



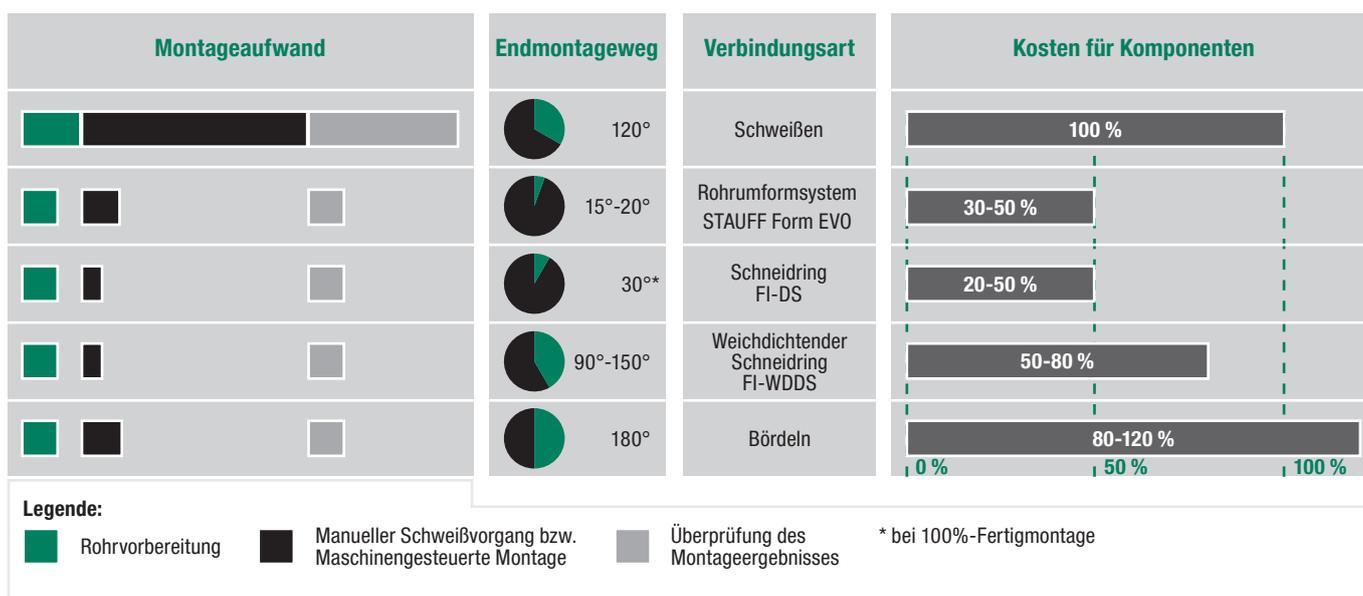
**Rohrverbindungssysteme,
Montagewerkzeuge und -Maschinen**

Anschlusssteile für Rohrverbindungssysteme in der Leichten und Schweren Baureihe - Übersicht

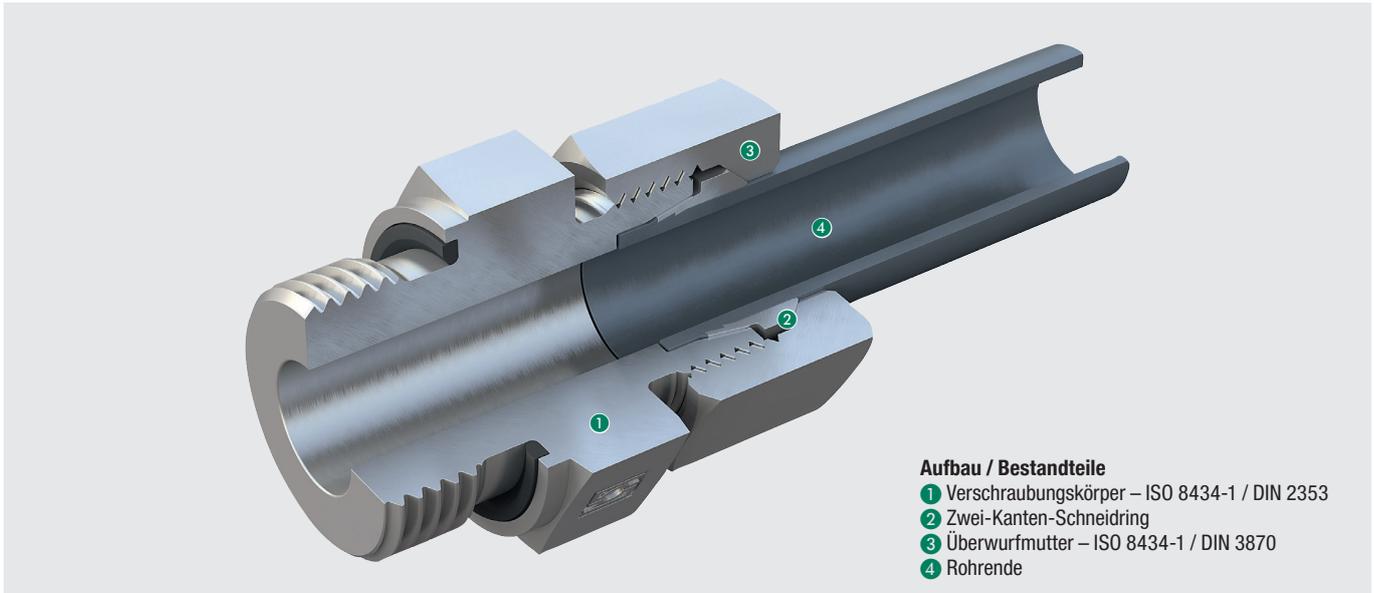
	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
Norm / Geltungsbereich	DIN EN ISO 8434-1	DIN EN ISO 8434-1	DIN EN ISO 8434-1	DIN 3949
Abdichtungsart	metallisch	metallisch + weichdichtend	metallisch + weichdichtend	metallisch + weichdichtend
Werkstoff	Stahl / Edelstahl	Stahl / Edelstahl	Stahl / Edelstahl	Stahl / Edelstahl
Baureihe	L/S	L/S	L/S	L/S
Rohr-Außendurchmesser in mm	6-42	6-42	6-42	6-42
Belastbarkeit bei Dynamik und Vibration	● ● ● ○	● ● ● ○	● ● ● ●	● ● ○ ○
Temperaturbeständigkeit	● ● ● ●	● ● ● ○	● ● ● ○	● ● ● ○
Medienbeständigkeit	● ● ● ●	● ● ● ○	● ● ● ○	● ● ● ○
Korrosionsbeständigkeit	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
Einbaufreundlichkeit / Montageaufwand	● ● ● ○	● ● ● ○	● ● ● ●	● ● ○ ○
Manuelle Vormontage	●	●	-	-
Maschinelle Vormontage	●	●	●	●
Blockmontage	-	●	●	●
Übermontageschutz	●	●	●	-
Systemsicherheit (Ausreißen, Rohrbruch)	● ● ● ○	● ● ● ○	● ● ● ●	● ● ● ○
Standard-Überwurfmutter entsprechend ISO 8434-1 / DIN 3870	●	●	●	-

