



**TRANSFLUID® MASCHINENBAU
MIT ALLEINSTELLUNGSMERKMAL
IM BEREICH DER ROHRFERTIGUNG**

transfluid
Die Lösung für Rohre. 

transfluid
Die Lösung für Rohre.

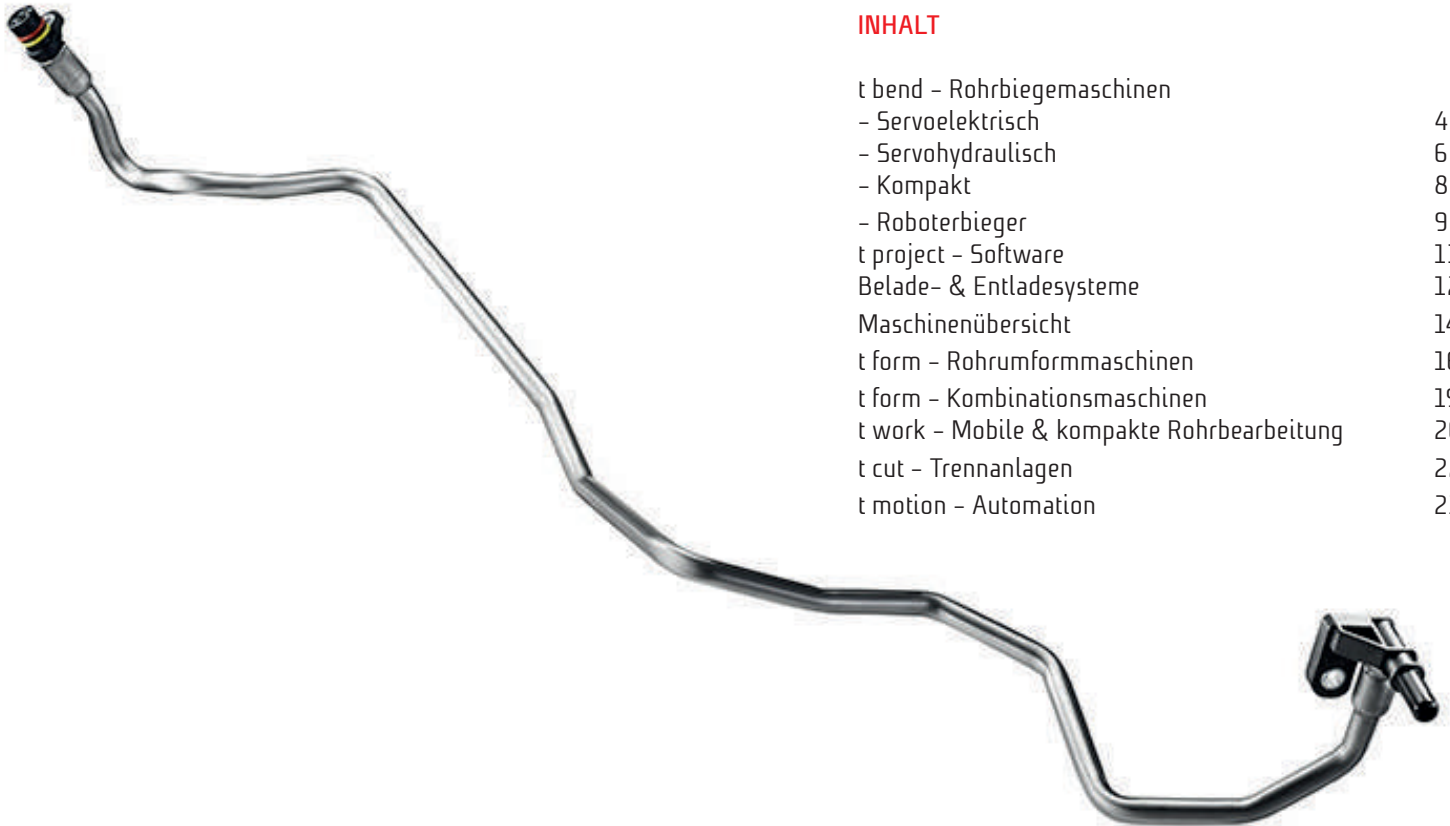


PRÄZISE ROHRBEARBEITUNG OHNE GRENZEN. WIR HABEN DIE PASSENDE LÖSUNG.

Mit transfluid® bringen Sie technologische Spitzenklasse in Ihre Produktion. Unsere Lösungen, Leistungen und Anlagen sind auf das abgestimmt, was Sie brauchen, um auf Weltmarktniveau zu produzieren. Für Ihre Anforderungen und auch komplexere Herausforderungen, für Einzelstücke oder die Serienfertigung in gleichbleibend hoher Qualität – mit individuell abgestimmten Hightech-Entwicklungen oder unseren leistungsstarken Maschinenstandards: transfluid® hat die Lösung, die aus Ihren Ideen Fortschritt macht.

INHALT

t bend – Rohrbiegemaschinen	
– Servoelektrisch	4
– Servohydraulisch	6
– Kompakt	8
– Roboterbieger	9
t project – Software	11
Belade- & Entladesysteme	12
Maschinenübersicht	14
t form – Rohrumformmaschinen	16
t form – Kombinationsmaschinen	19
t work – Mobile & kompakte Rohrbearbeitung	20
t cut – Trennanlagen	22
t motion – Automation	23



T BEND - SERVOELEKTRISCH GESTEUERTE CNC DORNBIEGEMASCHINEN 360° BIEGEGOPF RECHTS/LINKS

Für mehr Effizienz. Synchron programmierbare elektrische Achsen ermöglichen optimalste Zykluszeiten. Multiradienwerkzeuge mit automatischem Werkzeugwechsel garantieren das Biegen von unterschiedlichen Radien und extremste Geometrien an einem Rohr.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

Bezeichnung	Rohr- ϕ	Max. Radius	Geschwindigkeit
DB 622-CNC-R/L	6-22 mm	66 mm	300°/Sek.
DB 630-CNC-R/L	6-30 mm	90 mm	275°/Sek.
DB 642-CNC-R/L	6-42 mm	168 mm	180°/Sek.
DB 2060-CNC-R/L	20-60 mm	180 mm	100°/Sek.



