

**PROJEKTOVÁNÍ A KONSTRUKCE STROJŮ
PRO PŘESNÉ ZPRACOVÁNÍ TRUBEK
BEZ LIMITU**



transfluid 
The solution for tubes.



transfluid[®]
The solution for tubes. **t**

TRANSFLUID® MÁME SPRÁVNÉ ŘEŠENÍ

Se značkou transfluid®, přinášíme špičkovou technologii do vaší výroby, transfluid® řešení, služby a systémy jsou nastaveny pro standardy světového trhu. Vaše požadavky a komplexní výzvy pro individuální produkci i seriovou výrobu se stálou a vysokou kvalitou splní transfluid® high end technologie ve vývoji zákaznických řešení a vysoké parametry strojů.
transfluid® pomáhá realizovat vaše záměry a plány.

OBSAH

t bend – ohýbačky trubek	
- servoelektrické	4
- servohydraulické	6
- kompaktní	8
- robotické ohýbání	9
t project – Software	11
Systémy zakládání trubek	12
Přehled vyráběných strojů	14
t form – stroje pro tváření trubek	
- rotační tváření	16
- axiální tváření	18
- kombinované tváření	19
t work – mobilní a kompaktní stroje	20
t cut – stroje pro dělení trubek	22
t motion – automatizovaná výroba	23



STROMAC



T BEND – OHÝBAČKY TRUBEK SERVOELEKTRICKÉ – PRAVO/LEVÉ CNC ŘÍZENÉ

Rychlejší a efektivnější.

Řízené osy mohou pracovat synchronně a simultánně pro optimální výrobní cyklus. Nástroje na více ohybových úrovních s automatickou výměnou umožní vyrobit složité geometrie s více poloměry na trubce i s tvarovanými maticemi.

Ohýbačka ohýbá vpravo i vlevo, směr ohybu mění automaticky během ohýbacího programu pro dosažení maximální flexibility a rychlosti. Může provádět i tlačné ohyby pro ohyb větších poloměrů.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky – ϕ	Max. radius
DB 622-CNC-R/L	6 – 22 mm	66 mm
DB 630-CNC-R/L	6 – 30 mm	90 mm
DB 642-CNC-R/L	6 – 42 mm	168 mm
DB 2060-CNC-R/L	6 – 60 mm	180 mm



ZÁKLADNÍ VYBAVENÍ

- Ohýbací hlava pro ohyb vpravo a pro ohyb vlevo, jedno upínací zařízení trubky
- Ohýbací hlava se polohuje horizontálně a vertikálně
- Ohýbání ve více úrovních – ohýbací hlava může být vybavena více nástroji nad sebou
- Zapuštěná ohýbací osa pro možnost ohybu malých poloměrů
- Minimální upínací délka konce trubky
- Upínací zařízení trubky pro segmentový límeč
- Doprovodná přitlačná matrice pro ohyby do 180°
- Centrální mazání
- Řízené vytažení trnu před dokončením ohybu
- Mazání trnu
- t control provozní řídicí systém a software pro stroj
- Klimatizační jednotka pro elektrický rozvaděč

VOLITELNĚ:

- Pracovní délka 2000 mm, 3048 mm, 4572 mm & 6096 mm
- Opakovaná repozice – průchozí upínací zařízení trubky
- Tlačný ohyb pro velké poloměry
- Booster / přítlak do ohybu (v ose upínacího zařízení)
- Automatické zakládání trubek
- Detekce polohy svaru trubky
- Vzdálená diagnostika
- Držák pro vyhlazovací matici
- Bezpečnostní kryt & scanner
- Software t project Basic, t project Professional etc.



T BEND – OHÝBAČKY TRUBEK SERVOELEKTRICKÉ CNC ŘÍZENÉ

Řešení a technologie s perspektivou.

Vysoce dynamické stroje s plně servoelektrickým řízením os. Řízené osy mohou pracovat synchronně. Optimální nastavení výrobního cyklu lze nastavit individuálně, lze volit simultánní chod osy, rychlosti pro výrobní cyklus individuálního výrobku i seriové produkce. Nástroje na více ohybových úrovních s automatickou výměnou umožní vyrobít složité geometrie s více poloměry na trubce s tvarovanými maticemi.

