

ROTAK SR 80 gebogene Rohre ablängen



Mit der ROTAK werden Überlängen der Rohrenden an gebogenen Rohren spanlos abgetrennt und ggfs. zusätzlich die Rohrenden z.B. mit einer Fase versehen oder angeformt.

Technische Daten:

- * Rohrdurchmesser: 8 bis 80 mm
- * Rohrwallstärken: max. 3 mm
- * Rohrabschnittlängen: ab 8 mm
- * Rohrmaterial: Stahl, rostfreier Stahl, NE-Metalle
- * Schneidzeit: je nach Rohr-Ø, Material und Wandstärke ab 1,5 sec.

Beispiele:



Über uns

Wir sind ein 1986 gegründetes mittelständisches Unternehmen.

Unser Team aus Ingenieuren und hochqualifiziertem Fertigungspersonal entwickelt, produziert und montiert unsere Maschinen.

Unser Fertigungsprogramm umfasst

- * spanlos arbeitende Rohrtrennautomaten (automatisch und manuell) für gerade Rohre (Edelstahl, Al-Legierungen und NE-Metalle- bzw. auf Anfrage)
- * spanlos arbeitende Rohrtrennautomaten für gebogene Rohre
- * Anlagen zur Rohrendenbearbeitung
- * Speicher-/Zuführungssysteme für stangenförmige Teile, insbesondere Rohre.

Mehr Details und Beschreibungen finden Sie im Internet oder stehen auf Anfrage zur Verfügung



Weerth-Handling-Systeme GmbH
Bachstrasse 10
88276 Berg-Weiler

Telefon: 0751-362993-0
Fax: 0751-362993-22
Homepage: www.weerth.com
email: info@weerth.com



Industrielle Rohrbearbeitung

für Rohre ...
aus Stahl, rostfreiem Stahl
oder NE-Metallen

>> spanlos und gratarm,
wirtschaftlich und sauber

- Trennen
- Ablängen und Formen
- Speichern und Zuführen

WEERTH = Rohre nach Maß

Rohrtrennautomaten RTA



Spanloses und gratarmes Trennen von Rohren aus Stahl, rostfreiem Stahl, Al- oder Kupferlegierungen

RTA 35

Rohrdurchmesser: 2 bis 24 mm (35 mm)
Rohrwandstärken: 0,3 bis 1,8 mm
Rohrmaterialien: Stahl, NE-Metalle
Taktzeiten: bis 1900 Teile/Stunde

RTA75

Rohrdurchmesser: 2 bis 76 mm
Rohrwandstärken: 0,4 bis 3 mm
Rohrmaterialien: Stahl, rostfreier Stahl, NE-Metalle
Taktzeiten: bis 1700 Teile/Stunde

Die Messerstandzeiten liegen in der Regel bei 20 bis 30.000 Schnitten – je nach Materialanalyse von Fall zu Fall zu bestätigen.

Ausgangsmaterial: Stangen oder Coils

Rohrendenbearbeitung



Separate Anordnung oder direkte Verkettung der Endenbearbeitungsmaschine mit dem Rohrtrennautomaten

Die Einstellung verschiedener Rohrlängen erfolgt am Bedienpanel und wird automatisch über einen Servomotor realisiert.

Beliebige Bearbeitungsstationen hintereinander (Umformen, Andrehen, Ausblasen, Längenmessung, usw.) führen durch die gleichzeitige Bearbeitung nicht zu einem Taktzeitverlust.



Automatisch speichern und zuführen



Fertigungsoptimierung.

Vorteile

Selbständige Regelung der Austragsgeschwindigkeit, Steuerung gemäß der Taktzeit der angeschlossenen Bearbeitungsstation

- * geordnete Lagerung = geringer Raumbedarf
- * schonende Teilebehandlung = beschädigungsfreie und beliebige Zwischenlagerung
- * bequeme Entnahme = geringer Zeitaufwand
- * bedienungsfreundlich = geringe Personalkosten
- * vollautomatische Übergabe = störungsfreie Produktion