

TechnoPipe

GESELLSCHAFT FÜR PIPELINE- UND ANLAGENTECHNIK MBH



Maschinen
zum Trennen
und Anfasen
von Rohren
zur Flanschbearbeitung



- Verkauf
- Miete
- Arbeiten vor Ort



- Sales
- Rental
- Services on Site

TEILBARE ROHRDREHMASCHINE FÜR GERINGEN FREIRAUM (LCSF)



Es stehen 14 Modelle zum Schneiden, Anfasen und Gegendrehen aller Rohrleitungen zwischen 2" und 48" (DN50 - DN1200) für alle Wandstärken und Legierungen zur Verfügung. Die LCSF eignet sich insbesondere für Rohrleitungsschnitte und die Bearbeitung von Rohrenden jeglicher Art. Die Rohrdrehmaschinen können in der Mitte geteilt und anschließend wieder zusammengeschaubt werden. Dadurch können sie geöffnet auf einen Rohrleitungsabschnitt montiert oder über das offene Ende einer Rohrleitung geschoben werden. Die LCSF wurde für präzise und gleichmäßige rechtwinklige oder schräge Schnitte an Rohren entwickelt – ab dem ersten Schnitt und immer wieder. Die LCSF ist schnell aufzubauen und leicht zu bedienen. Der Einsatz von teilbaren Rohrdrehmaschinen ist ein sicheres und sauberes Verfahren, das sich weder auf die metallurgischen Eigenschaften auswirkt noch die Luft mit Partikeln belastet.

LCSF-MODELL	ROHR-DURCHMESSER	LCSF-MODELL	ROHR-DURCHMESSER
SF204/3	2 bis 4" ÄD (DN50-DN100)	SF610/3	6 bis 10" ÄD (DN150-DN250)
SF206/3	2 bis 6" ÄD (DN50-DN150)	SF612/3	6 bis 12" ÄD (DN150-DN300)
SF408/3	4 bis 8" ÄD (DN100-DN200)	SF814/3	8 bis 14" ÄD (DN200-DN350)
LCSF-MODELL	ROHR-DURCHMESSER	LCSF-MODELL	ROHR-DURCHMESSER
SF1016/3	10 bis 16" ÄD (DN250-DN400)	SF2632/3	26 bis 32" ÄD (DN650-DN800)
SF1420/3	14 bis 20" ÄD (DN350-DN500)	SF3036/3	30 bis 36" ÄD (DN750-DN900)
SF1824/3	18 bis 24" ÄD (DN450-DN600)	SF3642/3	36 bis 42" ÄD (DN900-DN1050)
SF2228/3	22 bis 28" ÄD (DN550-DN700)	SF4248/3	42 bis 48" ÄD (DN1050-DN1200)

ZUBEHÖR



WERKZEUGSCHLITTEN FÜR UNRUNDE ROHRE

Federgeführter Werkzeugschlitten, der der Oberfläche unrunder Rohre folgt. Auch verwendbar, wenn eine Zentrierung der LCSF aufgrund von beschränktem Freiraum schwierig ist.



WERKZEUGSCHLITTEN MIT SCHNECKEN-RADGETRIEBE

Hochleistungs-Vorschubmechanismus für lange Haltbarkeit beim Schneiden von dickwandigen Rohren.



ÜBERSPANNENDER WERKZEUGSCHLITTEN

Zubehör für die Vorbereitung von Enden, zum Anfasen, Mehrkomponenten-Schweißnahtvorbereitung, Tulpennähten und Gegendrehen, für LCSFs mit einem Durchmesser von 12" bis 48".



UNIVERSELLE GEGENDREHVORRICHTUNG

Werkzeugschlitten mit Befestigung für Formwerkzeug zum Gegendrehen, für alle LCSF-Größen. Der Werkzeugschlitten wird in die Werkzeugschlitten des Werkzeugs für die Schweißnahtvorbereitung montiert und zum Gegendrehen der Rohrleitung verwendet.



CASING CUTTER

Zubehörsatz für die Ausführung von Innenschnitten in mehrschichtigen Casings unter Verwendung der LCSF.



