Langzeitgenauigkeit: „Wir bearbeiten unsere Werkzeugkomponenten im Hundertstelbereich.“ Die Durchlaufzeit liegt oftmals bei 70 bis 80 Stunden pro Bauteil. „Dabei nutzen wir die gesamte Palette der Zerspanungstechnologie – von der 3-Achs-Bearbeitung bis zum 5-achsigen Simultanfräsen von Freiformflächen. Letztendlich sind wir mit den DMG MORI-Maschinen immer weiter erfolgreich gewachsen.“

### Von klein bis groß – alles aus einer Hand

Die Fertigung der anspruchsvollen Werkzeugkomponenten erfolgt auf den Bearbeitungszentren des Werkzeugmaschinenherstellers. „Egal ob kleine oder große Komponenten,

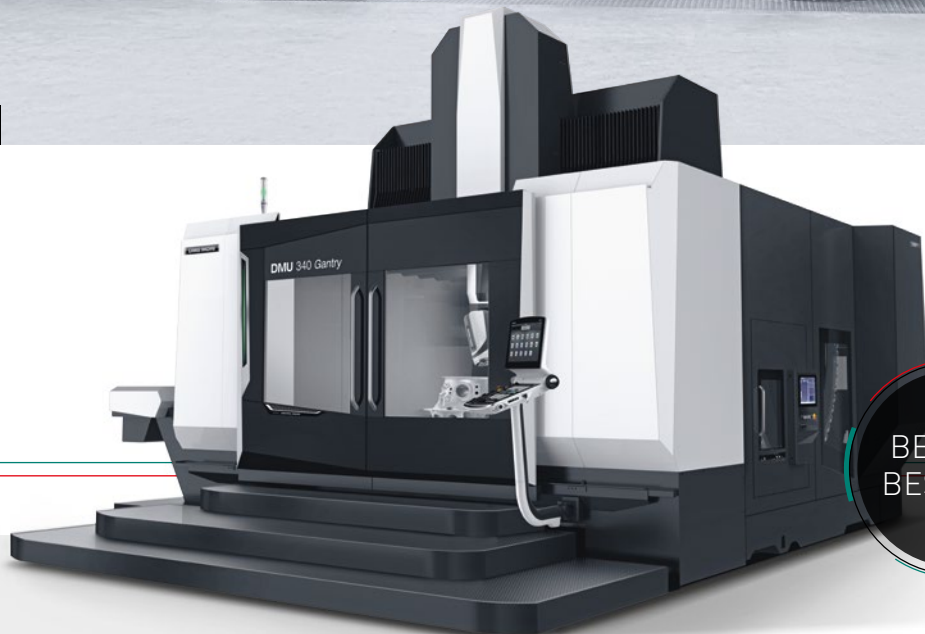
dank DMG MORI kommen alle Maschinen von einem Hersteller und es entfallen Umgewöhnungen aufgrund verschiedener Steuerungen oder anderer Besonderheiten.“ Messer und Warmformbacken werden zum Beispiel auf der DMU 90 P duoBLOCK und große Komponenten auf der DMU 600 P mit 6.000 mm Verfahrweg gefertigt. „Es war die zweite DMU 600 P, die DMG MORI nach der Präsentation 2012 installiert hat.“ Die erste stehe bei Volkswagen in Braunschweig.

»





1+2. 2012 wurde bei Riemann die zweite von DMG MORI gebaute DMU 600 P installiert.  
3. Als erfahrener Partner im Werkzeugbau unterstützt Riemann seine Kunden bereits bei der Planung und Konstruktion von Werkzeugen.



