

Sowohl dünnwandige als auch dickwandige Rohre mit einem Durchmesser von 325 x 6,3 mm und 275 x 25,4 mm werden mit der Transfluid-Biegetechnologie gefertigt.



Gerd Nöker, Geschäftsführer von Transfluid: „Für unseren Kunden ist es wesentlich besser, kleinere Rohrdurchmesser auf einer Maschine bis zum Durchmesser von 120 mm zu fertigen.“

Bilder: Transfluid

Entwicklung und Umsetzung war, dass insbesondere bei großen Rohren eine sehr spezielle Endenumformung spanend am Rohr angebracht werden sollte. Es galt dafür zu sorgen, dass diese Umformung bereits am geraden Rohr durchgeführt werden kann. Auf diese Weise hat Transfluid vermieden, dass der Kunde bereits 3-dimensional gebogene Rohre nachsägen muss. „Im Schiffbau ist eine zeitsparende und damit wirtschaftliche Rohrbearbeitung gefragt. Deshalb muss auch der Daten-Input für eine Fertigungsanlage klar und einfach strukturiert sein und direkt online stattfinden können. Nachträgliche Korrekturen am Biegeteil dürfen nicht mehr erforderlich sein. Das gilt gerade dann, wenn beispielsweise Flanschen vor dem Biegen angeschweißt werden“, fasst Gerd Nöker zusammen. ■

www.transfluid.de

Biegt Rohre bis 325 mm Durchmesser

Für große Rohre für Offshore, Schiffbau und die Chemische Industrie hat Transfluid eine der weltweit stärksten Kaltrohrbiegemaschinen gebaut. Die Rohrbiegemaschine der Superlative ermöglicht das vollautomatische Biegen von hochlegierten Stahlrohren bis 300 mm Durchmesser und 30 mm Wandstärke.

Gerd Nöker, Geschäftsführer von Transfluid, ist sich sicher: „Die Grenzen der Wirtschaftlichkeit bei der Rohrfertigung im Schiffbau und im Off-Shore verschieben sich“. Insbesondere im Schiffbau wird meist nur ein Rohr in einer speziellen, einmaligen Ausfertigung benötigt. Effizienz ist gefragt und Rüstzeiten müssen extrem kurz sein. Diese Anforderungen waren auch Teil eines speziellen Kundenwunsches, der an Transfluid, einen der führenden Hersteller für Rohrbearbeitungsmaschinen, herangetragen wurde.

Wirtschaftliches Gesamtkonzept entwickelt

Das Schmallenberger Unternehmen hat sich den Herausforderungen gestellt und ein wirtschaftliches Gesamtkonzept zur Rohrfertigung aufgebaut, das die Lagerung der Rohre, Transportsysteme, Trenntechnik und den kompletten Bereich der Biegemaschinen beinhaltet. Gefordert war die Möglichkeit, Rohre bis maximal 325 mm zu bearbeiten. Sowohl dünnwandige als auch dickwandige Rohre mit einem Durchmesser von 325 x 6,3 mm und 275 x 25,4 mm werden mit der Transfluid-Biegetechnologie gefertigt. Beim Material der Rohre handelt es sich um Feinkornstähle und Edelstahl. Außerdem werden CuNiFe-Rohre bis zu einem Durchmesser von 218 mm bearbeitet.

Gerd Nöker:

„Im Schiffbau ist eine zeitsparende und damit wirtschaftliche Rohrbearbeitung gefragt.“

„Um die Kosten zu optimieren, werden bei unserer Lösung zu kleine Rohre nicht auf der Maschine bis 325 mm bearbeitet. Für unseren Kunden ist es wesentlich besser, kleinere Rohrdurchmesser auf einer Maschine bis zum Durchmesser von 120 mm zu fertigen“, erklärt Gerd Nöker. Dadurch hat sich der Aufwand an Werkzeugen erheblich reduziert. Die Rüstzeiten der kleinen Rohrbearbeitungsmaschine sind um ein vielfaches kürzer. Da kompliziertere Geometrien meist an kleineren Rohren zu finden sind, ist dies ein klarer Vorteil. „Wir haben sehr viel Wert darauf gelegt, dass die Rüstzeiten der kleinen Maschine nicht zehn Minuten und die der großen Anlage nicht 20 Minuten überschreiten. Damit ist unser Kunde sehr flexibel. Also ideal für den Schiffbau, da hier im-

mer Einzelstücke gefertigt werden müssen“, so Nöker weiter. Das effiziente Fertigungskonzept von Transfluid rundet die passende Software ab. Mit ihr kann die gesamte Fertigung über einen Leitrechner gesteuert werden – sowohl Zuschnitte als auch Biegegeometrien. Eine weitere Herausforderung bei der