

IN SHAPE

Die Profis für
Rohrbiegen und -umformung

MANUFAKTUR.
SERIENLIEFERANT.
MÖGLICHMACHER.

WIR SIND DIE PROFIS, WENN ES UM
ROHRBIEGEN GEHT.

MIT UNSERER LANGJÄHRIGEN EXPER-
TISE FINDEN WIR FÜR NAHEZU JEDE
IHRER HERAUSFORDERUNGEN EINE
LÖSUNG.

SPRECHEN SIE UNS AN - WIR FREUEN
UNS AUF IHRE KONTAKTAUFNAHME!

HABEN SIE FRAGEN?

Patrick Schiller
Tel. 06056 731 08 0
sales@conform-tec.com

01 FERTIGUNGSVERFAHREN

2D-Biegen
3D-Biegen
Dornbiegen
Freiformbiegen
Wendel-/ Ringbiegen

02 MATERIAL

Aluminium
Automatenstahl
Edelstahl
Kupfer
Messing
Sonderlegierungen
Stahl

03 ROHRABMESSUNGEN

Durchmesser (min.): 6 mm
Durchmesser (max.): 65 mm
Länge bis \varnothing 30mm: max. 2.500 mm
Länge bis \varnothing 65 mm: max. 4.000 mm

04 MESSEN UND PRÜFEN

Handgeführter 7-Achsen Messarm (Romer Hexagon)
Messvolumen 2 Meter
Messgenauigkeit $\pm 0,044$ mm
Tastsonden Rubinkugeln 3/6 mm
Stahlkugelsonde 15 mm

BILDER UND EINSATZMÖGLICHKEITEN FINDEN SIE UNTER
WWW.CONFORM-TEC.COM

CONFORMTEC GMBH
Carl-Gladitz-Str. 8
63628 Bad Soden-Salmünster
www.conform-tec.com

	CNC ROHRBIEGEAUTOMAT	CNC ROHRBIEGEAUTOMAT	CNC ROHRBIEGEMASCHINE
ROHRABMESSUNGEN	Länge (max.) 2.000 mm Radius (max.) 150 mm Durchmesser Aluminium (max.) 32x2,5 mm Edelstahl (max.) 32x2 mm Stahl (max.) 32x3 mm	Länge (max.) 2.800 mm Radius (max.) 150 mm Durchmesser Aluminium (max.) 32x2 mm Edelstahl (max.) 25x2 mm Kupfer (max.) 32x2 mm Stahl (max.) 25x2 mm	Länge (max.) 4.000 mm Radius (max.) 200 mm Durchmesser min. 16 mm max. 65x4 mm
ACHSEN	10	9	3
ANTRIEB	komplett elektrisch	komplett elektrisch	2 Achsen hydraulisch 1 Achse elektrisch
BIGERICHTUNG	links- oder rechtsbiegend	links- oder rechtsbiegend	rechtsbiegend
WIEDERHOLGENAUIGKEIT	± 0,05°	± 0,05°	
BELADUNG	Fördermagazin	manuell	manuell
BIEGEEBENEN	bis zu 6	bis zu 3	1
SONSTIGES UND ZUBEHÖR	<ul style="list-style-type: none"> • Mehrere Biegeradien in einem Ablauf möglich • Nachschiebeeinheit für enge Biegeradien • Automatische Dornschmierung 	<ul style="list-style-type: none"> • Mehrere Biegeradien in einem Ablauf möglich • Simulation kompletter Biegeabläufe ohne Betrieb der Maschine • Nachschiebeeinheit für enge Biegeradien • Dornbiegeeinrichtung für dünnwandige Rohre 	<ul style="list-style-type: none"> • Dornbiegeeinrichtung für dünnwandige Rohre • Faltenglätteinrichtung für enge Biegeradien

HYDRAULISCHE RINGBIEGEMASCHINE Metallkraft PRM 50 FH

ROHRE
Quadratrohr
Rechteckrohr
Rundrohr

PROFILE
Rundes Profil
Gleichschenkliges Winkelprofil
Vierkantmaterial
Flachmaterial
T-Profil (Steg oben/außen/innen)
UPN Profil (Schenkel außen/innen)

UNSERE BIEGEWERKZEUGE

Ø	ROHRMITTENRADIUS (Neutrale Faser Rohr)	Ø	ROHRMITTENRADIUS (Neutrale Faser Rohr)
6.0	9 / 11 ⁵ / 12 / 15 / 16	22.0	30 / 35 / 40 / 85
8.0	10 / 12 / 15 / 16 / 20 / 24	25.0	40 / 50 / 60 / 75 / 77 / 85 / 100 / 125 / 140
9.0	14	26.0	50
10.0	15 / 20 / 25 / 32 / 37 / 45 / 76	26.9	65 / 90
12.0	18 / 20 / 27 / 35 / 37 / 50	28.0	45 / 65 / 80 / 116
12.7	40	30.0	45 / 70 / 75 / 125 / 140 / 202
13.0	18 ⁵	32.0	55 / 60 / 70
13.5	30	33.7	72 / 117 / 165
14.0	20 / 28 / 32 / 35	35.0	70
14.6	30	38.0	65
15.0	22 ⁵ / 25 / 30 / 35 / 37 / 40	40.0	140
16.0	20 / 24 / 30 / 32 / 115	42.2	64 / 72 / 160
18.0	20 / 24 / 25 / 27 / 30 / 39 / 51 ⁵	48.3	73 / 100 / 125 / 165 / 180
20.0	25 / 32 / 45 / 80	51.0	95
21.0	30	55.0	62 ⁵
21.3	50	60.3	91 / 150 / 165 / 225