DMU 340 GANTRY *linear*

## HSC-BEARBEITUNG IM XXL-FORMAT

### HIGHLIGHTS

- + Linearantriebe in der X- und Y-Achse mit bis zu 90 m/min Eilgang
- + X-Achse mit 3.400 mm, 6.000 mm optional
- + B-Achse mit Direktantrieb und 50° Schwenkebene für negative Winkel bis -10°
- + Einteiliges Maschinenbett für Bauteile bis zu 30 t

**DMU 340 P: Kubische Großbauteile bis 16 t**  
Auch die im Frühjahr 2020 installierte DMU 340 P wird mit der gesamten Bandbreite ihrer Möglichkeiten genutzt. „Von der Schwerzerspannung mit über 400 Nm Drehmoment bis zur hochgenauen Finish-Bearbeitung“, fasst Peter Riemann zusammen. Die nötige Langzeitgenauigkeit gewährleistet DMG MORI mit gekühlten Linearführungen und einer aktiven Kompensation möglicher Spindelverlagerungen. Das platzsparende Radmagazin bietet Platz für 123 Werkzeuge. „So reduzieren wir unsere Rüstzeiten spürbar.“ Der Arbeitsraum der DMU 340 P misst 3.400×3.400×1.600 mm bei einer Tischbelastung von bis zu 16 t. „Damit ist die Maschine eine optimale Baugröße zwischen der DMU 600 P und der kleineren DMU 200 P und genau passend für viele kubische Werkzeugkomponenten“, findet Michael Riemann.

**DMU 340 Gantry *linear*: HSC-Bearbeitung im XXL-Format**  
Gleich neben der DMU 340 P ist bereits ein Fundament fertiggestellt, auf dem im vierten Quartal 2020 eine weitere Großmaschine von DMG MORI in Betrieb genommen wird: die DMU 340 Gantry *linear* mit Verfahrwegen von 3.400×2.800×1.250 mm. Das XXL-Modell bietet durch sein einteiliges thermosymmetrisches Maschinenbett und die obenliegende Gantry-Bauweise mit gleichbleibenden bewegten Massen höchste Steifigkeit. „In Kombination mit den Linearantrieben in den X- und Y-Achsen erzielen wir somit beste Oberflächengüten in der HSC-Bearbeitung“, erklärt Michael Riemann. Ein weiterer Anschaffungsgrund war für ihn die hohe Tischbelastung von bis zu 30 t.

## myDMG MORI: TRANSPARENTE SERVICEPROZESSE MIT TRACK & TRACE

Die langjährige Zusammenarbeit mit DMG MORI ist auch auf Ebene des Service gewachsen. Für Michael Riemann ein entscheidender Faktor: „Im Fall eines Maschinenstillstands, sind wir auf schnelle Hilfe und Ersatzteillieferungen angewiesen, um wettbewerbsfähig zu bleiben.“ Deshalb begrüßt er auch die jüngsten Entwicklungen in diesem Bereich. Mit myDMG MORI hat der Werkzeugmaschinenhersteller eine Online Service Plattform aufgebaut, über die Anwender einen Schaden direkt übermitteln

können – inklusive Fehlermeldung, Screenshots oder Videos. So gelangen die Servicefälle sofort an den richtigen Experten, der eine schnelle Lösung findet. Michael Riemann ergänzt: „Die Track & Trace-Funktion zeigt uns dabei jederzeit transparent den Bearbeitungsstatus.“

Erfahrene Fachkräfte – den Nachwuchs bildet Riemann selbst aus – sowie ein zuverlässiger und innovativer Maschinenpark sind für Michael Riemann wichtige Säulen mit Blick auf die Zukunft: „Wir möchten weiterhin gesund wachsen und dabei sowohl Stammkunden binden als auch Kunden in neuen Produktionsbereichen und Branchen erschließen.“

### RIEMANN FACTS

- + 1988 in Georgsmarienhütte gegründet
- + knapp 50 Fachkräfte
- + Zulieferer von Werkzeugen für die Blechverarbeitung
- + Kunden aus Automotive, Agrartechnik und allgemeinem Maschinenbau



**riemann gmbh**  
werkzeugbau

Riemann GmbH  
Werner-von-Siemens-Str. 37  
49124 Georgsmarienhütte  
Deutschland  
[www.riemann-werkzeugbau.de](http://www.riemann-werkzeugbau.de)



Das Video zu  
dieser Kundenstory  
finden Sie unter:  
<https://dmgmori.com/riemann>

«

# HAIMER i4.0 – Technologies for Smart Production

**HAIMER®**  
Qualität gewinnt.



Werkzeugtechnik

Schrumpftechnik

Auswuchttechnik

Mess- und  
Voreinstelltechnik

[www.haimer.de](http://www.haimer.de)