AUSSTATTUNG:

- Biegekopf zum rechts/links biegen in einer Aufspannung
- Biegekopf horizontal und vertikal positionierbar
- max. 60 mm Wechselhöhe für min. 2 Werkzeugsätze
- Hohlwelle für kleine Radien
- Minimale Spannlänge am Rohrende
- Spannfutter zum Einsatz von Segmentspannzangen
- Gegenlager mitlaufend für Bögen bis 180°
- Zentralschmierung
- Software

SONDERAUSSTATTUNG:

- Nutzlängen 2000mm, 3048mm, 4572mm & 6096mm
- Multi-Biegeebenen
- Nachgreifendes Spannsystem
- Freiformen großer Biegeradien
- Trennen im Biegeprozess
- Nachdrückvorrichtung (Centerline Booster)
- automatische Beladung
- Schweißnahtpositionierung
- Ferniagnosesystem
- Faltenglätter
- Sicherheitshaube & Scanner



watch the
movie

T BEND - SERVOELEKTRISCH GESTEUERTE CNC DORNBIEGEMASCHINEN

Die Lösung für die Zukunft – hochdynamisch und flexibel dank 100% Servotechnologie. Die Ausstattung unserer vollautomatisch gesteuerten Rohrbiegemaschine kann kundenspezifisch und individuell ausgewählt und angepasst werden.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

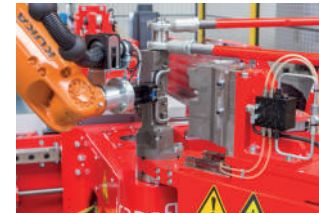
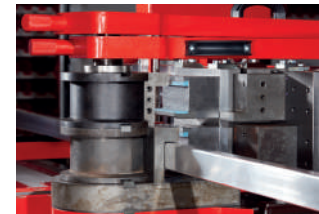
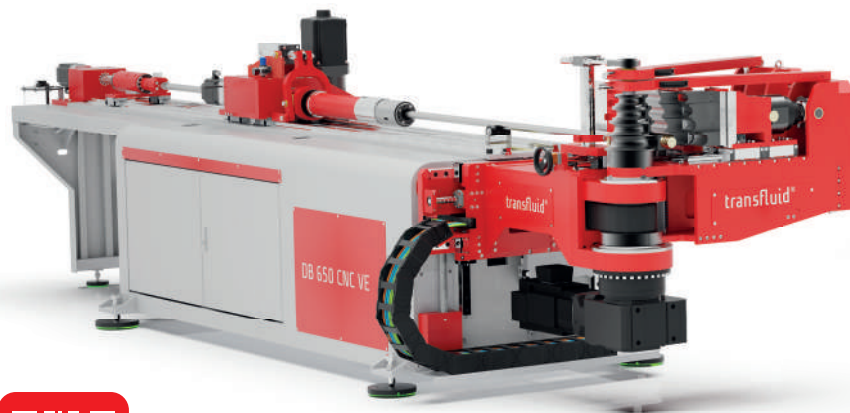
Bezeichnung	Rohr- ϕ	Max. Radius	Geschwindigkeit
DB 622-CNC VE	6-22 mm	66 mm	300°/Sek.
DB 630-CNC VE	6-30 mm	90 mm	275°/Sek.
DB 642-CNC VE	6-42 mm	168 mm	180°/Sek.
DB 650-CNC VE	6-50,8 mm	150 mm	180°/Sek.
DB 2060-CNC VE	6-60 mm	150 mm	100°/Sek.
DB 2080-CNC VE	6-80 mm	240 mm	100°/Sek.
DB 20100-CNC VE	20-101,6 mm	305 mm	60°/Sek.
DB 40130-CNC VE	20-127,3 mm	390 mm	65°/Sek.
DB 40150-CNC VE	20-150 mm	450 mm	65°/Sek.

AUSSTATTUNG:

- Biegerichtung rechts
- Radienwechsler zum Wechsel der Bearbeitungsebene für min. 3 Werkzeugsätze
- Hohlwelle für kleine Radien
- Minimale Spannlänge am Rohrende
- Spannfutter zum Einsatz von Segmentspannzangen
- Gegenlager mitlaufend für Bögen bis 180°
- Zentralschmierung
- Software

SONDERAUSSTATTUNG:

- Nutzlängen 2000mm, 3048mm, 4572mm & 6096mm
- Multi-Biegeebenen
- Nachgreifendes Spannsystem
- Freiformen großer Biegeradien
- Trennen im Biegeprozess
- Nachdrückvorrichtung (Centerline Booster)
- automatische Beladung
- Schweißnahtpositionierung
- Ferniagnosesystem
- Faltenglätter
- Sicherheitshaube & Scanner



watch the
movie

T BEND – SERVOHYDRAULISCH GESTEUERTE DORNBIEGEMASCHINEN

Stabil, flexibel und wirtschaftlich. Diese Baureihe überzeugt durch besondere Stabilität und Leistungsstärke. Einzelstücke und kleinste Serien lassen sich mit diesem Maschinenkonzept äußerst wirtschaftlich abbilden. Der Einsatz von hochwertigen Komponenten steht für Langlebigkeit.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

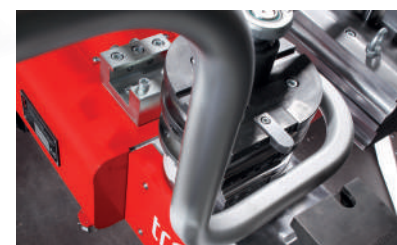
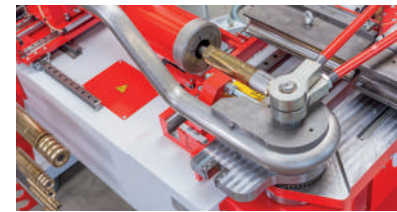
Bezeichnung	Rohr- ϕ	Max. Radius	Geschwindigkeit
DB 642-3A-CNC	6-42 mm	105 mm	75°/Sek.
DB 2060-3A-CNC	6-60 mm	150 mm	35°/Sek.
DB 2090-3A-CNC	6-88,9 mm	225 mm	21°/Sek.
DB 40120-3A-CNC	20-120 mm	300 mm	15°/Sek.
DB 40139-3A-CNC	40-140 mm	350 mm	10°/Sek.
DB 40168-3A-CNC	40-170 mm	425 mm	7°/Sek.
DB 40220-3A-CNC	40-220 mm	700 mm	5°/Sek.
DB 60273-3A-CNC	60-273 mm	820 mm	3°/Sek.
DB 80330-3A-CN	80-325 mm	950 mm	2°/Sek.

AUSSTATTUNG:

- Biegerichtung rechts
- Radienwechsler zum Wechsel der Bearbeitungsebene für min. 3 Werkzeugsätze
- Hohlwelle für kleine Radien
- Minimale Spannlänge am Rohrende
- Spannfutter zum Einsatz von Segmentspannzangen
- Gegenlager mitlaufend für Bögen bis 180°
- Zentralschmierung
- Software

SONDERAUSSTATTUNG:

- Nutzlängen 2000mm, 3048mm, 4572mm & 6096mm
- Multi-Biegeebenen
- Nachgreifendes Spannsystem
- Freiformen großer Biegeradien
- Trennen im Biegeprozess
- Nachdrückvorrichtung (Centerline Booster)
- automatische Beladung
- Schweißnahtpositionierung
- Ferniagnosesystem
- Faltenglätter
- Sicherheitshaube & Scanner



watch the movie



T BEND - KOMPAKTE DORNBIEGEMASCHINEN

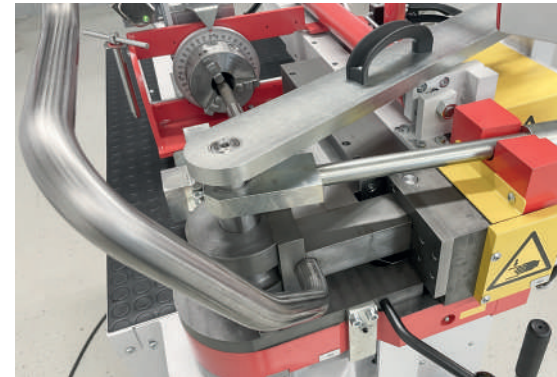
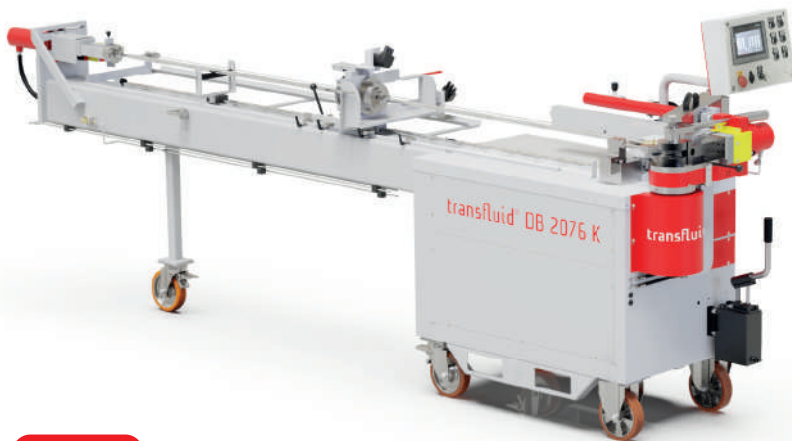
Kompakt und leistungsstark. Unsere vollhydraulische Dornbiegemaschine bietet herausragende Bogenqualität bei einfachstem Handling: mit SP5 Steuerung zur Vorwahl und Speicherung der Biegewinkel über Touch Panel.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

Bezeichnung	Rohr- ϕ	Max. Radius	Geschwindigkeit
DB 642 K	6-42 mm	105 mm	13°/Sek.
DB 2076 K	6-76,1 mm	150 mm	10°/Sek.
DB 20101 K	6-101,6 mm	250 mm	11,5°/Sek.

AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Verlängerung der Nutzlänge
- Längenanschlagsvorrichtung
- Verdrehwinkleinheit
- Digitale Anzeige der Länge und Verdrehung auf Wunsch mit Toleranzbereich
- Programmierbarer voreilender Dornrückzug
- Dornschnierung
- Mitlaufendes Gegenlager
- Um Anbaugeräte erweiterbar (Vormontage, Bördeln, Entgraten, Trennen)



watch the
movie

T BEND – ROBOTER-BIEGETECHNIK MAXIMALE BIEGEFREIHEIT.

Die Roboter-Biegetechnik vereint größtmögliche Variabilität im Bearbeitungsschritt und einfaches Handling miteinander. Der Roboterkopf ist mit einem rechten und einem linken Biegekopf ausgestattet, so dass in einer Aufspannung beide Biegerichtungen abgedeckt werden.

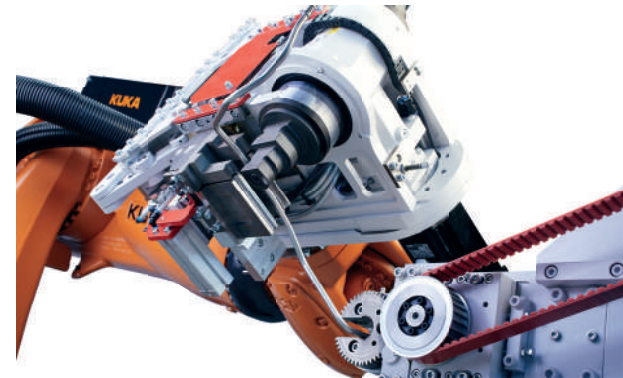
Durch acht synchronisierte, vollelektrische Achsen ist eine maximale Vielfältigkeit bei der Rohrbearbeitung garantiert. Der Biegeprozess an Rohren inklusive Endenbearbeitung und Anbauteilen ist problemlos möglich, Anbauteile können bei Bedarf auch automatisch ausgerichtet werden. Für besondere Flexibilität ist zudem ein Radien-/Ebenenwechsler mit bis zu 6 Werkzeugen pro Biegesystem integriert.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

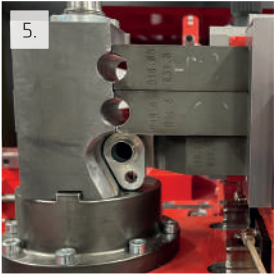
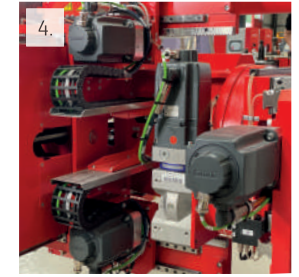
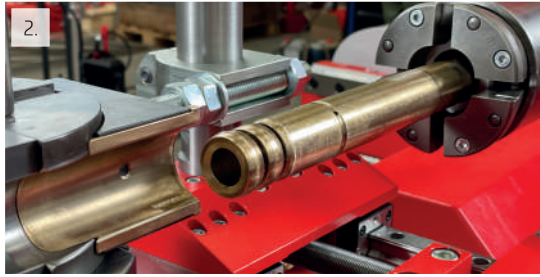
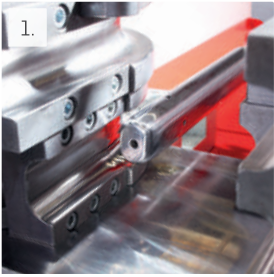
DB 622-ROBO-R/L 6-22 mm Ø

AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Rechts-/Links Rohrbiegemaschinen
- Multi-Biegeebenen
- Freiformen großer Biegeradien
- Trennen im Biegeprozess
- Nachdrückvorrichtung (Centerline Booster)
- automatische Beladung
- Schweißnahtpositionierung

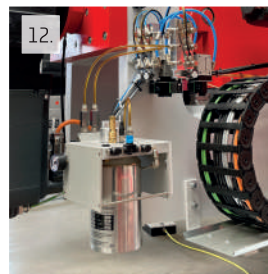
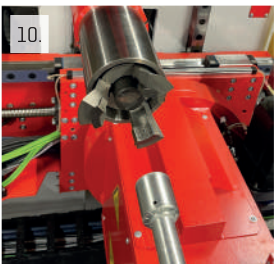
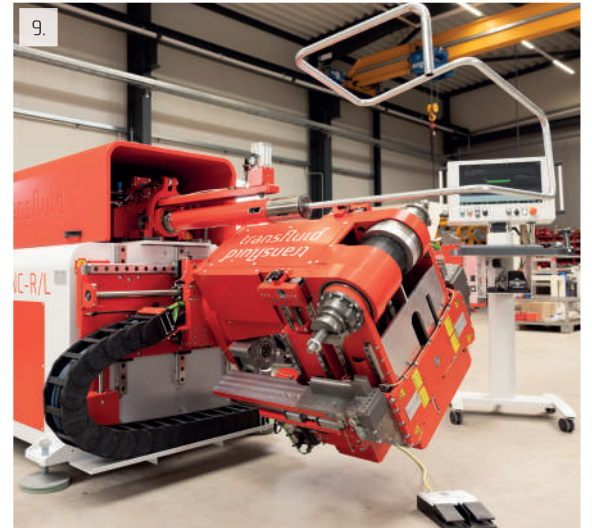
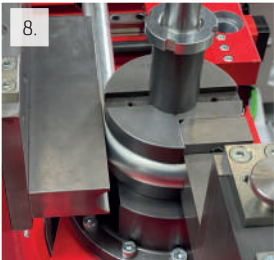
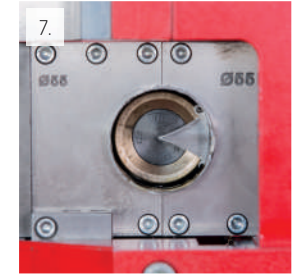
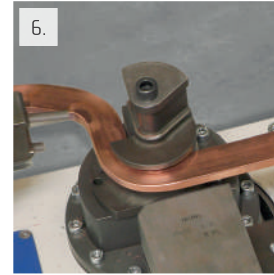


watch the
movie



BASIS- & SONDERAUSSTATTUNGEN:

1. Biegedorne in unterschiedlichen Konturen oder Materialien
2. Faltenglätter, Biegedorn und pneumatische Segment-Spannzange
3. Freiformfunktion
4. Leistungsstarke Servomotoren
5. Biegewerkzeuge für Rohre mit bereits geformten Rohrenden
6. Speziell konturierten Werkzeuge für das Biegen von Draht- oder Vierkantmaterial
7. Integrierte Trenneinrichtung
8. Mitlaufendes Gegenlager
9. 360° rotierender Biegekopf rechts /links
10. Biegen von Endbearbeiteten Rohren
11. Biegen ohne Dorn bei kleinen Rohrdurchmessern
12. Zentrale Schmiereinheit
13. Leistungsfähige Steuereinheit
14. Handscanner zum Einlesen von Biegeprogrammen



T PROJECT – SOFTWARE: VIRTUELLE UNTERSTÜTZUNG FÜR MEHR EFFIZIENZ.

Mit weniger Prozessschritten zum fertigen Bauteil: Mit t project behalten Sie bereits vor Produktionsbeginn alle Variablen des Biege-Prozesses im Blick. Materialangepasst und kollisionsfrei lassen sich auch komplexe Biege-Geometrie planen und durchführen.

Die virtuelle Biege-Simulation ermittelt exakte Biegezeiten und Trennlängen und prüft Rohrgeometrien bereits im Vorfeld auf Machbarkeit. Rohrdaten und Ergebnisse des Biegevorgangs werden exakt dokumentiert und sind somit zu 100% reproduzierbar.

Für das Importieren und Exportieren von Daten und die Vernetzung mit Systemen wie BDE oder ERP stehen alle gängigen Schnittstellen zur Verfügung.

Unsere Lösung für Ihre individuelle Anforderung

Wir haben unsere Software t project in vier Ausführungen entwickelt, die als Einzelplatz- oder Netzwerkvariante zur Verfügung stehen. Für die optimale Datensicherung kann t project zentral in das firmeninterne Sicherungssystem eingebunden werden. Kundenspezifische Anpassungen, Erweiterungen oder Schnittstellen sind problemlos möglich.

t project Basic

Eingabe und Berechnung von Rohrverläufen

- Direkte Umwandlung von Isometrien in Biegedaten
- Errechnet Korrektur- und Überbiegewerte automatisch
- Das Maß der Raumdiagonale ermöglicht dem Bediener die einfache, manuelle Kontrolle am gebogenen Teil
- Import- Schnittstellen der Software sind zum Beispiel „Iges“, „STEP“, „JT“ oder „PCF“ als Verbindung zum CAD, Messmaschinen und/oder Office-Programmen



t project Professional

Eingabe und Berechnung von Rohrverläufen mit Kollisionsprüfung

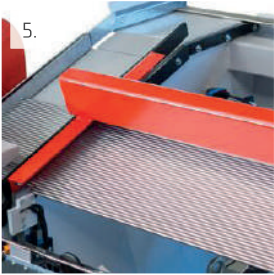
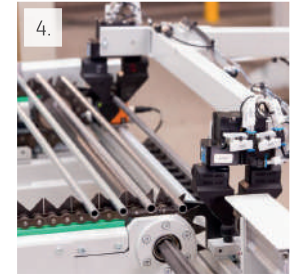
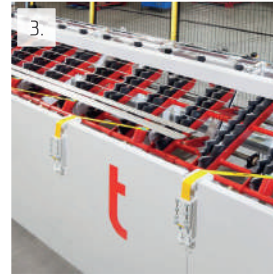
- Verfügt über die gleiche Grundausstattung wie t project Basic
- Notwendige Verlängerungen werden automatisch berechnet
- Zusätzliche Produktionssicherheit: vor dem Biegevorgang ermittelt der Kollisionstest die Umsetzbarkeit der Rohrgeometrie – Kollisionen mit der Maschine oder der Maschinenumgebung sind damit ausgeschlossen
- Bei Kollision bietet die Software alternative Lösungsvorschläge
- Sämtliche Maße für den Kollisionstest entnimmt die Software aus dem CAD Modell der Biegemaschine
- Auch räumliche Gegebenheiten können bei der Kollisionsprüfung berücksichtigt werden (Pfeiler, Regale, Fußboden, usw.)
- Auch Simulation von Rohren, die bereits über Flansche oder Umformungen verfügen, können simuliert werden

t project Draft

Tablet-Version zur mobilen Verwendung
Direkte Umwandlung von Isometrien in Biegedaten

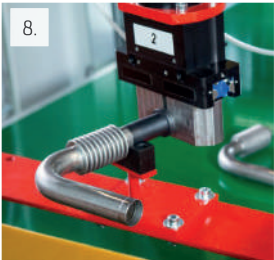
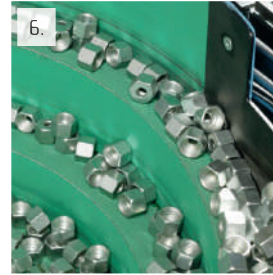
t Project PM-N

Projektmanagementsoftware



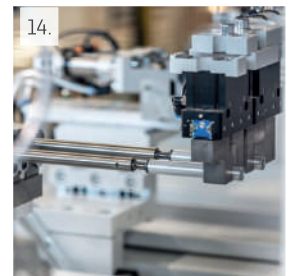
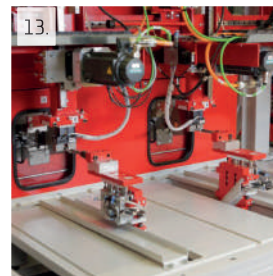
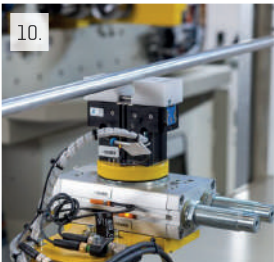
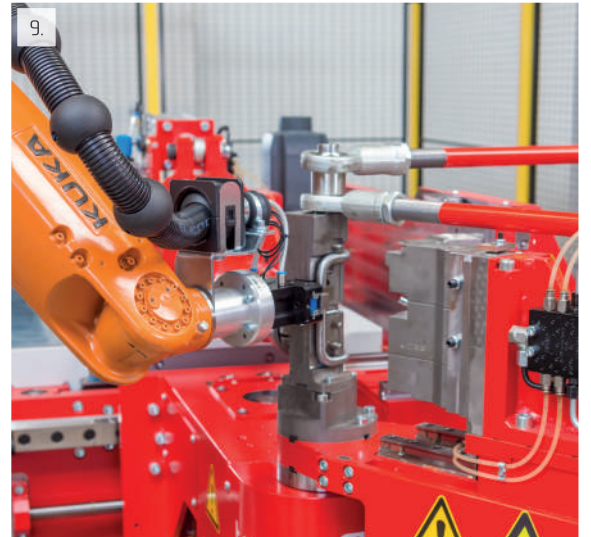
BELADESYSTEME:

1. Ausrichtstation
2. Schwenklader
3. Gurtförderer
4. Kettenförderer
5. Beladetisch
6. Rotationsvereinzeler
7. Schiebeförderer



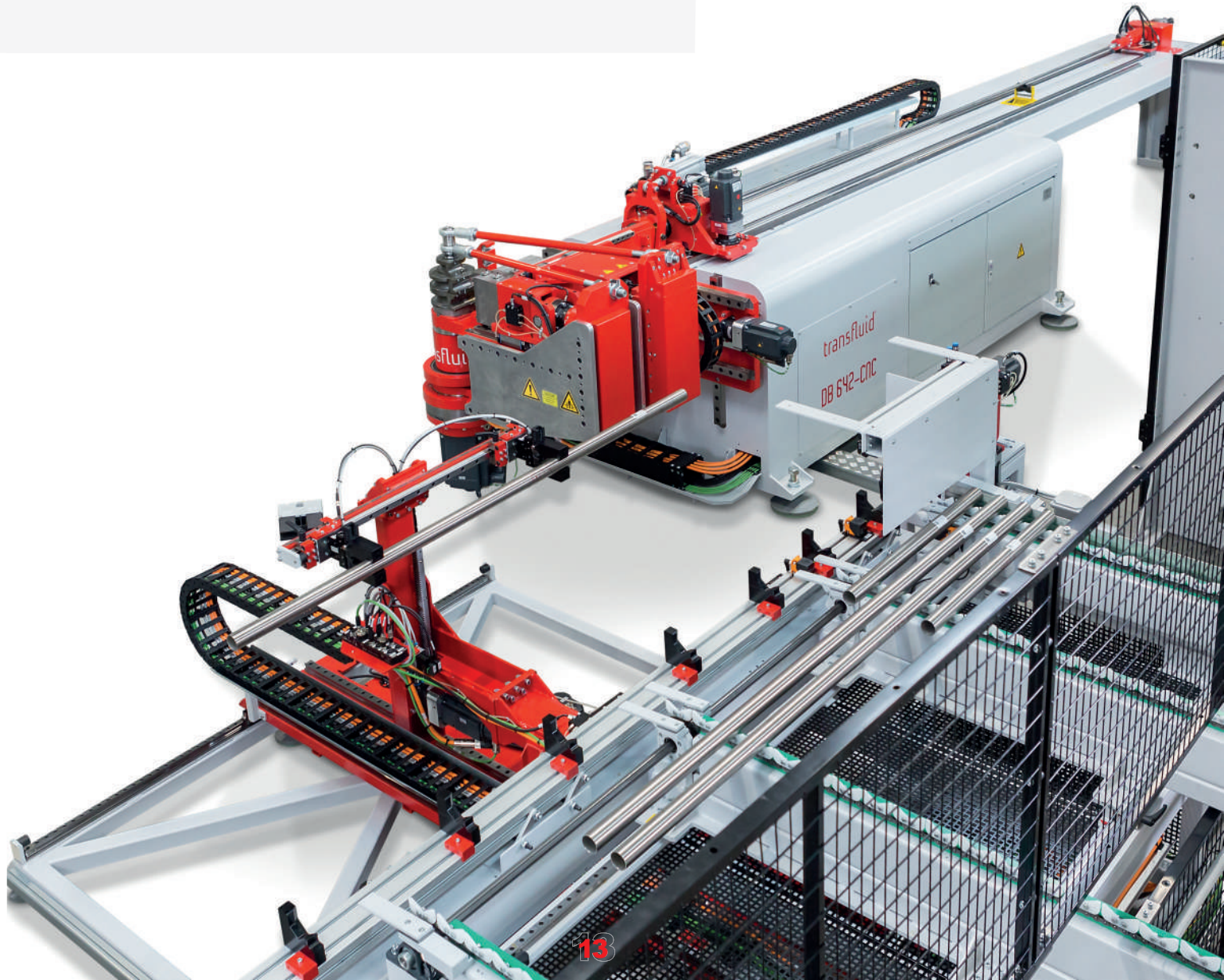
HANDLINGSYSTEME:

8. Aussengreifer
9. Handlingroboter
10. Drehmodul
11. Oberflurhandling
12. Oberflurhandling
13. Unterflurhandling
14. Innen-Aussengreifer



KONSTRUIERT & PRODUZIERT BELADE- & ENTLADESYSTEME

Einfach und flexibel. Abhängig von Material, Rohrdurchmesser und Rohrlänge bietet transfluid unterschiedlichste Belade- und Entladesysteme zu allen Maschinen an. Von transfluid passend zu den Biegemaschinen eigens konstruiert und produziert. Somit kann optimale Integration und Funktionalität gewährleistet werden.



