

Rohr-Endenbearbeitung

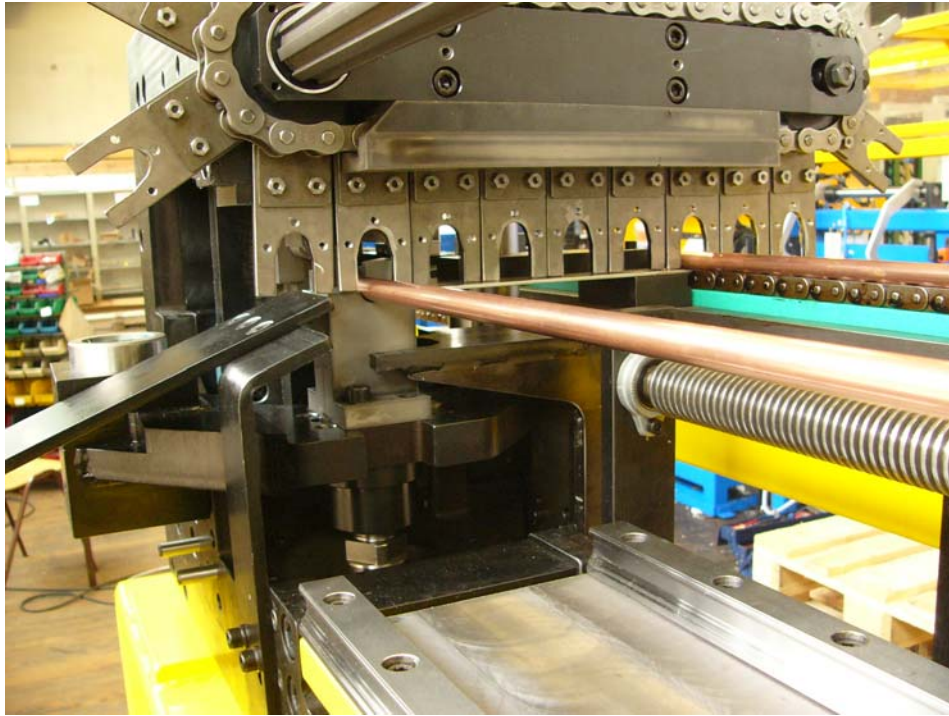
Oftmals ist für die Rohrabschnitte eine Endenbearbeitung vorgesehen.

Durch eine direkte Verkettung des Rohrtrennautomaten mit der Endenbearbeitungsmaschine ergeben sich kurze Taktzeiten. Außerdem entfallen Transportwege und Zwischenlagerung. Eine Beschädigung der Rohre z.B. durch Aufeinanderschlagen wird vermieden.

Zerspanende Endenbearbeitungen wie Anfasen, Andrehen, Senken, Entgraten werden als verkettete Einheiten ebenfalls realisiert.

Die vom Rohrtrennautomaten abgelängten Rohrabschnitte werden der Transportkette der Endenbearbeitungsmaschine automatisch übergeben.

Die Transportkette transportiert die Rohre zur Bearbeitungsstation (Umformen, Andrehen, Fasen usw.). So können beliebig viele Bearbeitungsstationen hintereinander angeordnet werden, z.B. Endenbearbeitung, Ausblasen, Längenmessung. Die Bearbeitungen erfolgen zur gleichen Zeit, s. d. in der Regel auch bei mehreren Arbeitsgängen kein Taktzeitverlust entsteht. Die Einstellung verschiedener Rohrlängen erfolgt am Bedienpanel und wird automatisch über einen Servomotor realisiert.



Endbearbeitungs-
maschine mit Rohr-
zuführung



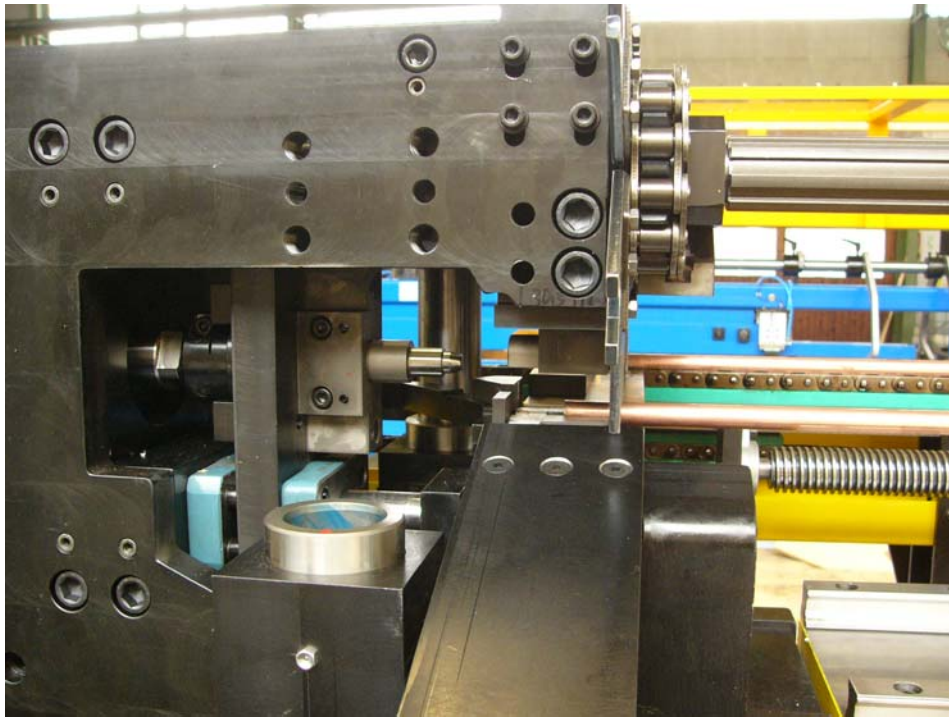
Endbearbeitungs-
maschine (spanend)
mit Bearbeitung-
einheit



Mit Rohrtrennautomat RTA 35 verkettete Endbearbeitungsmaschine.
- Rohrführung vom Coil.



Rohrtrennautomat RTA 35 mit Richtwerk und Coilzuführung und verketteter Endbearbeitungsmaschine



“Innenleben“ einer
Enden-Anstauch-
maschine mit
Werkzeugstempel



Bearbeitete Rohre
mit starker Innen-
Fase



angestauchte Rohr-
enden mittels Rohr-
endenbearbeitungs-
maschine