



Induktionsrohrbiegemaschinen der Modellreihe SRBMI

Dank Einsatz innovativer Technologien setzt **AWS Schäfer** mit seinen Induktionsrohrbiegemaschinen der Modellreihe SRBMI neue Maßstäbe im Bereich der Umformung von Stahlrohren und Profilen. Eine hohe Prozessqualität, Verlässlichkeit, Flexibilität sowie ein niedriger Energieverbrauch sind maßgebliche Eigenschaften, die für hochanspruchsvolle Biegeaufgaben unabdingbar sind.

Technologie und Qualität entwickelt und hergestellt durch **AWS Schäfer** in Deutschland – darauf und auf unsere globale Erfahrung im Einsatz unserer Maschinen in den verschiedensten Branchen sollten Sie nicht verzichten.

Sollte Ihr spezieller Einsatzbereich nicht durch unsere Modellreihe abgedeckt werden, entwickeln wir gemeinsam mit Ihnen eine Spezialanfertigung, die Ihren Ansprüchen gerecht wird. Darüber hinaus bieten wir Ihnen Unterstützung bei der Prozess- und Verfahrensentwicklung einschließlich Biegeschulungen und Parameterauswahl an.



Hier finden Sie die Produktinformationen auch auf unserer Website.

AWS-Factsheet I201/DE

© Copyright 2020 - Alle Inhalte, insbesondere Texte, Fotografien und Grafiken sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte, einschließlich der Vervielfältigung, Veröffentlichung, Bearbeitung und Übersetzung, bleiben vorbehalten.

**AWS
SCHÄFER**

The Pipe Technologists

Mehr Nutzen und Qualität für Sie durch:

- Hochautomatisierten Biegeprozess mit kontinuierlicher Parametersteuerung und Protokollierung
- Biegungen mit reduzierter Ovalität durch kontrollierte Umformung des Biegebereiches während des Prozesses Dank patentierter Vorovalisierungseinrichtung/Ovalität bei Biegeradius 1,5 X D, unter 4% möglich
- Bedienerfreundliche Steuerung mit Start-Stopp und Vorovalisierungsautomatik sowie **AWS**-Bend-Biegeautomatik
- Biegungen mit geringer Wandverschwächung durch optimale Materialverteilung in der Zug- und Druckzone der Biegung/Wandverschwächung bei 1,36 x D < 12,0% möglich
- Integrierte Erwärmung von Rohrbogentangenten im Biegeprozess durch patentierte Prozesstechnologie
- Homogene Werkstoffeigenschaften in der Biegezone und Rohrbogentangenten
- Biegungen für den Kraftwerksbau, Öl- und Gasbranche mit engen Radien ab 1 x D bis 64 m
- Biegewinkeltoleranzen +/- 0,2°
- Verringerung der Ladezeiten durch patentierten Rohrmanipulator
- Induktortechnologie aus eigener Entwicklung für individuelle Biegeaufgaben
- Mehrfachbiegeautomatik zum Biegen von Spools und komplexer Geometrien
- Biegen von plattierten Rohren, T-Trägern und Profilen
- Genaue Biegeergebnisse mit hoher Wiederholgenauigkeit
- Fließende Übergänge aus dem geraden Bereich in die Biegezone
- Geringere Ovalität bei höchster Biegegeschwindigkeit
- Absolute Positionsgenauigkeit bei hohen Belastungen
- Niedrige Wartungskosten und Werkzeugrüstkosten
- Insgesamt sechs aktive Patente
- Konformität mit internationalen Normanforderungen ISO 15590, ASME B16.49, GOST

| Modellreihe SRBMI | | 250 | 500 | 600 | 800 | 1000 | 1200 | 1400 | 1600 |
|---|--------|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| Rohrdurchmesser min. - max. | mm | 48 - 273 | 60 - 508 | 73 - 610 | 114 - 813 | 168 - 1.067 | 219 - 1.219 | 219 - 1.422 | 219 - 1.660 |
| | Inch | 1 ½ - 10 | 2 - 20 | 2 ½ - 24 | 4 - 32 | 6 - 42 | 8 - 48 | 8 - 56 | 8 - 64 |
| Wanddicke min. - max. | mm | 3 - 20 | 3 - 60 | 5 - 80 | 5 - 80 | 6,3 - 100 | 6,3 - 120 | 6,3 - 120 | 7,1 - 120 |
| | Inch | 0.12 - 0.80 | 0.12 - 2.40 | 0.20 - 3.20 | 0.20 - 3.20 | 0.25 - 4.00 | 0.25 - 4.70 | 0.25 - 4.70 | 0.28 - 4.70 |
| Biegeradius max. | mm | 1.250 | 2.500 | 4.500 | 4.500 | 5.100 | 6.000 | 7.100 | 10.000 |
| | Feet | 4.10 | 8.20 | 14.80 | 14.80 | 16.80 | 19.70 | 23.30 | 33.00 |
| Biegewinkel | ° Grad | 1 - 183 | | | | | | | |
| Vorschubkraft | kN | 200 - 5.000 | | | | | | | |
| Biegemoment | kN-m | 250 - 10.000 | | | | | | | |
| Induktionssystemleistung | kW | 200 - 1.600 | | | | | | | |
| Frequenz | Hz | 500 - 10.000 | | | | | | | |
| Rohrlänge max. | m/ft | bis 18/59 | | | | | | | |
| Maschinengewicht ca. | t | 30 | 110 | 140 | 160 | 230 | 250 | 280 | 320 |
| Biegbare Werkstoffe | | Ferritische, austenitische und hitzebeständige Stähle, Bau -, Feinkorn - und plattierte Stähle, Duplex - und Super - Duplex - Stähle | | | | | | | |
| | | Ausstattungsvarianten für die gesamte Modellreihe | | | | | | | |
| Rohrmanipulator | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Vorovalisierungseinrichtung | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Rohrverdreheinrichtung für 3D Biegungen | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Erwärmung von Rohrbogentangenten | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Biegen von Rechteckrohren und Profilen | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Radius Verlängerung | | Auf Anfrage | Auf Anfrage | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Kleinschloss / Minibiegearm | | - | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| AWS - Bend - Biegeautomatik | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |