

[Digitale Konstruktion](#)[Werkstoffe & Formgebung](#)[Konstruktionsbauteile](#)[Elektrotechnik](#)[Automatisierung](#)[Antriebstechnik](#)[Fluidtechnik](#)[Verbindungstechnik](#)[Management](#)[Meine Seite](#)[windkraftkonstruktion.de](#)[Metalle](#) • [Kunststoff & Gummi](#) • [Verbundwerkstoffe](#) • [sonstige Werkstoffe](#) • [Oberflächenveredelung](#) • [Rapid Technologien](#) • [Formgebung](#)[Home](#) > [Werkstoffe & Formgebung](#) > [Formgebung](#)[Artikel versenden](#) [Druckversion](#) [Artikel archivieren](#) [Artikel als PDF](#)**Artikel Bewertung**

Biegen

Rohrbiegeverfahren für kleinste Biegeradien

25.07.2011 | Redakteur: Dorothee Quitter

Transfluid hat ein effizientes Biegeverfahren für Edelstahlrohre mit einem Biegeradius von 0,8 x D entwickelt.



Mit transfluid-Lösung gebogenes Rohr mit einem Durchmesser 50 x 2 mm und einem Biegewinkel größer als 90°. (Bild: Transfluid)

Es ist ein Verfahren, bei dem die Bögen nicht nach dem Zieh-/Drehbiegeverfahren gestellt, sondern geschoben werden. Mit der neuen 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 entfällt vollständig. Sie können unmittelbar nach der Herstellung in weitere Prozesse eingeschleust werden, wie beispielsweise die Endenbearbeitung. Wenn gewünscht, können

Folgeschritte für die weitere Rohrbearbeitung sogar in der gleichen Anlage umgesetzt werden. Biegewinkel zwischen 10° und 180° sind werkzeuggebunden möglich. (qui)

[Firma zum Artikel](#)

Transfluid Maschinenbau GmbH
Schmallenberg, Deutschland

[Firmenprofil](#)[Firmen in diesem Themenumfeld](#)