

Intelligente Lösung für Einzelbögen zwischen 10° und 180°

**W**irtschaftlichkeit, bei gleichzeitig hochwertigen Ergebnissen, ist in der Rohrbearbeitung ein erfolgsentscheidender Faktor. Diesbezüglich heißt es Fehlanzeige beim Biegestandard: Hier werden bei konventionellen Biegeverfahren für Einzelbögen Überlängen zum Spannen von Rohren benötigt, die nach dem Biegevorgang abgeschnitten werden müssen. Ein überflüssiger Materialverlust, für den ein transfluid-Kun-

## transfluid: effizientes Rohrbiegeverfahren für kleinste Biegeradien

**Ein kleiner Biegeradius lässt sich besser herstellen als ein großer. Verkehrte Welt? Lösungsanbieter transfluid Maschinenbau GmbH/Schmallenberg geht bei der Entwicklung einer neuen Rohrbiegetechnologie über die Möglichkeiten konventioneller Verfahren hinaus. In der Regel können Biegeradien bei größeren Rohrdurchmessern nur selten kleiner als 1xD umgesetzt werden. transfluid hat jetzt ein effizientes Verfahren mit einem anspruchsvollen Biegeradius für Edelstahl-Rohre von 0,8 x D gestaltet. Weitere neue, fortschrittliche Lösungen präsentiert die transfluid Maschinenbau GmbH vom 19. bis 24. September auf der EMO Hannover 2011.**



de eine effiziente Lösung ohne Nachbeschnittsuchte. Die Herausforderung war, eine Rohrbiegemaschine für Einzelbögen aus Edelstahl mit 70 x 2 mm zu entwickeln. Darüber hinaus waren ein Biegeradius mit 0,8 x D auf der Mitte, das Vermeiden einer Ovalisierung im Bogenauslauf und Wandstärkenschwächung von unter 3 % gewünscht. „Mit konventionellen Verfahren lassen sich solche Anforderungen nicht realisieren. Insbesondere bei diesen Edelstahl-Rohren. Unsere Lösung ist ein Verfah-

ren, bei dem die Bögen nicht nach dem Zieh-/Drehbiegeverfahren gestellt, sondern geschoben werden“, erläutert Gerd Nöker, Geschäftsführer von transfluid, die Neuentwicklung. Mit ihrer Biegemaschine stellen die Spezialisten aus Südwestfalen eine Wandstärkenschwächung von 0 % sicher. Das bietet gleichzeitig den Vorteil einer zusätzlichen Materialersparnis. Auch eine Ovalisierung im Bogenauslauf wird mit dem transfluid-Biegeverfahren vermieden. „Eine Nachbearbeitung der Bauteile ent-

fällt vollständig. Sie können unmittelbar nach der Herstellung in weitere Prozesse eingeschleust werden, etwa die Endenbearbeitung. Wenn gewünscht,

**Schiebend biegen mit spezieller transfluid-Technologie: Edelstahl-Rohr 70 x 2 mm mit einem Biegeradius 0,8 x D**

können Folgeschritte für die weitere Rohrbearbeitung sogar in der gleichen Anlage umgesetzt werden“, betont Nöker die wirtschaftliche Effizienz der transfluid-Technologie.

Biegewinkel zwischen 10° und 180° sind werkzeuggebunden möglich. Werden entsprechende Zugschnittslängen in den Prozess eingeschleust, ist selbst bei Rohrgrößen wie beim vorliegenden Beispiel eine Taktzeit möglich, die bei 3,5 Sekunden liegt.

„Was wir am besten kön-

nen ist eine Idee über den Standard hinaus zu verwirklichen. Deshalb haben wir nicht nur eine Lösung mit einem eindrucksvollen Biegeradius möglich gemacht, sondern einen äußerst wirtschaftlichen Gesamtprozess gestaltet. Betrachtet man den reinen Maschineninvest, so liegt dieser deutlich unter dem Invest für eine CNC-Rohrbiegemaschine mit Mehrfachwerkzeugen, die für gewöhnlich bei solch anspruchsvollen Rohrbearbeitungen eingesetzt wird“, fasst Gerd Nöker abschließend zusammen. Besucher der EMO Hannover können die Lösungen des Global Players in Halle 14, an Stand B 45 erleben. transfluid präsentiert hier für vielseitige Anforderungen die Lösung für Rohre.