BEFESTIGUNGSSÄTZE FÜR DÜNNE WANDSTÄRKEN

Abgerundete Befestigungsschuhe für bündige Befestigung ohne Deformierung dünnwandiger Rohre.

WERKZEUGE

TRENNEN	Massiver Hochgeschwindigkeitsstahl und Halterungen mit Hartmetalleinsätzen	4,76 mm und 6,35 mm Stärke (0,1875 und 0,25")
SCHWEISSNAHT-VORBEREITUNG	Innen und außen	Werkzeuge für 30° und 37,5° (u.a.)
	Mehrkomponenten-Schweißnahtvorbereitung	Werkzeuge für 10 x 30° und 10 x 37,5° oder andere Profile
GEGENDREHVORRICHTUNG	Massiver Hochgeschwindigkeitsstahl	Standard 4:1 oder andere
ÜBERSPANNENDER WERKZEUGSCHLITTEN	Werkzeughalter und Einsätze zum Gegendrehen und für die Schweißnahtvorbereitung	<ul style="list-style-type: none"> • 4:1-Konus zum Gegendrehen • Drehmeißel aus Hochgeschwindigkeitsstahl • Werkzeug mit Radius

TRAV-L-CUTTER™

Der Wachs Trav-L-Cutter ist eine transportable Fräsmaschine zum Trennen und Anfasen aller bearbeitbaren Materialien mit Durchmessern von 6" (DN150) und darüber. Der Trav-L-Cutter wird mit einer speziellen Spannkette am Rohr gesichert und fährt während des Fräsens selbsttätig um die Rohrleitung.

SCHNELL UND PRÄZISE

Die speziellen Fräser von Wachs entfernen während des Schneidens Metall und hinterlassen glatt bearbeitete Rohrenden. Das Vorschubsystem mit einer flexiblen Spannkette passt sich auch unrunder Oberflächen an und liefert gute Ergebnisse im Einsatz vor Ort. Durch die Verwendung einer optionalen Führungsschiene und spezieller Führungsschienenräder kann selbst bei vollständig fehlender Sicht eine Genauigkeit von 0,13 mm für alle Durchmesser erreicht werden. Diese Schneidmethode erleichtert die Entfernung von Abschnitten vor Ort, sodass neue Abschnitte einfach eingesetzt werden können. Der Trav-L-Cutter ermöglicht die Schweißnahtvorbereitung mit dem Standard von 30° und 37,5°. (Sonderanfertigungen auf Anfrage.)



MODELL E
Pneumatisch



MODELL HE
Hydraulisch

ZUBEHÖR



FÜHRUNGSSCHIENE

Wird um die Rohrleitung montiert, um präzise, rechteckige Schnitte auf vertikalen und/oder bei großem Durchmesser auszuführen. Inklusive Trav-L-Cutter-Führungsräder für die Führung. Verfügbar für Durchmesser von 6" bis 60" AD (DN150-DN1500).

ROHR-SÄGE GUILLOTINE®

Die vier verfügbaren Modelle Super C bis Goliath schneiden im Kaltverfahren Rohre aus allen Materialien mit einem Durchmesser von 50,8 bis 812,8 mm AD sowie Festkörper wie Stäbe und Schienen. Diese Modelle ermöglichen durch effizienten Betrieb, kompaktes Design und einfache Einrichtung schnelle und präzise Kaltschnitte von Rohrleitungen für Bauunternehmen, Wasserversorger, Gasunternehmen und Raffinerien sowie für die allgemeine Wartung oder den Rückbau in der Nuklearindustrie, petrochemischen Anlagen, Papierfabriken und allgemeinen Industrieanlagen.



SUPER C

Schneidet Rohre von DN50 bis DN300 (2" bis 12").
Schneidet Festkörper mit einem Durchmesser von bis zu 324 mm (12,75").



MODELL D

Schneidet Rohre von DN150 bis DN450 (6" bis 18").
Schneidet Festkörper mit einem Durchmesser von bis zu 473 mm (18,625").



SUPER D

Schneidet Rohre von DN150 bis DN600 (10" bis 24").
Schneidet Festkörper mit einem Durchmesser von bis zu 622 mm (24,5").