Ohýbačka ohýbá jedním směrem – vpravo. Může provádět i tlačné ohyby pro ohyb větších poloměrů.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky – ϕ	Max. radius
DB 622-CNC-VE	6 – 22 mm	66 mm
DB 630-CNC-VE	6 – 30 mm	90 mm
DB 642-CNC-VE	6 – 42 mm	168 mm
DB 650-CNC-VE	6 – 50,8 mm	150 mm
DB 2060-CNC-VE	6 – 60 mm	150 mm
DB 2080-CNC-VE	6 – 80 mm	240 mm
DB 20100-CNC-VE	20 – 101,6 mm	305 mm
DB 40130-CNC-VE	20 – 127,3 mm	390 mm
DB 40150-CNC-VE	20 – 150 mm	450 mm



ZÁKLADNÍ VYBAVENÍ

- Ohýbání vpravo – ve směru hodinových ručiček
- Ohýbací hlava se polohuje horizontálně a vertikálně
- Ohýbání ve více úrovních – ohýbací hlava může být vybavena nejméně třemi úrovněmi nástroje nad sebou
- Zapuštěná ohýbací osa pro možnost ohybu malých poloměrů
- Minimální upínací délka konce trubky
- Upínací zařízení pro použití segmentového límce
- Doprovodná přítlačná matrice pro ohyb až do 180°
- Centrální mazání stroje
- Řízené vytážení trnu před dokončením ohybu
- Mazání trnu
- T control provozní řídicí systém a software pro stroj

VOLITELNĚ:

- Pracovní délka 2000 mm, 3048 mm, 4572 mm & 6096 mm
- Opakovaná reprozice – průchozí upínací zařízení trubky
- Tlačný ohyb pro velké poloměry
- Booster / přítlak do ohybu (v ose upínacího zařízení)
- Střížné zařízení pro dělení trubky při ohybu
- Automatické zakládání trubek
- Detekce polohy svaru trubky
- Držák pro vyhlazovací matrici
- Vzdálená diagnostika
- Bezpečnostní kryt & scanner
- Software t project Basic, t project Professional etc.



T BEND – OHÝBAČKY TRUBEK SERVOHYDRAULICKÉ CNC – ŘÍZENÉ

S vysokou kapacitou ohybu, flexibilní a ekonomické

Tato serie strojů se vyznačuje stabilitou, kapacitou pro vysoké zatížení a zároveň ekonomickou výrobou i pro individuální produkci. Použití komponentů vysokých kvalit zaručuje dlouhodobou výkonnost stroje.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky – ϕ	Max. radius
DB 642-3A-CNC	6 – 42 mm	105 mm
DB 2060-3A-CNC	6 – 60 mm	150 mm
DB 2090-3A-CNC	6 – 88,9 mm	225 mm
DB 40120-3A-CNC	20 – 120 mm	300 mm
DB 40139-3A-CNC	40 – 140 mm	350 mm
DB 40168-3A-CNC	40 – 170 mm	425 mm
DB 40220-3A-CNC	40 – 220 mm	700 mm
DB 60273-3A-CNC	60 – 273 mm	820 mm
DB 80330-3A-CNC	80 – 325 mm	950 mm

ZÁKLADNÍ VYBAVENÍ:

- Ohýbání vpravo – ve směru hodinových ručiček
- Ohýbací hlava se polohuje horizontálně a vertikálně
- Zapuštěná ohýbací osa pro možnost ohybu malých poloměrů
- Minimální délka upnutí konce trubky
- Upínací zařízení pro použití segmentového límce
- Doprovodná přítláčná matrice pro ohyb až do 180°
- Centrální mazání stroje
- T control provozní řídicí systém a software pro stroj

VOLITELNĚ:

- Pracovní délka 2000 mm, 3048 mm, 4572 mm & 6096 mm
- Ohýbání ve více úrovních – ohýbací hlava může být vybavena nejméně třemi sadami nástroje nad sebou
- Opakovaná reprozice – průchozí zařízení pro upnutí trubky
- Tlačný ohyb pro ohyb velkých poloměrů
- Booster / přítlak do ohybu (v ose upínacího zařízení)
- Střížné zařízení pro dělení trubky při ohybu
- Automatické zakládání trubek
- Detekce polohy svaru trubky
- Vzdálená diagnostika
- Držák pro vyhlazovací matrici
- Řízení vytažení trnu před dokončením ohybu
- Mazání trnu
- Bezpečnostní kryt & scanner
- Software t project Basic, t project Professional etc.





T BEND - OHÝBAČKY TRUBEK KOMPAKTNÍ POLOAUTOMATICKÉ

Kompaktní a výkonné.

Stroje s hydraulickým pohonem a vysokou kapacitou ohybu se vyznačují jednoduchým ovládáním s dotykovým panelem a PLC řízením stroje. Ohýbací osa je poháněná hydraulicky, osa délky a rotace je ruční.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky - ϕ	Max. radius
DB 642 K	6 - 42 mm	105 mm
DB 2076 K	6 - 76,1 mm	150 mm
DB 20101 K	6 - 101,6 mm	250 mm



VOLITELNĚ:

- Prodloužení nebo zkrácení pracovní délky 1,5 až 6,0 metrů
- Délkový doraz bez upínacího zařízení
- Upínací zařízení trubky v lineárním vedení
- Snímače pro zobrazení délky a rotace trubky, s možností nastavení tolerance polohy
- Řízené vytažení trnu před dokončením ohybu
- Mazání trnu
- Doprovodná přítlačná matrice
- Další jednotky mohou být instalovány (zařízení pro předmontáž zářezných kroužků, flaring, odjehlování, pila)



T BEND – ROBOTICKÉ OHÝBÁNÍ

Maximální volnost pro ohyb

Technologie robotického ohýbání spojuje vysokou univerzálnost pro výrobu a jednoduchou manipulaci. Robot má na svém rameni instalovanou ohýbací hlavu s ohybem vpravo a druhou ohýbací hlavu s ohybem vlevo.

