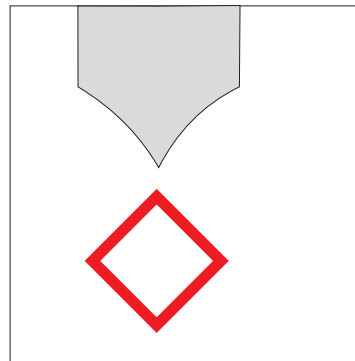
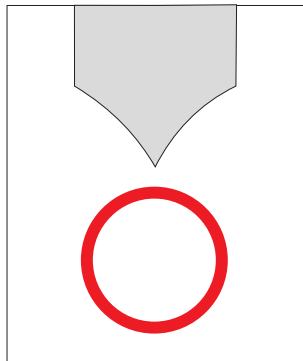


# Acht Methoden der Rohrtrennung

Technischer Stand: Dezember 2006  
Änderungen vorbehalten



## 1. Ein-Messer-Methode

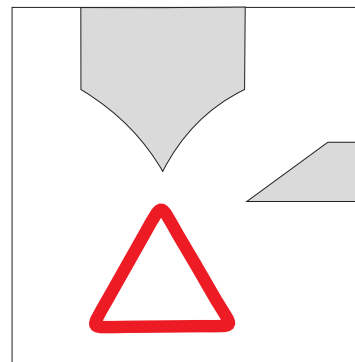
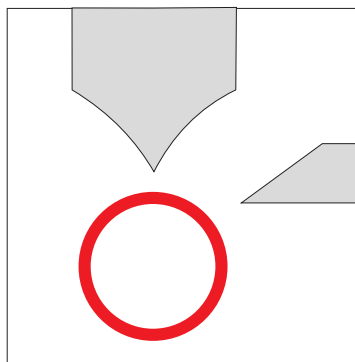
**Merkmale:** Sehr preisgünstige Bearbeitungsmethode; Inline-Werkzeug kombinierbar mit Haller-Stanzanlagen

**Anwendung:** Vielfältige Rohrgeometrien

**Wanddicken:** 1,0 bis 3,0 mm

**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Alu

**Zykluszeiten:** Ab 1 Sekunde



## 2. Zwei-Messer-Methode "StarCut"\*

**Merkmale:** Vorschneidmesser, Trennmesser

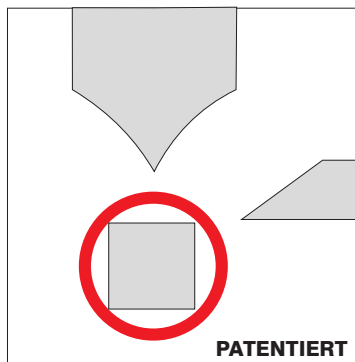
**Anwendung:** Vielfältige Rohrgeometrien; runde Rohre sowie IHU-Formen, bzw. gebogene Rohre; Inline-Werkzeug kombinierbar mit Haller-Stanzanlagen

**Werkstückabmessungen:** Ab 10 mm; unregelmäßige Querschnittsformen

**Wanddicken:** 1,0 bis 4,0 mm

**Werkstoffe:** Stahl, Alu, Kupfer

**Zykluszeiten:** Ab 2 s



## "StarCut"\*-Variante

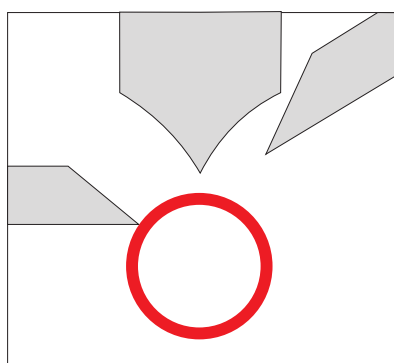
**Merkmale:** Schneiden mit Gegenlager mit Quernut; Vorschneide- und Trennmesser

**Anwendung:** Runde Rohre mit extrem dünnen Wandungen; auch wenn der Beschneidedurchmesser größer ist als der Enddurchmesser des Rohrs

**Wanddicken:** Ab 0,2 mm

**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer

**Zykluszeiten:** Ab 2 s



## 3. Drei-Messer-Methode "StarCut"\*

**Merkmale:** 2 Vorschneidmesser, Trennmesser

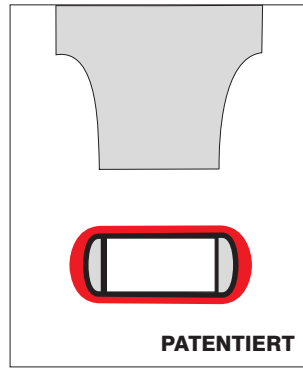
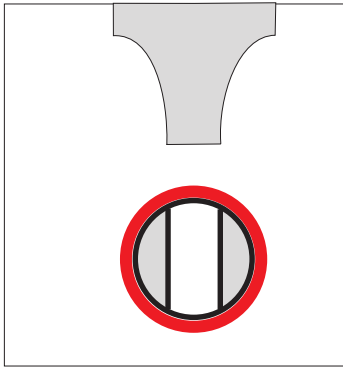
**Anwendung:** Vielfältige Rohrgeometrien; runde Rohre sowie IHU-Formen, bzw. gebogene Rohre für beste Schnittergebnisse;

