



# Flexibilität durch Innovation

**FÜR DIE ROHRENDENBEARBEITUNG** verlangt der Markt immer effizientere und vielseitiger einsetzbare Maschinen. Die Rosenberger AG vereint nun die Vorteile verschiedener Konzepte in einer Maschine.

Viele Rohranschlusssteile, damit sind klassische Lötkonturen gemeint, wurden bisher als Drehteil gefertigt und am Endprodukt angeschweißt oder angelötet. Beispiele hierfür sind etwa Schlauchprofile, O-Ring-Sitze oder diverse Flanschverbindungen. Die bisher dafür ein-

gesetzten Maschinen erfordern hohe Investitionen, benötigen viel Raum, verursachen Mengen an Sondermüll, Qualitäts- und Lohnkosten und müssen permanent überwacht und korrigiert werden.

Ferner wirken sich die bisherigen Arbeitsschritte etwa bei Lötkonturen negativ auf die Kosten und die Qua-

lität des Endproduktes aus. Die Antwort auf alle diese Produktionsprobleme ist die konsequente Weiterentwicklung von sogenannten »Lötloskonturen«, die mittels Einsatz der Umformtechnik von Rosenberger realisiert werden können. Sowohl die axiale Umformtechnik auf der neuen Umformmaschinen-Generation Mul-

tiformer RU8-12-18 wie die radiale Profilwalztechnik auf der Walzmaschinenreihe RW20 lassen hohe Qualität und Leistungsfähigkeit im rauen Industrialltag oder in Entwicklungszentren erwarten.

## Wertschöpfung durch präzise Technik

Die servoelektrischen Antriebe sind entgegen dem »stumpfen« Vor- und Zurückfahren hydraulisch betriebener Werkzeuge in der Lage, komplexe Rampen zu fahren.

Die Multiformer RU8-12-18 ist keine schlichte Weiterentwicklung und Fusion der Rosenberger-Vorgängermodelle RU8-12 und RU18, sondern vielmehr ein komplett neues Maschinenkonzept, das die Vorteile der jeweiligen Vorgängermodelle vereint und darüber hinaus jahrelange Erfahrungen und Erkenntnisse mit Kunden beinhaltet. Die CNC auf SPS-Basis ermöglicht die freie Programmierung sämtlicher Maße, Wege und Bewegungen bis auf 0,01 mm, der Umformkraft und der Geschwindigkeit. Servoregler sorgen für sanftes und exaktes Abfahren der programmierbaren Geschwindigkeitsprofile, wodurch das Fließen des Materials optimal zu beherrschen ist. Alle Materialeigenschaften können

**Qualität und Wirtschaftlichkeit gleichermaßen bietet die Rohrendenumformmaschine RU8-12-18 der Rosenberger AG.**



in die Programmierung einbezogen und im Fertigungsprozess berücksichtigt werden. Somit können nicht nur einfache Bördel, Sicken, Reduzierungen oder Aufweitungen hergestellt, sondern auch komplexe Rohr-Endformen generiert werden.

Werkzeug- und Programmwechsel lassen sich in weniger als 5 min realisieren und werden vollautomatisch eingemessen. Die servoelektrischen Asynchronantriebe mit einer axialen Arbeitskraft bis 180 kN sind leise, wartungsarm und energiesparend, wodurch zusätzliche Gewinne in der Ergonomie- und Energiebilanz zu verbuchen sind.

### Flexibilität durch Innovation

Durch die kompakte Bauweise und die vertikale Ausrichtung der maximal 16, auch mehrfach rotierenden Werkzeuge und den vollständigen Verzicht auf Hydraulik spart die Maschine enorm viel Stellfläche ein, und sie kann sehr einfach transportiert werden. Zur Auswahl steht sie als alleinstehende, handbediente Variante, als Mastermaschine und als vollautomatischer Umformautomat. Über die Roboteranbindung kann die Maschine in einen vollautomatisierten Bereich integriert und flexibel eingesetzt werden. Das vollautomatische Fügen etwa von Flanschen, Ü-Muttern, Ü-Schrauben, O-Ringen oder Haltern sind Standardanwendungen.

Die Modellvariante DT (Doubletool) ermöglicht die gleichzeitige Bearbeitung von zwei Teilen, wodurch der Tagesausstoß verdoppelt werden kann. Je nach Aufgabe und Teilegeometrie können die Spannbacken in ihrer Wirkrichtung sowohl vertikal als auch horizontal angebracht werden. Die Spanneinheit, die Art des Werkzeugwechslers und die Kraft des axialen, servoelektrischen Asynchronantriebs sind modular wähl- und aufbaubar. Eine mögliche Vorsatzbackeneinrichtung ermöglicht den Schutz vorgeformter Konturen oder Mehrfachkonturen.

Mehrere rotierende Werkzeuge sind ebenfalls aufbaubar. Somit werden diverse rotierende Prozesse, wie Profilwalzen, Planen, Fasen, Gewindeformen und so weiter, effizient in nur einem Programmablauf abgearbeitet.

Die Rosenberger AG kann auch die erforderlichen, prozesssicher arbeitenden Umformwerkzeuge liefern. Bereits integrierte Schnittstellen, zum Beispiel zur BDE-Erfassung, Netzwerkeinbindung zur Datensicherung sowie Profibusinterface zur Vernetzung in bestehende Anlagen entsprechen dem neusten Stand der Technik. Fernwartung reduziert Standzeiten und Ausfälle auf ein Minimum und bietet die Grundlage für schnelle Reaktionszeiten seitens des Rosenberger-Serviceteams.

[www.rosenbergerag.de](http://www.rosenbergerag.de)

## DIE VORTEILE IM ÜBERBLICK

### Qualität

- › Keine schwer kontrollierbaren Prozesse wie Schweißen und Lötten mit allen bekannten Umwelt- und Qualitätsproblemen
- › Vermeidung von Fehlerquellen
- › Direkte Einflussnahme auf das Endprodukt
- › Mehr Sicherheit durch Vereinfachung des Herstellprozesses

### Wirtschaftlichkeit

- › Keine zusätzlichen Kosten durch Zukaufteile
- › Erhöhung des Durchlaufes, da weniger Prozessschritte
- › Senkung der Werkzeugkosten
- › Raumgewinnung durch Entfallen von Lötöfen und Schweißstationen

### Energieeffizienz

- › Bis zu 80 % Energieeinsparung gegenüber herkömmlichen Antriebstechniken



Mit 7kW stärker denn je!

XXL-Laserschneiden  
und XXL-Rohrschneiden  
bis 12.000 mm Länge  
Klein- und Einzelteile  
CNC-Abkanten  
Programmierung 2D/3D-CAD

[www.schages.de](http://www.schages.de)  
Schages GmbH & Co.KG - CNC-Lasertechnik

**Schages**

## Das Original AKAS® Abkantpressen- absicherung

Die bewährte Lösung  
seit über 10 Jahren

- vollautomatische Justage nach Werkzeugwechsel
- innovativer Fingerschutz durch Laser-optisches Sicherheitslichtgitter
- kontinuierliches Biegen ohne Stopp



über 50 Jahre Erfahrung  
für Ihre Sicherheit

innovative Sicherheitstechnik  
weltweiter Kunden- und  
Vertriebservice  
individuelle Kundenlösungen

**FISSLER**  
ELEKTRONIK

Tel. +49 (0) 711-91 96 97-0  
Fax +49 (0) 711-91 96 97-50  
info@fiessler.de

[www.fiessler.de](http://www.fiessler.de)

CeMAT Hannover | 02. - 06.05.11 | Halle 013 / Stand E28



## Mehr Platz.

Beim Sägen und Lagern von Metall sind wir Technologieführer. Als kompetenter Partner schaffen wir Mehrwerte, die sich sehen lassen können.

In der Blechlagerung zählt die maximale Platzausnutzung. KASTO Lagersysteme nehmen Bleche aller Formate auf und passen sich jeder Raumsituation perfekt an. Als integrierte Systeme ebenso wie als eigenständige, gebäudetragende Konstruktion.

[www.kasto.de](http://www.kasto.de)

**KASTO®**  
Sägen. Lager. Mehr.