Osm synchronizovaných plně elektrických os poskytuje mnoho možností a variant pro zpracování trubek. Je možné ohýbat trubky s již tvářeným koncem, měnič poloměrů umožní využít až 6 nástrojů pro ohýbání. Dlouhé trubky s ohyby na koncích je možné ohnout aniž by v celé délce cestovaly prostorem bez podpěry. Robot může trubky odebírat ze zásobníku a odkládat ohnuté na určené místo.

STANDARDNÍ TYP

DB 622-ROBO-R/L 6 - 22 mm Ø

VOLITELNĚ:

- Levo/Pravý ohýbací systém
- Ohyb ve více úrovních
- Tlačný ohyb pro velké poloměry
- Automatizované zakládání trubky
- Detekce polohy svaru trubky

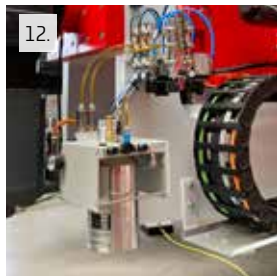


podtvej se na
video



ZÁKLADNÍ & VOLITELNÉ VYBAVENÍ:

1. Ohýbací trn různých tvarů a materiálů
2. Vyhlazovací matrice, ohýbací trn a upnutí se segmentovým límcem
3. Tlačný ohyb
4. Výkonné servopohony
5. Ohýbací nástroje pro trubky s již tvářeným koncem
6. Speciálně tvarované nástroje pro ohyb drátu nebo pravouhlej tyče
7. Integrované strážné zařízení
8. Dopravná přítlačná matrice
9. 360° rotující pravo/levá ohýbací hlava
10. Ohyb trubek s tvářeným koncem
11. Ohyb bez trnu s malým průměrem trubky
12. Centrální mazání
13. Počítač s rozhraním pro řízení stroje
14. Ruční scanner pro výběr ohýbacího programu



T PROJECT – SOFTWARE VIRTUÁLNÍ PODPORA PRO VYŠŠÍ VÝKON

Jen několik kroků k hotovému výrobku

Software t project ukáže možnosti a varianty v automaticky navržené simulaci ještě před započítáním výroby. Komplexní geometrie lze zobrazit, ukázat a řešit možné konflikty při ohybu. T-project používá databázi vlastností trubek a tím urychluje optimální nastavení v ohýbacím programu. Vstupem pro tvorbu programu může být přímé zadání na obrazovce numericky nebo graficky nebo import výkresů nebo modelů standardních i zákaznický definovaných formátů. Je možné propojení s externím měřicím systémem a tím ve zpětné vazbě automaticky korigovat délky a úhly finálního výrobku. Software poskytne údaje o délce výrobního cyklu a rozvinutou délku trubky.

Je možná síťová komunikace s PDA nebo ERP zákazníka.

Individuální požadavky na software

Vyvinuli jsme čtyři verze našeho t project software, každá z verzí se dá použít jako individuální nebo síťová. t project může být instalován centrálně v firemním zabezpečení prostředí.

t project Basic

Vstup a výpočet ohýbacího programu pro ohnutí trubky, bez zobrazení možné kolize

- Přímý převod izometrických údajů na data pro ohyb
- Automatický výpočet korekcí délky a úhlu
- Vypočtení prostorové vzdálenosti začátku A a konce trubky B, takže obsluha může snadno zkontrolovat délku ručně.
- Software může sdílet data s externím měřicím zařízením a případně CAD a Office programy. Volitelně podporované formáty jsou například IGES, STEP, JT a PCF.



t project Professional

Vstup a výpočet ohýbacího programu pro ohnutí trubky včetně simulace a testu případné kolize.

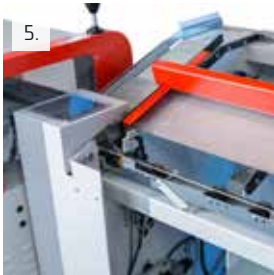
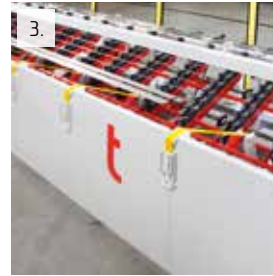
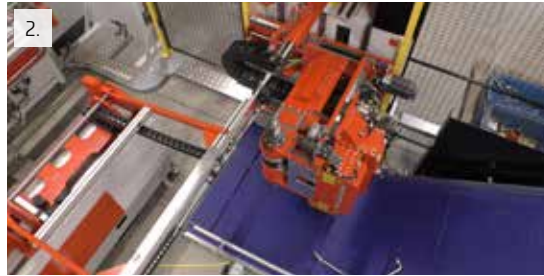
- Stejně základní vlastnosti jako t project Basic
- Nezbytné prodloužení trubky se vypočítá a automaticky přidá
- Kolizní test ověří proveditelnost ohybu před skutečným ohýbáním a umožní nalézt případné varianty a řešení kolizí trubky stroje, nástroje, podlahy
- Software doporučí možné alternativy
- Software pracuje se skutečnými rozměry CAD modelu stroje a nástroje
- Další objekty v okolí je možné také zahrnout do testu kolize (sloupce, police, schůdky atd.)
- Je možné provádět simulaci s trubkami, které mají již tvářené konce nebo příruby atd.

