

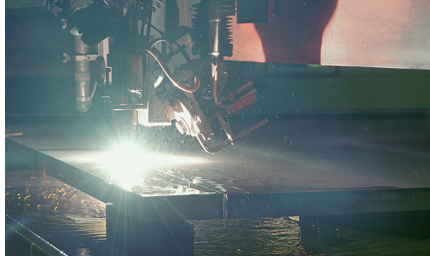
Prozess der Blechrohrfertigung

1. Bereitstellung der Bleche



Bei der Fertigung von Blechrohren bedienen wir uns aus unserem umfangreichen Lagerbestand oder kaufen die Bleche auftragsbezogen zu

2. Zuschneiden der Formate



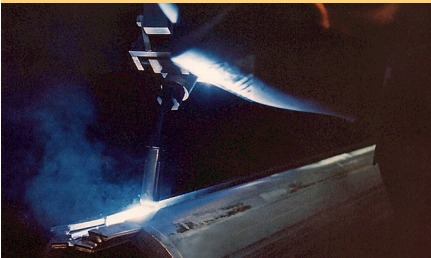
Auf der Plasmaschneidanlage werden die Bleche zugeschnitten

3. Einformen zum Schlitzrohr



Zum Einrunden der Bleche stehen Abkantpressen und eine Drei-Walzen-Biegemaschine zur Verfügung

4. Schweißen der Längsnaht



Alle gängigen Schweißverfahren kommen zur Anwendung

5. Wärmebehandlung



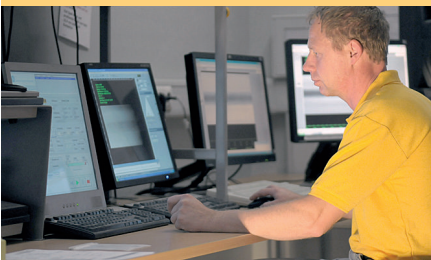
Die Rohre können sowohl im Ofen als auch induktiv geblüht werden

6. Kalibriervorgang



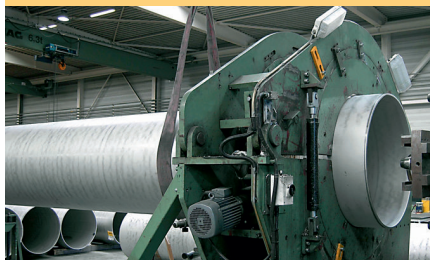
Beim Glühen deformierte Rohre können mittels Hydroforming (von innen) oder in Kalibriertpressen (von außen) nachgerundet werden

7. Zerstörungsfreie Prüfung



Verschiedene Arten von zerstörungsfreien Prüfungen sind möglich, z. B. Ultraschall- oder Röntgenprüfung

8. Rohrendenbearbeitung



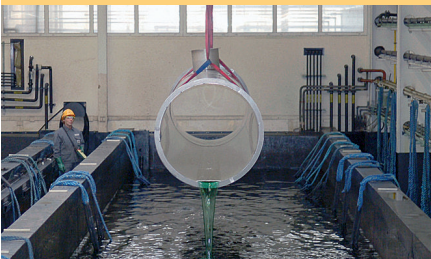
Mit dem Aufbringen der Fase werden die Rohrenden für das Rundnahtschweißen vorbereitet

9. Rundnahtschweißen und zerstörungsfreie Prüfung der Rundnaht



Rohre mit einem Außendurchmesser bis 2 032 mm können durch Rundnaht zu 24-m-Strängen verbunden werden

10. Oberflächenbehandlung



Alle korrosionsbeständigen Rohre werden bei BUTTING im Vollbad gebeizt

11. Qualitätsprüfung



Die Endkontrolle erfolgt nach Norm oder Kundenspezifikation – Dokumentation inklusive

12. Verpackung und Versand



Die Verpackung schützt die korrosionsbeständigen Rohre – beim Transport und bei der Lagerung auf der Baustelle