Inline-Werkzeug kombinierbar mit Haller-Stanzanlagen  
**Werkstückabmessungen:** Ab 10 mm; unregelmäßige Querschnittsformen

**Wanddicken:** 1,0 bis 4,0 mm

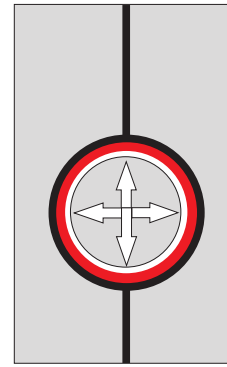
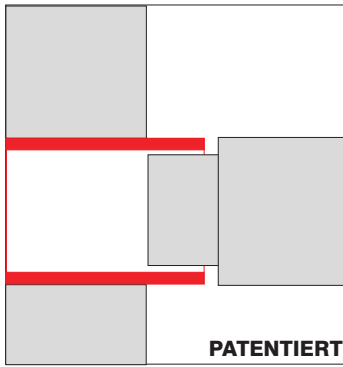
**Werkstoffe:** Stahl, Alu, Messing

**Zykluszeiten:** Ab 3 s



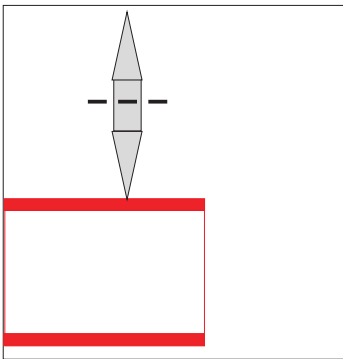
## 4. Ein-Messer-Methode mit Innendorn

**Anwendung:** Vielfältige Rohrgeometrie; Inline-Werkzeug kombinierbar mit Haller-Stanzanlagen  
**Wanddicken:** Ab 0,3 bis 3,0 mm  
**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer  
**Zykluszeiten:** Ab 3 s



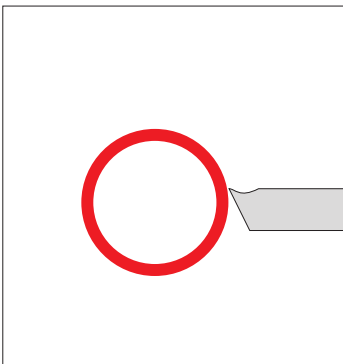
## 5. Beschneidende Methode "StarCut-Quattro"\*

**Merkmale:** Ein zentral angeordneter Stempelträger bewegt sich in vier Richtungen  
**Anwendung:** Überstand-Beschneidung für vielfältige Rohrgeometrie. Ausklinken von Rohren, bzw. IHU-Teilen  
**Werkstückabmessungen:** Ab 20 mm  
**Wanddicken:** 0,4 bis 4,0 mm  
**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer  
**Zykluszeiten:** Ab 8 s



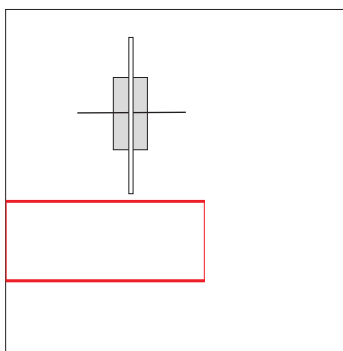
## 6. Abroll-Methode "Rotofix"

**Merkmale:** Umlaufendes Trennmesser. Spanlos!  
**Anwendung:** Runde Rohre sowie Tornado-Flow-Rohre  
**Rohrdurchmesser:** Ab 6,0 mm  
**Wanddicken:** 0,8 bis 4,0 mm  
**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Alu, Kupfer  
**Ausführungen:** Stationär bzw. mitlaufend  
**Zykluszeiten:** Ab 3 s



## 7. Abstech-Methode "Rotofix" (erweitert)

**Merkmale:** Ein oder mehrere Messer rotierend um das Werkstück  
**Anwendung:** Runde Rohre; bearbeiten der Enden von Rohren  
**Rohrdurchmesser:** Bis ca. 100 mm  
**Wanddicken:** Min. 0,15 mm  
**Werkstoffe:** Stahl, Alu, Kupfer  
**Zykluszeiten:** Ab 6 s



## 8. Trennschleif-Methode

**Merkmale:** Dünne Trennschleifscheibe  
**Anwendung:** Dünnwandige Rohre und gehärtete Stäbe, geringe Gratbildung  
**Rohrdurchmesser:** Ab 0,2 mm  
**Wanddicken:** Ab 0,2 mm  
**Werkstoffe:** Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing  
**Zykluszeiten:** Ab 3 s