t project Draft

Verze pro tablet pro mobilní použití

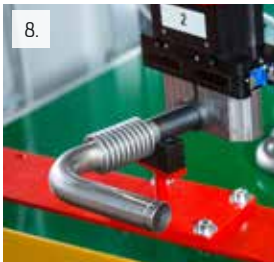
t project PM-N

Project management software



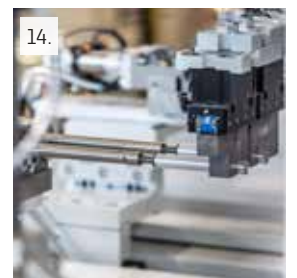
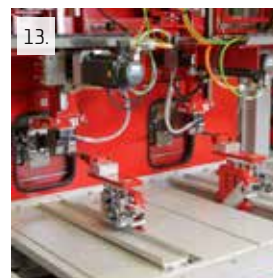
ZAKLÁDACÍ SYSTÉMY:

1. Stanice pro zarovnání a nastavení
2. Zakladač trubky s kyvným ramenem
3. Dopravníkový podavač
4. Řetězový podavač
5. Zakládací stůl
6. Vibrační mísový podavač
7. Krokový podavač



MANIPULAČNÍ SYSTÉMY A GRIPPERY/UPÍNADLA:

8. Vnější gripper
9. Manipulační robot
10. Rotační modul
11. Horní manipulátor
12. Horní manipulátor v akci
13. Spodní manipulátor
14. Vnitřní a vnější gripper



SYSTÉMY ZAKLÁDÁNÍ A MANIPULACE S TRUBKAMI DESIGN A VÝROBA TRANSFLUID®

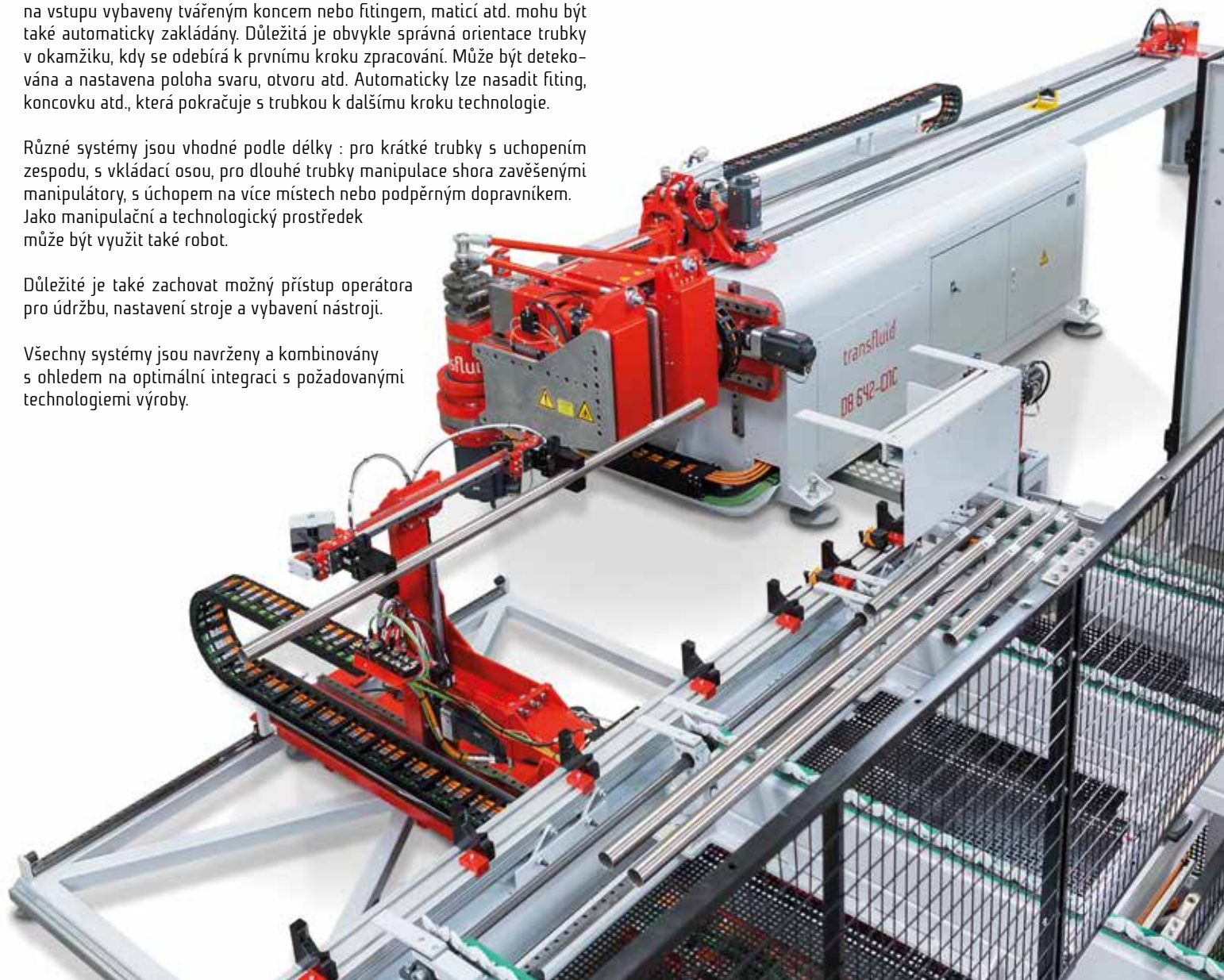
Správný systém pro požadovaný výrobní postup