Maschinenübersicht

t bend – Roboterbieger



t bend – servohydraulische Einkopfbiegemaschinen



t bend – servoelektrische Biegemaschine



t bend – servoelektrische Biegemaschine Rechts/Links



t bend – kompakte Dornbiegemaschinen



t bend – Mobilbieger



t bend – Armaturenbieger



t form – rollierende Rohrumformmaschinen



t form – Aushalsmaschine



t cut – spanlos orbitale Trennanlagen



t form – Axial-Umformmaschinen



t form – rollierende Umformmaschinen



t form – Kombinationsmaschinen



t work – Rohranfasmaschinen – Vormontagegerät – Umformmaschine – Rohrentgratmaschine – Antriebseinheit



T FORM - ROLLIERENDE ROHRUMFORMMASCHINEN TYP UMR

Einsatzstark und schnell in Form gebracht. Die t form-Rohrumformmaschine Typ UMR nutzt intelligente Steuerungstechnik mit zahlreichen automatisch abrufbaren Voreinstellungen zur Erzeugung von perfekten spiegelblanken Oberflächen.

Bei der Herstellung von Bördeln zwischen 20° und 90°, mit Spannweiten von ca. 1 x D, erzeugt die Anlage eine perfekte Dichtfläche. Bördel bis zu 90° werden in einem Arbeitsgang hergestellt. Werkzeugwechsel können dabei in extrem kurzer Zeit durchgeführt werden. Mit den entsprechenden Werkzeugen ist die Maschine auch in der Lage, Rohrenden zu verschließen.

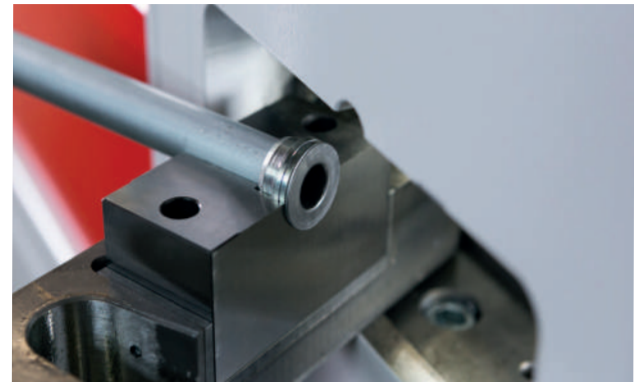
VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

Bezeichnung	Rohr- ϕ	Wandstärke max.	Taktzeit
UMR 628	6-28 mm	2,5 mm	4-10 Sek.
UMR 642	6-42 mm	4,0 mm	4-15 Sek.
UMR 30115	30-115 mm	4,0 mm	10-45 Sek.



AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Automatische Auslösung
- Fußschalter
- Mikroschmiersystem
- Verarbeitung von Stützringen



watch the
movie

T FORM - ROLLIERENDE UMFORMMASCHINEN TYP SRM- ALLE OPTIONEN IN EINER MASCHINE

Umformen - Trennen - Nachbeschnitt - Gewinde rollen. Unsere Rollier-technik potenziert die Möglichkeiten der Formgebung für Rohre mit minimalem Werkzeugaufwand. Alle Antriebe sind servoelektrisch ausgelegt und bei Bedarf CNC-gesteuert.

Vielfältige Werkzeugvariationen erweitern die Bearbeitungsmöglichkeiten um spanloses Trennen oder einen Nachbeschnitt. Die Maschinen können Außen- und Innenkonturen erzeugen und über einen speziellen Werkzeugkopf auch synchron rollieren (innen/außen).

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

Bezeichnung	Rohr- ϕ	Wandstärke max.	Taktzeit
SRM 622	4-22 mm	1,0 mm	4-10 Sek.
SRM 1565	15-65 mm	1,5 mm	8-14 Sek.
SRM 40127	40-127,3 mm	2,0 mm	15-50 Sek.
SRM 50176	50-176 mm	3,0 mm	15-60 Sek.



AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Bearbeitungseinheit mit radialem und axialem servoelektrischem Vorschub
- Rolleinheit mit Freiformfunktion durch CNC Steuerung
- Auswerfer für kontrollierte Ausschleusung der Rohrstücke
- Aushalsen optional
- Mikroschmiersysteme
- Werkzeugkodierung
- Bandfilteranlage
- hinterlegte Einstellparameter



watch the
movie

T FORM - AXIAL-UMFORMMASCHINEN PRÄZISES UMFORMEN MIT SCHNELLEN WERKZEUGWECHSELN.

Präzises Umformen mit schnellen Werkzeugwechseln. Unsere axialen t form-Umformmaschinen vom Typ REB sind mit Umformkräften bis zu 1.300 kN speziell geeignet und meistern mühelos komplexe Geometrien. Mit bis zu sechs Umformstufen in Kombination mit einer Zwischenspanneinheit erfüllen sie nahezu alle Anforderungen.

Die Bedienung erfolgt einfach und intuitiv per Touchpanel. Eine Sequenzsteuerung macht dabei jede einzelne Bewegung der jeweiligen Umformstufe bedienerfreundlich und individuell frei programmierbar.

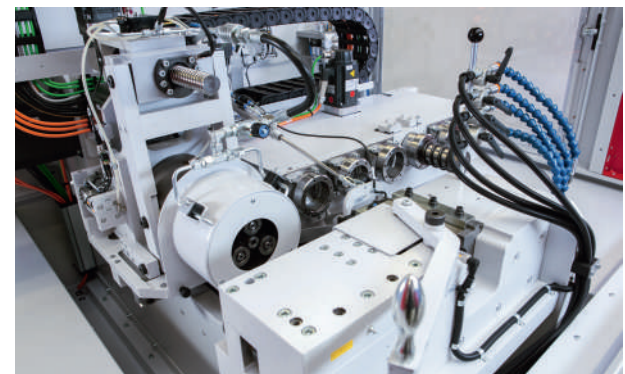
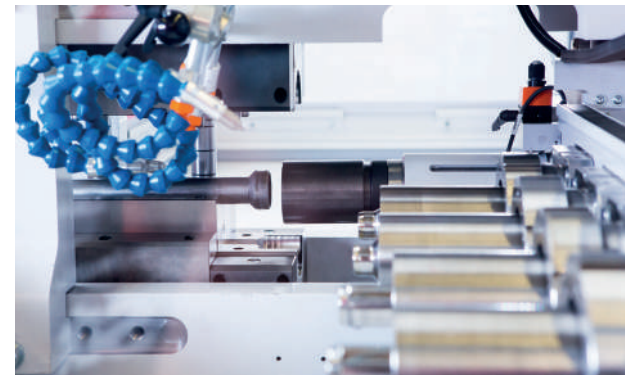
VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

Bezeichnung	Rohr- ϕ	Umformlänge	Taktzeit/Stufe
REB 420	4-20 mm	60 mm	2-3 Sek.
REB 632	6-32 mm	80 mm	2,5-3,5 Sek.
REB 645	6-45 mm	90 mm	3-5 Sek.
REB 660	6-60 mm	180 mm	5-8 Sek.



AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Servoelektrisch kontrollierte Umformachse
- Erweiterung auf über 6 Umformstufen hinaus
- Zusätzliches Spannelement
- Mikroschmiersysteme
- Werkzeugkodierung
- Werkstückerkennung
- Bauteilzuführung und Positionierung



watch the
movie

T FORM - KOMBINATIONSMASCHINEN

DOPPELT STARK IN FORM

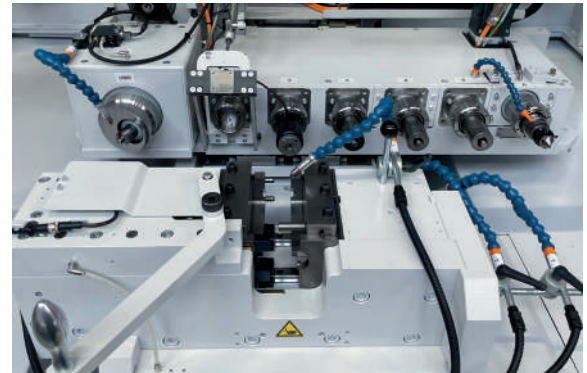
Für die optimale Bearbeitung Ihrer individuellen Anforderungen bringen wir unsere transfluid-Umformverfahren ganz einfach zusammen– insbesondere das axiale Stauchen und das rollierende Umformen. Die Zwischenspannvorrichtung ermöglicht selbst extreme Umformungen in einer Bearbeitungsfolge. So ist beispielsweise auch der Beschnitt vor der axialen Rohrumformung möglich oder eine vorgestauchte Geometrie kann nachgerollt werden. So sparen Sie wertvolle Zeit.

Starke Verbindung: axial und rollierend umformen

Unsere t form-Kombinationsmaschine ist die perfekte Verbindung aus axialer und rollierender Rohrbearbeitung mit bis zu 6 axialen Umformstufen, zwei Rollierstationen, zwei angetriebenen Werkzeugaufnahmen zur Flanschausrichtung und Zwischenspannvorrichtung. Das horizontale Spannsystem ermöglicht die Bearbeitung von gebogenen Rohrgeometrien.

AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

- Erweiterung über 6 Umformstufen hinaus
- Zusätzliche Rollierstationen
- Rolliereinheit mit Freiformfunktion durch CNC Steuerung
- Zusätzliches Spannelement
- Mikrosprühsystem
- Automatische Auslösung
- Zuführung externer Bauteile
- Positionierung der Flansche/Bauteile durch servoelektrische Verdrehung des Werkzeugs
- Aufnahme für rotierende Werkzeuge (entgraten, fassen, planen, rollen)



watch the
movie

MOBILE UND KOMPAKTE ROHRBEARBEITUNG T WORK: DIE SMARTE LÖSUNG



Rohrentgratmaschine

Der elektrisch angetriebene Rohrentgrater dient zur Außen- und Innenentgratung von Hydraulikrohren. Leistungsfähige Fräswerkzeuge mit hohen Standzeiten ermöglichen ein Entgraten der Sägeschnitte.

Die Werkzeuge sind leicht demontierbar, nachschärf- und nachstellbar.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

- 6-42 MM
- 20-60 MM

Umformmaschine im Rotationsverfahren

Mit unserer Umformmaschine mit rotierendem Kopf lassen sich qualitativ hochwertige Ergebnisse erzielen. Die Umformung von Rohrenden im Winkel zwischen 37° und 90° ist werkzeuggebunden im Rotationsverfahren möglich. Optimale Dichtflächen und kurze Spannängen können so problemlos realisiert werden.

- Spannen erfolgt manuell
- Vorschub manuell über Handpumpe
- Rotation Werkzeugträger elektrisch
- Arbeitsbereich: 6-42 mm



WIR VERBINDEN MINIMALEN AUFWAND MIT MAXIMALER PERFORMANCE



Vormontagegeräte – automatisch weg-/druckabhängig

Die effiziente Montagelösung für mittlere und größere Serien für die Vormontage von Schneidringen und Mehrschneidringen nach DIN 2353. Die Maschine ist wahlweise als fahrbare oder stationäre Anlage ausgestattet.

Die Werkzeuge sind leicht demontierbar, nachschärf- und nachstellbar.

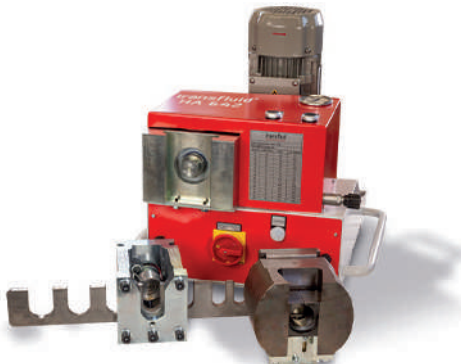
- Schnelle Taktzeiten
- Sichere Bearbeitung (druck- und weggesteuert)
- Digitale Eingabe und Speicherung der Prozessdaten
- Große Montagefreiheit
- Für Rohre von 6–42 mm

Rohranfasmaschinen

Je nach Größe sind transfluid-Rohranfasmaschinen mit unterschiedlichen Antriebskonzepten und Werkzeugsystemen ausgestattet. Mit speziellen Messerköpfen ist es möglich, Rohre mit Wandstärken bis 20 mm anzufasen.

Ohne Umrüstung kann der gesamte Leistungsbereich an Rohrdurchmessern abgedeckt werden.

- Zur Schweißnahtvorbereitung von Rohren im 30°-Winkel
- Andere Winkel auf Anfrage



Elektrohydraulische Antriebseinheit

Ob als Kombimaschine oder Einzelmaschinen für die klassische Schneidringmontage und 37° Bördel: Unsere elektrohydraulisch angetriebenen Geräte arbeiten besonders präzise.

Leicht, handlich und kraftvoll sind die transfluid-Vormontagegeräte und Bördelgeräte für die Außenmontage der perfekte Einstieg für zuverlässige Qualitätsmontagen.

- Für Rohrgrößen von 6–42 mm geeignet
- Auswechselbare Vorsatzgeräte

T CUT – SPANLOS ORBITALE TRENNANLAGEN

Für Präzision gemacht. Unsere spanlos orbitalen Trennanlagen ermöglichen präzise Schnittergebnisse. Ihre Rohre können so direkt weiterverarbeitet und beispielsweise direkt im Anschluss umgeformt werden. Das spart ebenso wie die spezielle Software zur Schnittmengenoptimierung, Zeit und Kosten.