● Ja | - Nein | ● ● ● ○ 3/4 (Bewertung / Empfehlung)

Zeit- und Kostenvergleich von Rohrverbindungssystemen



24°-Rohrverschraubungen mit Zwei-Kanten-Schneidring

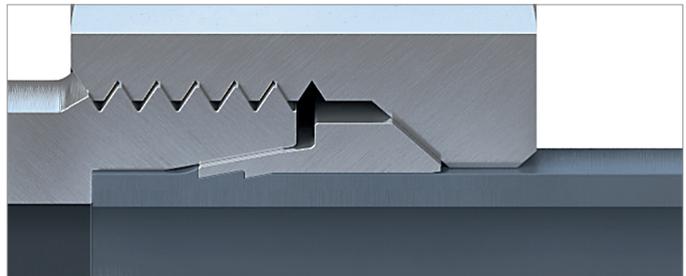

Aufbau / Bestandteile

- ① Verschraubungskörper – ISO 8434-1 / DIN 2353
- ② Zwei-Kanten-Schneidring
- ③ Überwurfmutter – ISO 8434-1 / DIN 3870
- ④ Rohrende

Das Funktionsprinzip von STAUFF Connect 24°-Rohrverschraubungen ① mit Schneidring basiert auf einem Zwei-Kanten-Schneidring ② mit zwei hintereinander angeordneten Schneidkanten, die bei Anzug der Überwurfmutter ③ nacheinander zum Einschneiden ins Rohr kommen und für den notwendigen Kraft-/Formschluss mit maximaler Ausreißfestigkeit der Verbindung sorgen.

Die vordere Schneidkante ① sorgt für die primäre Rohrhaltung und signalisiert dem Anwender gleichzeitig den erfolgreichen Abschluss der Montage durch einen stabilen, umlaufend deutlich sichtbaren Materialaufwurf vor der Stirnfläche. Die zweite Schneide ② unterstützt die Gesamtfunktion. Übermontagen die zu unzulässig großen Rohreinschnürungen führen, werden sicher durch den Übermontageschutz ③ verhindert.

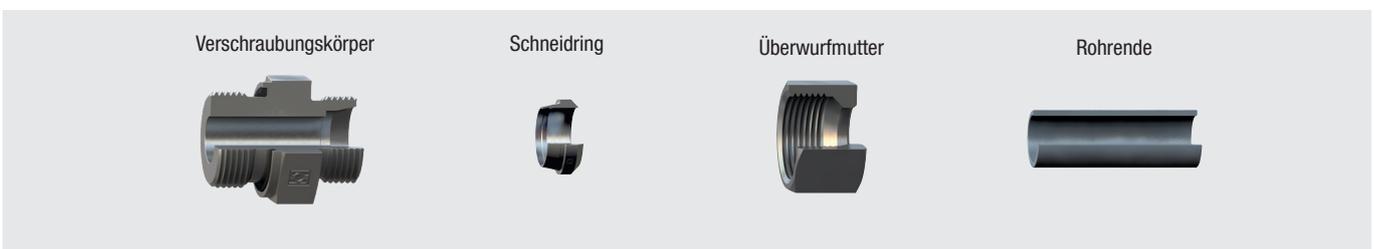
Die mit einer größeren Auflagefläche im Mittel- und Schulterbereich optimierte Gestaltung der Schneidringe führt zu einer gleichmäßigen Kraftverteilung und sorgt für einen sicheren Halt des Rohres in der Verbindung. Der den beiden Schneidkanten gegenüberliegende Kegelmantel ist geglättet, was zu optimalen Montagedrehmomenten beiträgt.


Aufbau / Bestandteile

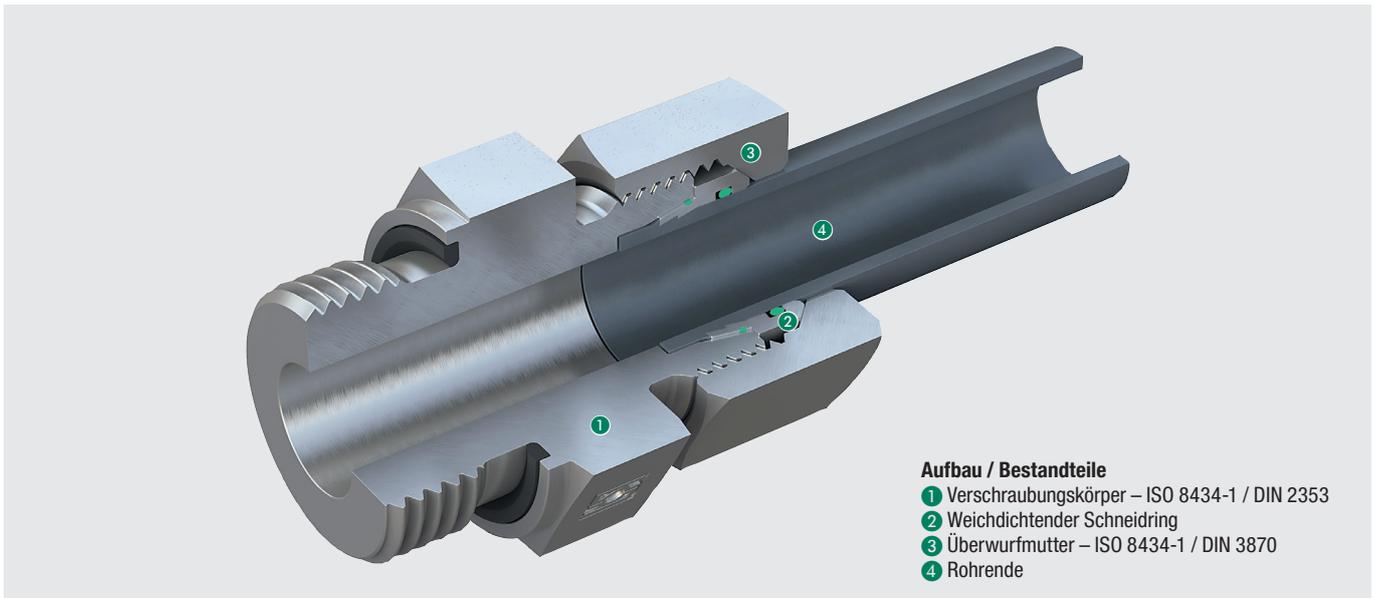
- ① Erste metallische Schneide
- ② Zweite metallische Schneide
- ③ Übermontageschutz (max. Anzahl Wiederholmontagen erreicht)

Features

- 100% Fertigmontage
- nur 30° Endanzug nach dem spürbaren Kraftanstieg (Wiederholmontierbarkeit)
 - Erhöhung der Prozesssicherheit durch geringeres Fehlerpotential beim Endanzug gegenüber DIN 3859-2
- Übermontageschutz (Indiz für die letzte mögliche Montage)
- Bewährte Zwei-Schneiden-Technology (metallisch dichtend)
- Bis 500 bar in der Leichten Baureihe und bis 800 bar in der Schweren Baureihe – mit vierfacher Sicherheit und maximaler Ausreißfestigkeit ausgelegt
- Verfügbar in Stahl mit hochwertiger STAUFF Zink/Nickel-Oberfläche und in Edelstahl



24°-Rohrverschraubungen mit weichdichtendem Schneidring



Aufbau / Bestandteile

- ① Verschraubungskörper – ISO 8434-1 / DIN 2353
- ② Weichdichtender Schneidring
- ③ Überwurfmutter – ISO 8434-1 / DIN 3870
- ④ Rohrende

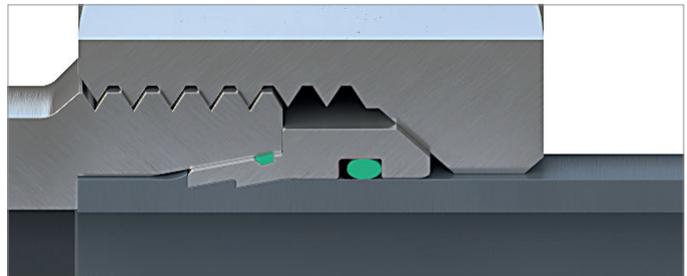
Weichdichtende Schneidringe ② bieten eine zusätzliche Absicherung gegen mögliche Leckagerisiken, wie sie z.B. bedingt durch das "Setzen" rein metallisch abgedichteter Verbindungen, bei Temperaturschwankungen oder bei erheblichen Druckimpuls- und Schwingungsbelastungen im System entstehen können. "Schwitzeffekte" an den Verbindungsstellen können so dauerhaft vermieden werden.

Charakteristisch für die Weichdichtenden Schneidringe ② des Typs FI-WDD5 ist die Elastomerdichtung ③, die verliersicher im hinteren Bereich des 24°-Kegels in einer dafür ausgelegten Nut positioniert ist.

Ein zwischen Schneidring und Rohr angeordneter O-Ring ④ sichert den zweiten möglichen Leckagepfad ab – selbst bei ungünstiger Toleranzlage. Der O-Ring ④ wird durch die Montage auf Block ⑤ sicher gekammert und stellt den korrekten Sitz des Schneidringes her. Auch Wiederholmontagen können prozesssicher durchgeführt werden.

Als Dichtungswerkstoff wird im Lieferstandard FKM (Viton®) verwendet. Dies ermöglicht den problemlosen Einsatz des Systems für Anwendungen mit hohen Temperaturen oder aggressiven Medien. Dank der kombinierten metallisch-elastomeren Abdichtung ist auch der Einsatz in Tieftemperaturbereichen bis -35° C uneingeschränkt möglich.

Beide Elastomerdichtungen liegen im Sekundärbereich der Verbindung. Statische und dynamische Belastungen im System werden primär von der bewährten metallischen Dichtung abgefangen. Im montierten Zustand werden die weichdichtenden Elemente vollständig gekammert, was ein mögliches Extrudieren verhindert und zur ausgezeichneten Langzeitstabilität des Systems beiträgt.



Aufbau / Bestandteile

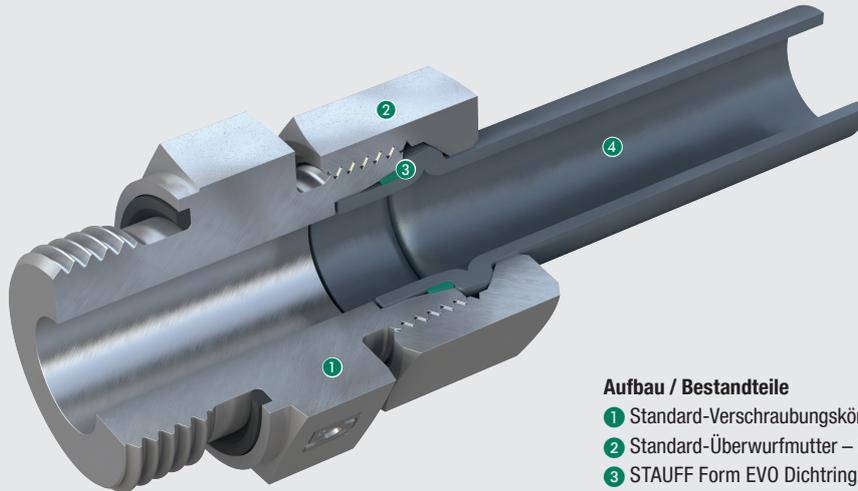
- ① Erste metallische Schneide
 - ② Zweite metallische Schneide
 - ③ Außenliegender vorgelagerter Dichtring (O-Ring)
 - ④ Innenliegender Dichtring (O-Ring)
 - ⑤ Blockmontage (vollständige Kammerung der Weichdichtung)
- + Drehmomentmontagen möglich**

Features

- 100% Fertigmontage
- Vorgelagerte und vollständig gekammerte Weichdichtungen im Sekundärbereich (Keine Druckspitzen direkt an den Dichtungen, langlebig)
- Erhöhung der Prozesssicherheit durch geringeres Fehlerpotential beim Endanzug gegenüber DIN 3859-2
 - Drehmomentmontage möglich (Blockmontage)
 - Endanzug bis zur Anzugsgrenze (Block) ca. 90°-150°
- Bewährte zwei Schneidentechnologie
 - Primär metallisch dichtend, sekundär weichdichtend
 - minimiert mögliches Fehlerpotential
 - dient als Feedback des Montageabschlusses
- Bis 500 bar in der Leichten Baureihe und bis 800 bar in der Schweren Baureihe – mit vierfacher Sicherheit und maximaler Ausreißfestigkeit ausgelegt
- Verfügbar in Stahl mit hochwertiger STAUFF Zink/Nickel-Oberfläche und in Edelstahl



24°-Rohrverschraubungen mit dem STAUFF Form EVO Rohrumformsystem



Aufbau / Bestandteile

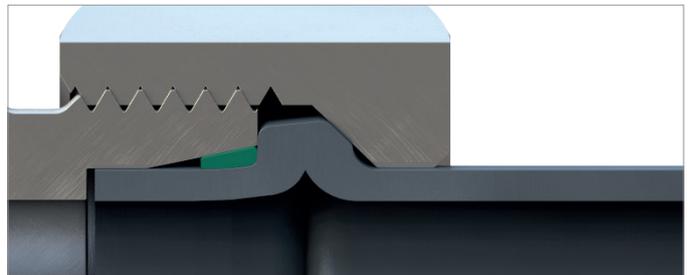
- ① Standard-Verschraubungskörper – ISO 8434-1 / DIN 2353
- ② Standard-Überwurfmutter – ISO 8434-1 / DIN 3870
- ③ STAUFF Form EVO Dichtring
- ④ Rohrende mit maschinell umgeformter Kontur

STAUFF Form EVO wurde standardmäßig für nahtlose kaltgezogene Präzisionsstahlrohre und Edelstahlrohre mit Abmessungen zwischen 6 x 1,5mm und 42 x 4mm in der Leichten Baureihe bzw. 6 x 1,5mm und 38 x 6mm in der Schweren Baureihe ausgelegt.

Das auf Standard-Bauteilen basierende System besteht aus nur vier wesentlichen Komponenten. Auf das Rohrende mit zuvor maschinell angeformter Kontur wird der STAUFF Form EVO Dichtring ③ aufgeschoben. In Kombination mit einem herkömmlichen Verschraubungskörper ① mit 24°-Innenkonus und einer Standard-Überwurfmutter ② entsprechend ISO 8434-1 / DIN 3870 entsteht eine formschlüssige Verbindung, die sicher, dauerhaft und wartungsfrei abdichtet.

Die Abdichtung des einzig möglichen Leckagepfades geschieht primär über den Dichtring ③ sowie die sekundäre, stirnseitige Abdichtung. Durch die optimierte Kontur des umgeformten Rohrendes ④ bleibt das Strömungsverhalten erhalten.

Als Dichtungswerkstoff wird im Lieferstandard FKM (Viton®) verwendet. Dies ermöglicht den problemlosen Einsatz des STAUFF Form EVO Rohrumformsystems für Anwendungen mit hohen Temperaturen oder aggressiven Medien. Dank der kombinierten metallisch-elastomeren Abdichtung ist auch der Einsatz in Tieftemperaturbereichen bis -35° C uneingeschränkt möglich.



Aufbau / Bestandteile

- ① STAUFF Form EVO Dichtring aus FKM (Viton®)

Mögliche Fehler bei der Montage auf dem umgeformten Rohrende werden durch das seitengleiche Profil des Dichtrings konsequent vermieden.

Features

- Deutlich geringere Anzugsdrehmomente und kurze Montagewege von 15°-20° (nach Erreichen des Festpunktes)
- Deutlich spürbarer Drehmomentanstieg, der das Montageende signalisiert
- Beliebige Anzahl an Wiederholmontagen, da ein schädliches Aufweiten des 24°-Innenkonus des Verschraubungskörpers technisch ausgeschlossen ist
- Erhalt des Strömungsverhaltens durch optimierte Kontur des umgeformten Rohrendes
- Umformung mit Kontrolldurchmesser überprüfbar
- Basierend auf Standard-Bauteilen inklusive der Standard-Überwurfmutter der Produktreihe STAUFF Connect entsprechend ISO 8434-1 / DIN 3870 – Keine doppelte Lagerhaltung ähnlicher Komponenten mit entsprechend hoher Verwechslungsgefahr
- Bis 500 bar in der Leichten Baureihe und bis 800 bar in der Schweren Baureihe – mit vierfacher Sicherheit und maximaler Ausreißfestigkeit ausgelegt

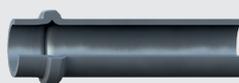
Verschraubungskörper



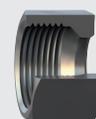
STAUFF Form EVO Dichtring



Umgeformtes Rohrende



Überwurfmutter



Montagewerkzeuge und -Maschinen • Übersicht

	SPR-PRC-MP	SPR-PRC-H-M-E	SPR-PRC-MA-D-A	SPR-PRC-POC-A-A-IOT	SFO-F-A-A-IOT
Einzelmontage	●	●	●	●	●
Serienmontage	○ ○ ○ ○	● ○ ○ ○	● ● ● ○	● ● ● ●	● ● ● ●
Montagesgeschwindigkeit	○ ○ ○ ○	● ○ ○ ○	● ● ● ○	● ● ● ●	● ● ● ○
Automatische Werkzeu-erkennung	-	-	○	●	-
Touchscreen	-	-	-	●	●
IOT Cloud-Anbindung	-	-	-	●	●
Betriebsdatenerfassung (BDE)	-	-	-	●	●
Parameteranpassung	●	●	●	○	○
Maschineneinweisung	○	○	○	●	●
Fehlererkennung	-	-	-	●	-
Prozesssicherheit	-	-	-	●	●
Stückzähler (Counter)	-	-	●	●	●
Fußschalter	-	-	○	○	○
Rohr-Außendurchmesser in mm	6 - 42	6 - 42	6 - 42	6 - 42	6 - 42
Vormontage (DIN 3859-2)	●	●	●	○	-
100% Fertigmontage	-	-	-	●	●
Schneidring Montagestutzen FI-MFK	●	-	●	●	-
Schneidring Montagestutzen FI-MVK-PRC-H-M	-	●	-	-	-
Gegenhalteplatte FI-GP	-	-	-	●	-
Gegenhalteplatte FI-GP-PRC	●	-	●	-	-
ISO 8434-1 / DIN 2553 (24°)	●	●	●	●	●
Schneidring-System FI-DS 	●	●	●	●	-
Weichdichtendes Schneidring-System FI-WDD 	●	●	●	●	-
Rohrumform-System STAUFF Form EVO 	-	-	-	-	●
ISO 8434-2 / DIN 3949 / SAE J514 (37°)	-	-	●	-	-
STAUFF 37°-Bördel-System (DIN 3949) 	-	-	●	-	-

● Ja | ○ Optional | - Nein | ● ● ● ○ 3/4 (Bewertung / Empfehlung)

Schneidring Montagestutzen für die manuelle Fertigmontage FI-FK



Der Montagestutzen für die manuelle Fertigmontage ist die perfekte Lösung für die einfache Montage von Schneidringen vor Ort im Schraubstock.

Die Stutzen sind gehärtet, wodurch ein Verschleiß des Verschraubungsstutzens zuverlässig vermieden wird. Die Kontrolle erfolgt gemäß DIN 3859-2 alle 50 Montagen.

Features

- gehärteter, verschleißfester Montagestutzen
- flexible Montage vor Ort
- keine Stromquelle erforderlich

Kompatibel mit Anschlussstück	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
				
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	•	•	-	-
Edelstahl	•	•	-	-
● Ja - Nein				

Manuelles Schneidring-Vormontagegerät SPR-PRC-MP



Das tragbare, manuelle Schneidring-Vormontagegerät mit manueller Druck-einstellung gemäß Druckwertetabelle ist die ideale Lösung für Montagen vor Ort ohne Stromanschluss.

So ist eine schnelle, flexible und problemlose Durchführung von Montagen möglich. Das Manometer zeigt zuverlässig den erforderlichen Druck an.

Als Set inkl. stabilem Stahlkoffer mit Stauraum für optionales Zubehör bietet das Gerät so den vollen Komfort.

Features

- Druckwerte-Tabelle am Gerät
- Der Ziel-Druckwert ist über das Manometer ablesbar
- inkl. stabilen Stahlkoffer mit Stauraum für Zubehör
- flexible Montage vor Ort
- keine Stromquelle erforderlich
- Manuelle Vormontage für 90° Endanzug nach DIN 3859-2

Kompatibel mit Anschlussstück	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
				
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	•	•	-	-
Edelstahl	•	•	-	-
● Ja - Nein				

Tragbare Schneidring-Montage-Maschine mit manueller Druckeinstellung (Set) SPR-PRC-H-E-SET

Die akkubetriebene Montagemaschine ist die perfekte tragbare, ergonomisch gestaltete und gleichzeitig robuste Alternative für die Montage.

Mit ihr sind bis zu 200 Montagen pro Akku möglich.

Die richtige Einstellung kann einfach anhand der Druckwertetabelle gewählt werden, Montagestutzen einlegen und die Montage kann beginnen. Dank integrierter Konstruktion sind keine Gegenhalteplatten notwendig.

Betrieb in der Hand, mit Dreibein oder Tischhalterung. Der Lieferstandard umfasst das Gerät mit Zubehör im robusten Transportkoffer.



Robuster Transportkoffer mit Rollen



Dreibein
SPR-PRC-H-M-TP



Tischhalterung
SPR-PRC-H-M-TS



Maschinenhalter
SPR-PRC-H-M-MH

Features

- Mobil, Flexibel einsetzbare Vor-Ort Lösung für prozesssichere Vormontagen nach DIN
- Maschinelle Vormontage für 90° Endanzug nach DIN 3859-2
- praktischer Akkubetrieb inkl. Ersatzakku für bis zu 200 Montagen
- Universale Klemmspanne über alle Größen (keine Gegenhalteplatte notwendig)
- Nur Stutzen erforderlich (1 Stutzen für Stahl und Edelstahl)
- Sichere Aufbewahrung im mobilem Transportkoffer
- Einfache Handhabung mit digitalen Bedienfeld
- Optimiertes Montagezubehör wie Dreibein oder Tischhalterung für ergonomische Montage
- Einfache Bedienung zur Druckparameter-Einstellung

Kompatibel mit Anschlussstück	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	•	•	-	-
Edelstahl	•	•	-	-
• Ja - Nein				

Schneidring-Montage- und 37°-Bördel-Maschine mit automatischer / manueller Druckeinstellung SPR-PRC-MA-D-A



Egal, ob Schneidringmontagen mit manueller Druckeinstellung oder die automatische Druckeinstellung per Gegenhalteplatte – alles ist möglich, durch einfaches Tauschen der Montageköpfe.

Eine Lösung, die nicht nur für Schneidringvormontagen nach DIN 3859-2 geeignet ist, sondern auch 37°-Bördelungen nach DIN 3949 bzw. SAE J 514 ermöglicht.

Mit Funktionen wie Counter, Rückhubverkürzung in 10 Stufen und der Möglichkeit, einen Fußschalter anzuschließen, lassen sich individuelle Montagevorgänge durchführen und die Produktivität in der Serienfertigung steigern.

Mit nur 66 kg sind für diesen Allrounder auch örtliche Wechsel kein Problem.



Werkzeugkopf mit automatischer Druckeinstellung
SPR-PRC-TH-C-MA



Werkzeugkopf mit manueller Druckeinstellung
SPR-PRC-TH-C-M



Werkzeugkopf für 37°-Bördelungen mit manueller Druckeinstellung
SPR-PRC-TH-F-M



Externer Fußschalter
SPR-PRC-FS

Features

- Maschinelle Vormontage für 90° Endanzug nach DIN 3859-2
- wechselbare Werkzeugköpfe
- Kurze Einricht-, Montage- und Werkzeugwechselzeiten
- Einstellbarer Rückhub des Zylinders zur Optimierung der Gesamtzykluszeiten
- Interner Speicher für bis zu 8 Montageprogramme (bei automatischer Druckeinstellung)
- Losgrößenzähler und separater Gesamtstückzahlzähler
- Bedienungs-, service- und wartungsfreundlich
- geringes Gewicht von 66 kg

Kompatibel mit Anschlussstück	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	•	•	-	•
Edelstahl	•	•	-	•
• Ja - Nein				

Schneidring-Fertigmontage-Maschine mit Cloud-Anbindung SPR-PRC-POC-A-A-IOT

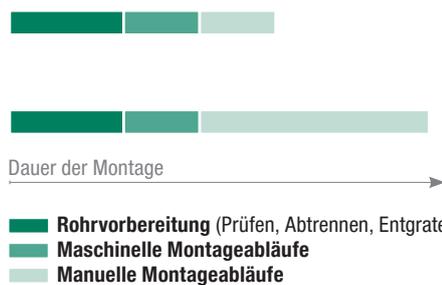
Dieses Gerät ist in der Serienfertigung unschlagbar. Unsere Produkte setzen neue Standards – ob bei der Werkzeu­gerkennung über RFID, der IoT (Internet of Things) Cloudanbindung per SIM-Karte sowie Betriebsdatenerfassung. Hier sind schnelle Taktzeiten, zuverlässige Fehlererkennung und 100-prozentige Reproduzierbarkeit das A und O.

Toleranzen im Rohrmaterial oder Schneidringen wirken sich in der Regel auf den benötigten Druck der Maschine aus. Die Maschine misst selbstständig den einzuschneidenden Weg und passt den Druck so an, dass jede einzelne Montage identisch ist. Die Montage löst selbstständig aus, sobald das Rohr angedrückt wird. So kann das Rohr mit beiden Händen sicher im Stützgrund gehalten werden.

Verschlossene Werkzeuge wirken sich auf die Lageposition aus und werden selbstverständlich erkannt. In Kombination mit dem FI-DS-Schneidring lassen sich sogar prozesssicher 100 % Fertigmontagen herstellen, wodurch beim Einbauen 66 % Montageweg gegenüber Vormontagen nach DIN 3859-2 gespart werden. Optional kann auch ein Fußschalter angeschlossen werden.



Zeit-Vergleich einer maschinellen Fertigmontage (100%) mit einer maschinellen Vormontage



Maschinelle Fertigmontage (100%)
und manueller Endanzug im Verschraubungskörper um 30° (entspricht 1/12 Umdrehung) ab Festpunkt

Maschinelle Vormontage
und manueller Endanzug im Verschraubungskörper um 90° (entspricht 1/4 Umdrehung) ab Festpunkt

Gegenhalteplatte FI-GP



Externer Fußschalter SFO/PRC-POC-FS

Gesamt-Montagezeiten für Schneidring-Verbindungen im Direktvergleich (am Beispiel einer mittleren Baugröße)

Features

- Fertigmontage (100%)
- Kurze Werkzeugwechsel-, Einrichte- und Montagezeiten
- Werkzeuggrößenerkennung über RFID-Transponder in den Gegenhalteplatten
- Automatischer Montagestart durch integrierten Werkzeugkontaktschalter oder per optionalen Fußschalter
- Werkzeugverschleißerkennung über die kombinierte Druck-/Wegsteuerung
- Interner Speicher für bis zu 9 Montageprogramme
- Losgrößenzähler und separater Gesamtstückzahlzähler für jede Werkzeuggröße
- Dokumentierte Prozesskontrolle durch speicherprogrammierbare Steuerung (SPS)
- Manuelle Druckeinstellung möglich
- Erhöhte Werkzeugaufnahme für enge Rohrbiegeradien
- Maschinen-Einweisungen und Schulungen
- Keine zeit- und kostenintensiven Qualifikationen der ausführenden Mitarbeiter erforderlich
- IOT
 - Individuelle Parameteranpassung
 - Betriebsdatenerfassung
 - Softwareupdates
 - Fehlerdiagnose
- Wartungsverträge
 - Leihmaschinen gespiegelt mit Stand der eigenen Maschine

