

ROTAK SR80 - gebogene Rohre spanlos ablängen

Mit der ROTAK werden Überlängen der Rohrenden an gebogenen Rohren **spanlos** abgetrennt. Dabei können zusätzlich die Rohrenden z.B. mit einer Fase versehen oder der Innendurchmesser angeformt werden.

Das gebogene Rohr wird in das Unterteil einer Klemmvorrichtung eingelegt, entweder manuell oder mit einem Roboter. Die Klemmvorrichtung schließt vor dem Trennvorgang automatisch und fährt mit dem eingespannten Rohr in die Maschine ein. Anschließend beginnt der Trennvorgang.

So können z.B. Rohre aus rostfreiem Stahl oder Kupferlegierung mit einem maximalen Außendurchmesser von 102 mm und einer Wandstärke von 2,5 mm geschnitten werden.

Die Rohre werden zum Beschneiden in eine Vorrichtung gelegt und durch einen speziellen Pneumatik-zylinder mit Druckverstärker gespannt. Sie werden dann der Schneideinrichtung zugeführt und beschnitten.

Durch gleichzeitiges Anrollen während des Schneidvorganges sind die Rohre an der Schnittkante außen egalisiert.

Nach dem Beschneiden des 1. Rohrendes schwenkt die Spannvorrichtung und das 2. Rohrende wird beschnitten.

Rohrdurchmesser: von 6 bis 80 mm (in Sonderfällen bis max. 102 mm)

Rohrwandstärken: max. 3 mm

Rohrabschnittlängen: mind. 8 mm, größere Länge nach Bedarf





ROTAK mit
eingelegtem
Rohrbogen im
Unterteil der
Klemmvorrichtung



beschnittener
Rohrbogen aus
rostfreiem Stahl



beschnittene Rohrbögen aus rostfreiem Stahl, Al-Legierung

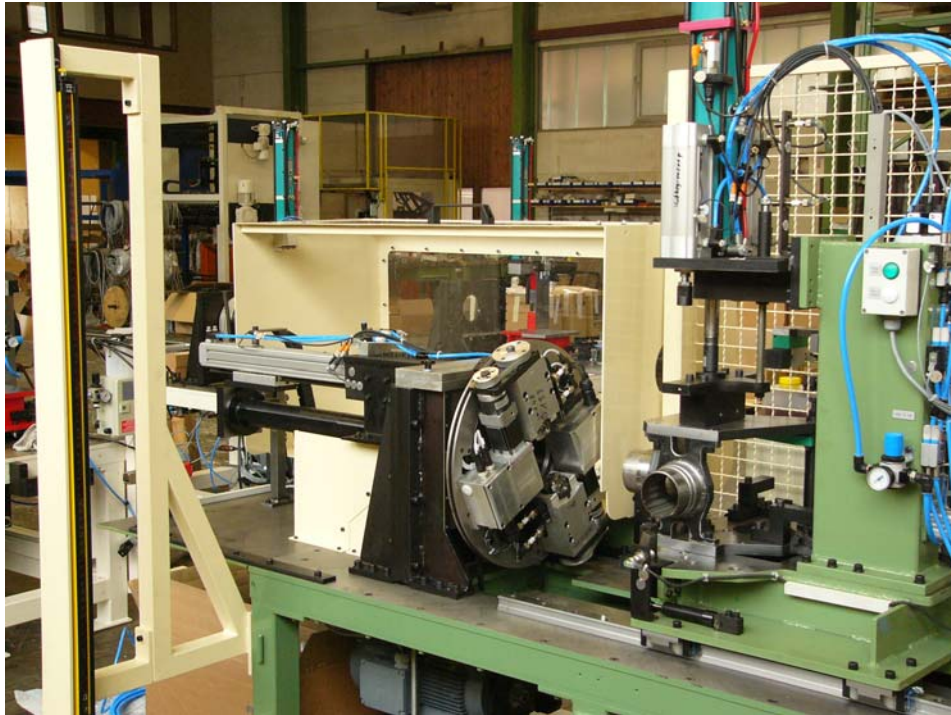


beschnittene Rohrbögen (Rohre) aus Al-Legierung mit gleichzeitig spanlos angeformter Rohrreduzierung



Rohr108-2

Spanlos beschnittener
Rohrbogen aus rost-
freiem Stahl Ø 102
mm, Wandstärke 2
mm



ROTAK in Sonder-
ausführung zum Be-
schneiden von Rohr-
bögen Ø 102 mm