GUILLOTINE® GOLIATH

Die Guillotine Goliath wurde für Kaltschnitte von Rohren mit Durchmessern von DN400 bis DN800 (16" bis 32") sowie von Casings und Festkörpern entwickelt.

GUILLOTINE® MODELL	ROHR-DURCHMESSER	ANTRIEB
SUPER C	2 bis 12" AD (DN50-DN300)	Elektrisch, Pressluft oder Hydraulisch
MODELL D	6 bis 18" AD (DN150-DN450)	Pressluft oder Hydraulisch
SUPER D	10 bis 24" AD (DN250-DN600)	Pressluft oder Hydraulisch
GOLIATH	16 bis 32" AD (DN400-DN800)	Pressluft oder Hydraulisch

MASCHINEN ZUR SCHWEISSNAHTVORBEREITUNG

Einfache Handhabung, Einrichtung und einfacher Betrieb für dünn- und dickwandige Rohre. Die SDB-Reihe für die Endvorbereitung ist extrem vielseitig, transportabel und bietet ein Maximum an Kraft und Leistung. Schnelle, präzise Oberflächenbearbeitung, Schweißnahtvorbereitung und Gegendrehen an engen Stellen vor Ort. Keine andere Maschinenreihe erledigt so viele Aufgaben wie die SDBs.



SDB 103/3

Gleichzeitige Ausführung von Oberflächenbearbeitung, Schweißnahtvorbereitung und Gegendrehen an Kohlenstoff-, rostfreiem und hochlegiertem Stahl (z.B. Kessel- oder dickwandige Rohre). Vorbereiten von Kniestücken und Oberflächenbearbeitung von Flanschen mit nur einer Maschine. Schnelle und präzise Schweißvorbereitung für Rohre von 22,2 mm ID bis 114 mm ÄD (0,875" bis 4,5") und für Flansche von 50,8 mm ID (2") bis 152,4 mm ÄD (6"). Mit Druckluft- und elektrischem Antrieb erhältlich.



SDB 206/2

Schweißnahtvorbereitung, Gegendrehen, Oberflächenbearbeitung und mehrwinklige Schweißnahtvorbereitung für Rohre von 48,5 mm ID bis 168 mm ÄD (1,91" ID bis 6,625" ÄD) sowie für Flansche von 76,2 mm ID bis 330,2 mm ÄD (3" ID bis 13" ÄD), unabhängig von Material und Wandstärke. Es ist lediglich ein radialer Freiraum von 57 mm (2,25") erforderlich. Verfügbar mit Druckluft-, elektrischem und hydraulischem Antrieb.



SDB 412/2

Kompaktes Hochleistungswerkzeug. Entwickelt für Oberflächenbearbeitung, Schweißnahtvorbereitung, Gegendrehen von Rohren von 96,5 mm ID bis 305,3 mm ÄD (3,80" ID bis 12,02" ÄD) mit einer Wandstärke von bis zu 29 mm (1,125") und für Flansche von 101,6 mm ID bis 609,6 mm ÄD (4" ID bis 24" ÄD). Verfügbar mit Druckluft-, elektrischem und hydraulischem Antrieb.

FLANSCHBEARBEITUNG



FF 206

Erzeugt Oberflächenbearbeitungen in Drehbankqualität auf flachen und erhabenen Flanschoberflächen in wenigen Minuten. (Record Groove, RMS 500, 250, 125 & 63) Diese schnell einzurichtenden, leichten und kompakten Maschinen lassen sich auch zu leistungsstarken Schweißnahtvorbereitungssystemen umwandeln.



FF 313

Oberflächenbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von flachen und erhabenen Flanschen von 3" ID bis 13" ÄD (76,2 mm ID bis 330,2 mm ÄD).



FF 424

Oberflächenbearbeitungsmaschine zur Bearbeitung von flachen und erhabenen Flanschen von 4" ID bis 24" ÄD (101,6 mm ID bis 609,4 mm ÄD).



Gesellschaft für Pipeline- und Anlagentechnik mbH

Johann-Gutenberg-Str. 5
61273 Wehrheim
Germany

Tel: +49 (0) 6081 95356
Fax: +49 (0) 6081 953570
info@technopipe.de
www.technopipe.de