Kompatibel mit Anschluss­teil	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	•	•	-	-
Edelstahl	•	•	-	-

• Ja | - Nein

STAUFF Form EVO Rohrumformmaschine mit Cloud-Anbindung SFO-F-A-A-IOT

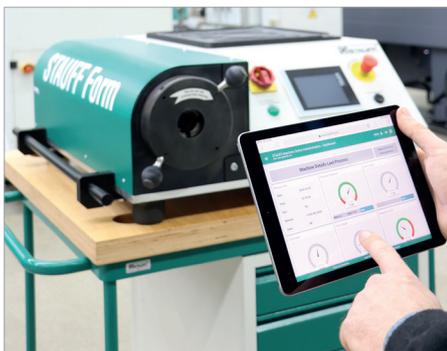


Die STAUFF Form EVO Rohrumformmaschine ermöglicht die wirtschaftliche und prozesssichere Herstellung von Rohrenden aus Stahl, Edelstahl und anderen Werkstoffen mit der für das STAUFF Form EVO System charakteristischen Kontur.

Die als robustes Tischgerät für den dauerhaften Einsatz in der Werkstatt konzipierte Maschine wird in Verbindung mit Formstutzen und Spannbacken genutzt. Bei ausgewählten Rohrabmessungen kommen Formstutzen mit eingeschraubten Innendornen zum Einsatz, die ein Einschnüren des Rohres im Bereich der Umformung verhindern.

Formstutzen, Spannbacken und Innendornen wurden speziell für den maschinellen Umformprozess ausgelegt und können bei Bedarf schnell und einfach ohne jegliches Werkzeug ausgetauscht werden. Die daraus resultierenden kurzen Werkzeugwechsel- und Einrichtezzeiten tragen neben den niedrigen Taktzeiten zur hohen Wirtschaftlichkeit des System bei.

Per Touchscreen oder optionalen Fußschalter startet der Montageprozess sicher und schnell. Durch die IoT Cloudanbindung per SIM-Karte ist der Zugriff von überall auf der Welt gewährleistet und Aufträge können eingerichtet sowie Betriebsdaten analysiert werden.



STAUFF Form EVO Innendorn **FI-ID** für Formstutzen



STAUFF Form EVO Formstutzen **FI-FST**



STAUFF Form EVO Klemmbacke **FI-FB**



Externer Fußschalter **SFO/PRC-POC-FS**

Features

- Konstant hohe Prozesssicherheit, Zuverlässigkeit und Reproduzierbarkeit durch die Wegsteuerung der Maschine, die den Umformprozess nach manuellem Start ausführt und anhand hinterlegter Parameter überwacht
- Maschinenschonender Umformprozess
- Hohe Wirtschaftlichkeit dank kurzer Taktzeiten – ideal für die Serienverarbeitung
- Schneller und einfacher Austausch von Formstutzen (mit Bajonettverschluss) und Spannbacken bei Wechsel der zu verarbeitenden Rohrabmessungen – ohne jegliches Werkzeug
- Optimales Werkzeugkonzept mit wechselbaren Innendornen, so dass nur eine geringe Anzahl an Werkzeugen erforderlich ist, um sämtliche Rohrdurchmesser abzudecken
- Praktisch ausgeschlossen sind Verwechslungsgefahr und Montagefehler aufgrund fehlerhafter Zuordnung durch eindeutige Kennzeichnung sämtlicher Werkzeuge
- Geringste Einstecktiefen für komplexere Geometrien und geringere Rohrbiegeradien
- Oberflächenschonende Klammerung des Rohres während der Umformung
- Maschinen-Einweisungen und Schulungen
- Keine zeit- und kostenintensiven Qualifikationen der ausführenden Mitarbeiter erforderlich
- IOT
 - Individuelle Parameteranpassung
 - Betriebsdatenerfassung
 - Softwareupdates
 - Fehlerdiagnose
- Wartungsverträge
 - Leihmaschinen gespiegelt mit Stand der eigenen Maschine

Kompatibel mit Anschlussstück	FI-DS	FI-WDDS	STAUFF Form EVO	37° Bördel-Adapter
Stahl mit STAUFF Zink-Nickel-Oberfläche	-	-	•	-
Edelstahl	-	-	•	-

• Ja | - Nein

STAUFF Connect



Deutschland

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791 Werdohl

STAUFF Produkte und Dienstleistungen sind über eigene Niederlassungen sowie ein flächendeckendes Netzwerk aus autorisierten Handelspartnern und Werksvertretungen in sämtlichen wichtigen Industrieregionen weltweit verfügbar.

Kontaktieren Sie STAUFF:

www.stauff.com/kontakt