Nabízíme řadu variant zakládacích systémů trubek pro všechny stroje podle požadovaných specifikací průměru, délky a materiálu. Trubky, které jsou již na vstupu vybaveny tvářeným koncem nebo fittingem, maticí atd. mohou být také automaticky zakládány. Důležitá je obvykle správná orientace trubky v okamžiku, kdy se odebírá k prvnímu kroku zpracování. Může být detekována a nastavena poloha svaru, otvoru atd. Automaticky lze nasadit fitting, koncovku atd., která pokračuje s trubicí k dalšímu kroku technologie.

Různé systémy jsou vhodné podle délky : pro krátké trubky s uchopením zespodu, s vkladací osou, pro dlouhé trubky manipulace shora zavěšenými manipulátory, s úchopem na více místech nebo podpěrným dopravníkem. Jako manipulační a technologický prostředek může být využit také robot.

Důležité je také zachovat možný přístup operátora pro údržbu, nastavení stroje a vybavení nástroji.

Všechny systémy jsou navrženy a kombinovány s ohledem na optimální integraci s požadovanými technologiemi výroby.



TRANSFLUID® – přehled výrobního programu

t bend – Robotické ohýbačky trubek



t bend – Ohýbačky trubek se servohydraulickým pohonem



t bend – Servoelektrické ohýbačky trubek



t bend – Servoelektrické ohýbačky trubek – 360° pravo/levé ohýbací hlavy



t bend – Ohýbačka fittingů



t bend – Kompaktní ohýbačky trubek



t bend – Mobilní ohýbačky trubek



t form – UMR rotačním rozvalovací tvářeni



t form – AM vyhrdlovací stroje



t cut – RTO beztržskové rotační dělicí stroje



t form – REB Axialní tvářecí stroje



t form – SRM rotační tvářecí stroje



t form – REB/SRM kombinované stroje



t work – Úkosovací stroje – Předmontáže prstýnků – Flarovací stroje 37/10st – Odjehlovací stroje – Elektrohydraulické jednotky pohonu



T FORM – TYP UMR ROTAČNÍ ROZVALOVACÍ TVÁŘENÍ

Výkonné a rychlé tváření.

UMR tvářecí stroje pro trubky používají technologii postupného rozvalování stěny trubky obvykle zevnitř trnem až do konečného přitlačení vnějšího povrchu stěny trubky na opěrnou matici, která určuje tvar.

Při tváření konců v obvyklém úhlu 20°–90°, s délkou upnutí od 1 x D, dosáhne stroj vytvoření hladkého povrchu pro těsnění. Tváření do 90° lze provádět v jednom cyklu. Nástroje lze rychle měnit. S vhodnými nástroji je možné také uzavírat konce trubky. Stroje lze programovat a nastavit požadované parametry podle výrobku.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky – ϕ	Tloušťka stěny max.	Doba cyklu
UMR 628	6 – 28 mm	2,5 mm	4 – 10 sec.
UMR 642	6 – 42 mm	4,0 mm	4 – 15 sec.
UMR 30115	30 – 115 mm	4,0 mm	10 – 45 sec.



MOŽNOSTI VYBAVENÍ:

- Automatické uvolnění
- Nožní spínač
- Mikromazací systém
- Zpracování nosných kroužků



T FORM - TYP SRM ROTAČNÍ TVÁŘENÍ

Více technologií na jednom stroji

Tváření, dělení, dělení po ohybu, tvoření závitů. Rotační technologie zvyšuje možnosti tváření trubek s minimalizací nákladů do nástroje. Všechny pohony jsou servoelektrické, když je třeba jsou řízené CNC. Nastavení stroje SRM je uloženo v programu, takže se minimalizuje práce s nastavením stroje.

Různé verze nástrojů rozšiřují možnost použití stroje pro beztržiskové dělení nebo dělení po ohybu. Stroj může vyrobít interní nebo externí profil, může pracovat synchronně zvenku/ zevnitř díky speciálnímu nástroji.

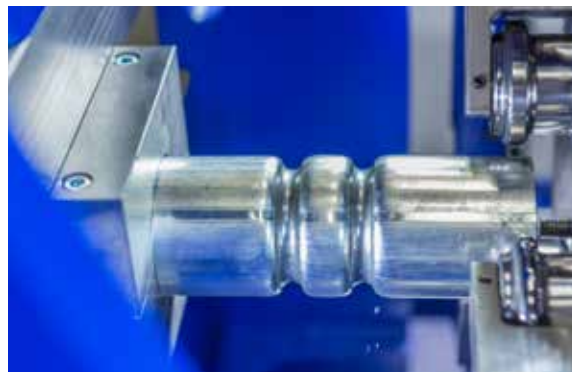
PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky - ϕ	Tloušťka stěny max.	Doba cyklu
SRM 622	4 - 22 mm	1,0 mm	4 - 10 sec.
SRM 1565	15 - 65 mm	1,5 mm	8 - 14 sec.
SRM 40127	40 - 127,3 mm	2,0 mm	15 - 50 sec.
SRM 50176	50 - 176 mm	3,0 mm	15 - 60 sec.



MOŽNOSTI VYBAVENÍ:

- Procesní jednotka s radiálním a axiálním servoelektrickým posuvem
- Válcovací jednotka s tlakovým ohýbáním pomocí CNC-řízení
- Vyhazovač pro řízené vykládání trubky
- Volitelné spouštění
- Mikromazací systémy
- Kódované nástroje
- Pásový filtrační systém



podívej se na
video

T FORM – TYP REB AXIÁLNÍ TVÁŘENÍ

Axiální tvářecí stroje REB s maximální silou tváření 1 300 kN jsou vhodné svou kapacitou a přesností pro výrobu složitých tvarů. Vybavuje se až 6-ti tvářecími stanicemi, a dodatečným meziupínáním trubky. Ovládání pomocí dotykového panelu je snadné a intuitivní. Řídicí systém umožňuje individuální nastavení parametrů v programu a sekvenci prováděných kroků.

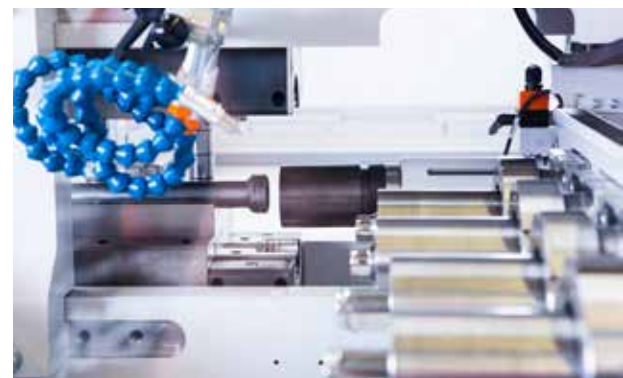
Stroje se vybavuje buď servoelektrickým nebo servohydraulickým pohonem podle potřeby aplikace. Simultánní chod a řízení více os v reálném čase umožňuje dosažení vysoké přesnosti a opakovatelnosti tvářených geometrií.

MOŽNOSTI VYBAVENÍ:

- Servoelektrické ovládání tvářecí osy
- Až dalších 6 kroků tváření
- Doplnkové upínací zařízení
- Mikromazací systém
- Kódování nástroje
- Rozpoznávání nástrojů
- Nakládání a umístění součástí

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPŮ

Model	Trubky – ϕ	Délka tváření	Doba cyklu / 1 stanice
REB 420	4 – 20 mm	60 mm	2 – 3 sec.
REB 632	6 – 32 mm	80 mm	2,5 – 3,5 sec.
REB 645	6 – 45 mm	90 mm	3 – 5 sec.
REB 660	6 – 60 mm	180 mm	5 – 8 sec.



T FORM - KOMBINOVANÉ TVÁŘENÍ REB/SRM

Silné partnerství: axiální a rotační tváření

Pro optimální splnění individuálních požadavků kombinujeme technologie tváření, obvykle axiální tváření a rotační tváření, do jednoho stroje. Dodatečná upínací jednotka trubky umožní tváření extrémních tvarů. Je možné tvářet již ohnuté trubky v tvarovaném upnutí, provést i odříznutí dodatečné délky trubky po ohýbání.

Náš kombinovaný stroj je spojením axiálního a rotačního tváření s až 6-ti axiálními tvářecími stanicemi, s dvěma rotačními stanicemi, s dvěma poháněnými nosiči nástrojů pro orientaci přírub a dodatečnou upínací jednotkou. Horizontální upínací systém usnadňuje tváření již ohnutých trubek.

MOŽNOSTI VYBAVENÍ:

- Až 6 dalších kroků tváření
- Další stanice pro válcování
- Válcovací formovací jednotka s funkcí volného tvaru a CNC řízením
- Přídavné upínací jednotky
- Mikromazací systém
- Automatické uvolnění
- Podávání externích obrobků
- Polohování lemování/obrobků se servoelektrickým otáčením nástrojů
- Držák pro rotační nástroje (odjehlování, zakřivení, lícování, válcování)



MOBILNÍ A KOMPAKTNÍ STROJE OHÝBÁNÍ – ODJEHOVÁNÍ – TVÁŘENÍ

MOBILNÍ OHÝBAČKY TRUBEK

Sestava malých užitečných strojů pro nejužívanější operace na různých místech. Kapacita od 6 mm do 115 mm. Ověřené klasické technologie s velmi dobrým poměrem ceny a výkonu, efektivní, jednoduché na používání, s vysoce kvalitním výsledkem zpracování.

Model	Trubky	Volitelné položky:
MB 642	Ø 6 – 42 mm	- Pila
MB 2060	Ø 6 – 60 mm	- Odjehlovací zařízení
MB 3080	Ø 6 – 90 mm	- Předmontáž prstýnků
MB 30115	Ø 6 – 115 mm	- Flaring 37/10



Rotační tvářecí stroj

Tvářecí stroj pro postupné rotační rozvalování stěny trubky trnem proti matici je poháněn elektromotorem. Upnutí trubky je ruční, přísun hydraulický, ruční. Tváření v úhlech 37° and 90° je určeno tvarem nástroje a matrice. Vyrobený povrch je vhodný pro těsnění.

Model	Trubky
UMR 642H	Ø 6 – 42 mm

Odjehlovací zařízení pro trubky

Odjehlovací zařízení s elektrickým pohonem používá HSS ostří – kužel pro vnější a kužel pro vnitřní odjehlení trubky.

Obráběcí nástroje lze měnit.

Model	Trubky
RE 642	Ø 6 – 42 mm
RE 2060	Ø 20 – 60 mm



MAXIMÁLNÍ VÝKON S MINIMÁLNÍM ÚSILÍM



Zařízení pro předmontáž zářezných kroužků, s automatickou orientací a měřením použitého tlaku

Zařízení pro předmontáž zářezných kroužků a vícenásobných kroužků dle DIN 2353 pro malé a střední výrobní série. Může být mobilní nebo stacionární.

- Krátký výrobní čas
- Spolehlivý process (řízení tuku a směru)
- Digitální vstup a úložiště dat
- Velká volnost v okolí upínání
- Pro trubky 6 - 42 mm

Stroj pro úkosování konce trubky

Stroje pro úkosování se vybaví pohonem a úkosovacím nástrojem podle požadovaného průměru trubky k úkosování. Je možné opracovat až tloušťku stěny 20mm na speciální hlavě. Celý rozsah průměrů se pokryje jedním nástrojem bez potřebné výměny.

- Pro přípravu profilu stěny pro svar s úhlem 30°
- Jiné úhly na vyžádání



Elektrohydraulická pohonná jednotka

Používá se jako pohonná jednotka pro předmontáž zářezných kroužků a 37° flaring. Je základním zařízením pro kvalitní provedení základních technologií – předmontáže a flaringu.

- Vhodné pro trubky 6 - 42 mm
- Měnitelné technologické nástavce



T CUT – BEZTRÍSKOVÉ ROTAČNÍ DĚLENÍ TRUBEK

Určeno pro přesné dělení.

Beztržkové dělení naší jednotkou RTO má velkou výhodu v čistém procesu dělení s velkou přesností řezu. Technologie dělení rotačním nožem je doplněna odtažením konců trubek před dokončení řezu, aby se zabránilo redukci světlosti trubky.

PŘEHLED STANDARDNÍCH TYPU

Model	Trubky - \varnothing	Tloušťka stěny max.	Doba cyklu
RTO 628	6 - 28 mm	2,0 mm	2,2 - 8,0 sec.
RTO 650	6 - 50,8 mm	2,5 mm	2,2 - 8,0 sec.
RTO 2080	20 - 80 mm	3,0 mm	6 - 10 sec.
RTO 20100	20 - 100 mm	3,0 mm	6 - 12 sec.