VERFÜGBARE MASCHINENGRÖSSEN

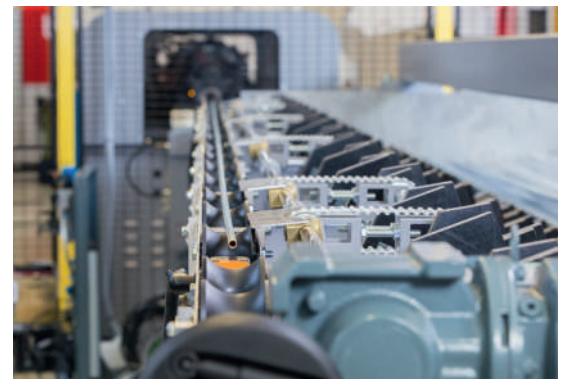
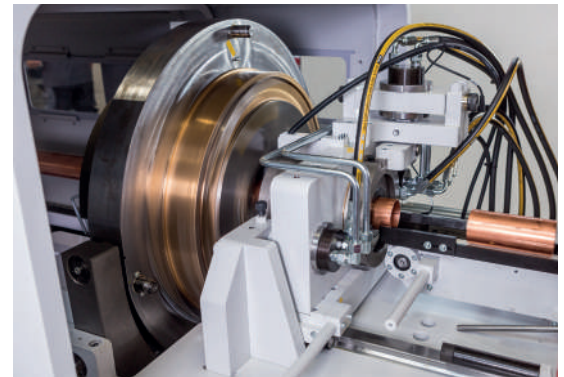
Bezeichnung	Rohr- ϕ	Wandstärke max.	Taktzeit
RTO 628	6-28 mm	2,0 mm	2,2-8,0 Sek.
RTO 2080	20-80 mm	3,0 mm	6-10 Sek.



AUSSTATTUNGSVARIANTEN:

Verschiedene Materialzuführkonzepte:

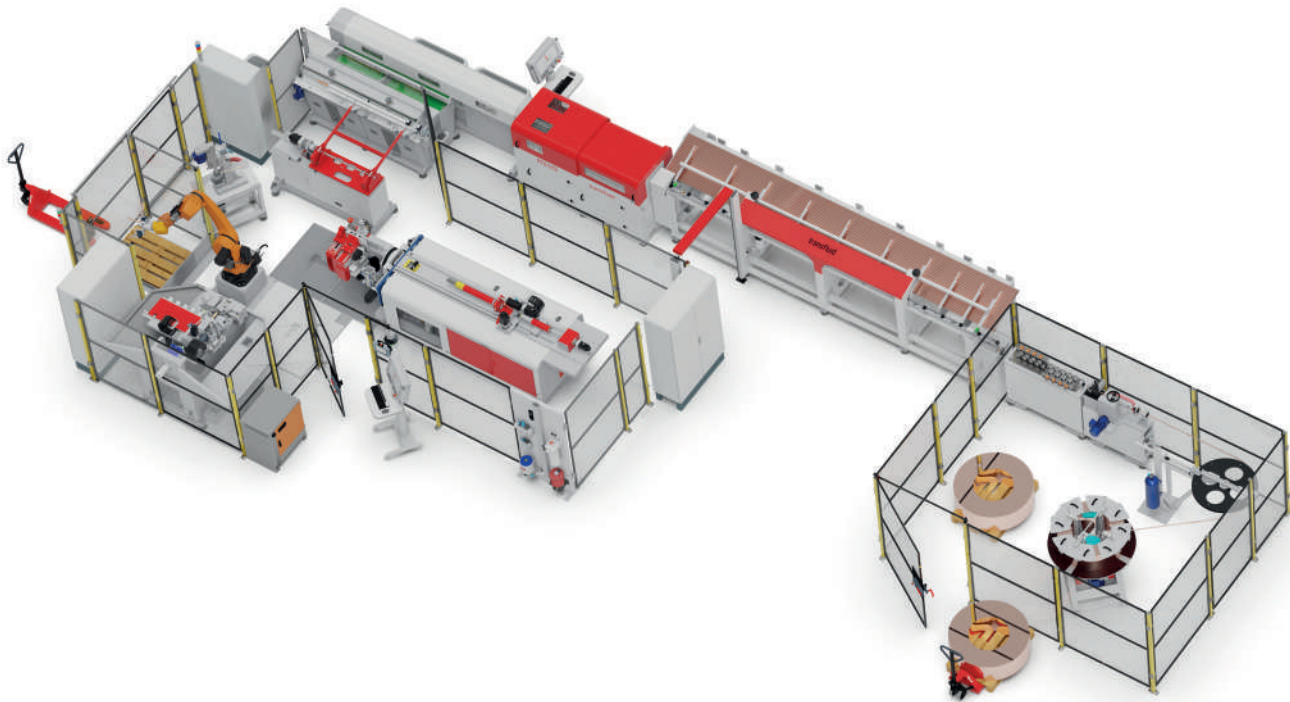
- Decoiler mit Zugeinheit für Rohrcoils
- Richtwerke für verschiedene Rohrdurchmesser und Geradheitsanforderungen
- Schrägtisch für Stangenmaterial
- Gurtförderer für Stangenmaterial, größere Rohrdurchmesser und längere Rohrlängen
- Stufengurtförderer für Stangenmaterial, kleine Rohrdurchmesser und längere Rohrlängen
- Flexible Ausschleusung:
- Separate kontrollierte Ausschleusung für Anschnitt und Reststück
- Sortiervorrichtung für bis zu acht Rohrabschnitte
- direkte Übergabe an Folgeprozesse



watch the
movie



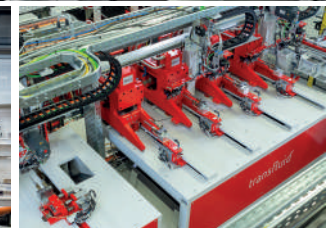
watch the
movie



AUTOMATION FÜR EINEN OPTIMALEN FERTIGUNGSFLUSS T MOTION

Mit t motion planen und realisieren wir materialfluss-optimierte Fertigungsinseln oder -zellen für Ihre Rohrbearbeitung. Wir entwerfen das zu Ihren Anforderungen passende Layout und integrieren alle gewünschten Bearbeitungs- und Handlingoptionen. Mit unseren über 25 Jahren Erfahrung in der Automatisierung bieten wir Ihnen die Lösung für Rohre auf höchstem Niveau.

Auf Wunsch auch in Kombination mit Produktmarkierung sowie optischen, berührungslosen Kamerakontrollsystemen für eine umfassende Kontrolle von Geometrien oder Oberflächen. Die Option zum Lochen und Stanzen kann ebenso integriert werden wie Transferanlagen für kürzeste Taktzeiten oder Systeme zum Beladen und zum kontrollierten Entladen – für Ihre individuell abgestimmte Automation.





transfluid
Die Lösung für Rohre. **t**

transfluid®
Maschinenbau GmbH

Hünegräben 20-22
57392 Schmallenberg

Tel.: +49 29 72 / 97 15-0
Fax.: +49 29 72 / 97 15-11

info@transfluid.de
www.transfluid.net