MOŽNOSTI VYBAVENÍ:

- Speciální software pro optimalizaci počtu řezů
- Systémy značení

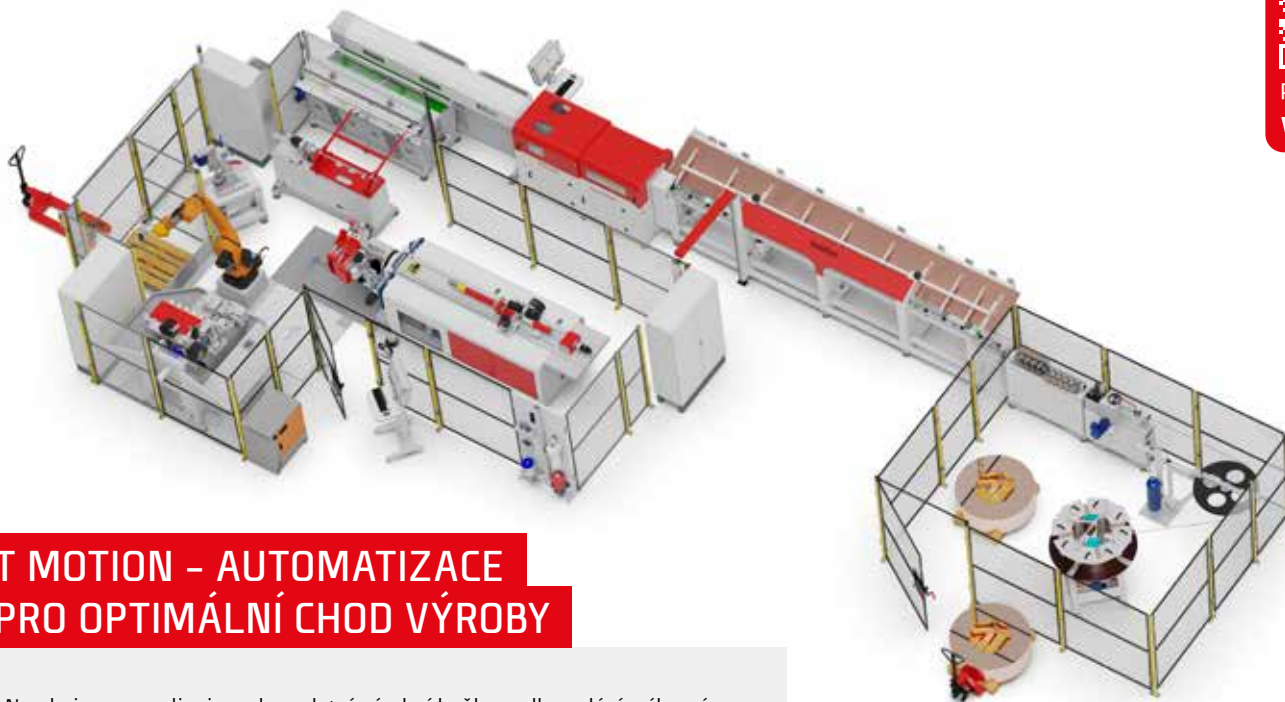
Různé koncepty zakládání trubek:

- Odvíječ s tažnou jednotkou pro cívky trubek
- Rovnačí jednotka pro různé průměry trubek a požadavky na přímost
- Zakládací stůl pro tyče
- Pásové podávací systémy pro tyče, velké průměry trubek a delší trubky
- Systémy schodového pásového podávání pro tyče, malé průměry trubek a delší trubky

Flexibilní uvolnění:

- Samostatné, řízené uvolnění pro řezaný obrobek a odpad
- Třídící systém až pro osm řezů trubek
- Přímý přechod na další krok procesu





T MOTION – AUTOMATIZACE PRO OPTIMÁLNÍ CHOD VÝROBY

Navrhujeme a realizujeme kompletní výrobní buňky podle zadání zákazníka, podle požadovaného tvaru, kvality, vyráběného množství, včetně kontroly kvality, s optimalizací toku materiálu. Návrhy obsahují vstupní, výstupní zařízení, vazbu na plánování produkce. S více než 25 lety zkušeností s návrhem a provozem automatizovaných výrobních buněk můžeme nabídnout řešení pro zpracování trubek na nejvyšší úrovni.

Volitelně můžeme nabídnout značení výrobků, kontrolu kvality kamerovým systémem pro kontrolu tolerance geometrie nebo pro povrchu. Další volitelnou technologií může být děrování trubek.

Plug in and Produce – Linka je k dispozici pro vysoká výrobní množství, umožňuje také rychlé přestavení pro odlišný produkt.

Přizpůsobení – další technologické kroky lze přidat nebo upravit stávající.

Industry 4.0 – Rozhraní pro data z výroby k dalšímu zpracování a vyhodnocení.

Rychlost a přesnost – Vysoký stupeň automatizace znamená rychlý výrobní cyklus a vysoký výkon.





Netovická 875
274 01 Slaný
Česká republika

Tel.: +420 604 741 395

stromac@stromac.com
www.stromac.com

transfluid[®]
The solution for tubes. 

transfluid[®]
Maschinenbau GmbH

Hünegräben 19–22
D-57392 Schmallenberg
Germany

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

info@transfluid.de
www.transfluid.net