

# Rohrtrenn- und Anfasmaschine

Dickwandige Rohre trennen ohne Nacharbeit

- Extrem leichtes Gewicht und geringer Platzbedarf
- Schnelles und sicheres Spannen und Einrichten
- Hohe Produktivität beim Trennen und Anfasen
- Perfekte Schweißnahtvorbereitung für dickwandige Stahlrohre
- Keine wärmebeeinflusste Zone (Kaltschneiden)



**Typ DLW**

## Anwendungsgebiet

Die transportable Rohrtrenn- und Anfasmaschine vom Typ DLW für die Bearbeitung von dickwandigen Rohren vor Ort ist nahezu unbegrenzt einsetzbar. Die Maschinen sind extrem leicht und haben einen sehr geringen Platzbedarf. Sie zeichnen sich vor allem durch ihre vielseitigen Einsatzbereiche wie Abstechen, Anfasen, Flanschbearbeitung, Innenausdrehen von Rohrenden aus. Das Trennen der Rohre sowie die Schweißnahtvorbereitung kann ohne Nacharbeit auf der Baustelle erfolgen.

# DESIGN UND ENTWICKLUNG

Die Rohrtrenn- und Anfasmaschine bietet durch das kompakte Design und die Verwendung der Aluminiumlegierung dem Anwender große Vorteile:

- Kompakt für geringen Platzbedarf
- Reduziertes Gewicht für ergonomisches Arbeiten
- „Split-Frame“ Technologie für endlose Stahlrohre
- Für dickwandige Rohre bis zu 80 mm Wandstärke geeignet



Entwickelt in Kooperation mit deutschen Universitäten leisten unsere Schneidwerkzeuge herausragende Ergebnisse für das Schneiden und Bearbeiten von Rohren:

- Hohe Zerspanungsleistung
- Robuste Wendepplattenhalter
- Geringere Kosten der Schneidmittel durch Verwendung von Wendepplatten

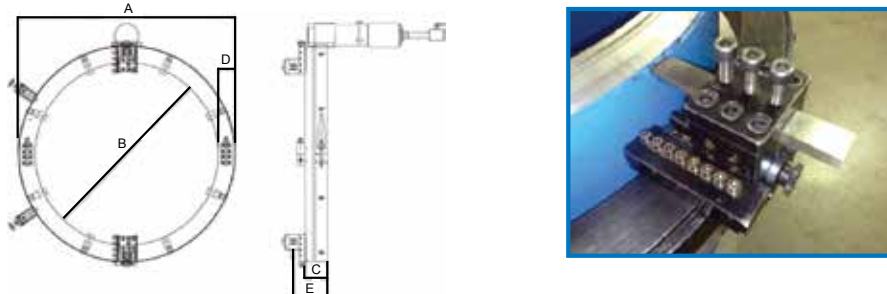
Die Antriebe sind Grundbestandteil der Rohrtrennmaschinen. Alle Motoren entsprechend dem westeuropäischen Standard. Ein Adapter ermöglicht den Austausch aller Motorentypen und Größen (pneumatisch, hydraulisch) untereinander.

- Modulares Design
- Einfacher Austausch vor Ort
- Geringere Investitionskosten



# TECHNISCHE DATEN

## der Rohrtrenn- und Anfasmaschine



Type No.	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	Gewicht (kg)	PIPE OD (mm)		max. WT (mm)
							min.	max.	
DLW 3-6	320	182	88,5	68	127	23	60,3	168,28	80
DLW 4-8	367	232	88,5	68	127	27	88,9	219,08	80
DLW 5-10	420	286	88,5	68	127	30	114,3	273,05	80
DLW 6-12	470	340	88,5	68	127	34	141,3	323,85	80
DLW 8-14	496	368	88,5	68	127	38	193,68	355,6	80
DLW 10-16	550	421	88,5	68	127	42	244,48	406,4	80
DLW 12-18	605	470	88,5	68	127	45	298,45	457,2	80
DLW 14-20	655	525	88,5	68	127	50	330,2	508	80
DLW 18-24	760	624	88,5	68	127	60	431,8	609,6	80
DLW 24-30	920	775	88,5	74	127	83	584,6	762	80
DLW 30-36	1068	928	88,5	74	127	93	736,6	914,4	80
DLW 36-43	1250	1105	88,5	74	136	105	889	1092,2	80
DLW 40-48	1420	1245	95	89	151	115	990,6	1219,2	80
<b>Heavy Duty Ausführung</b>									
DLW-HD 53	1609,7	1371,6	158,8	119,1	215,9	314	1041,4	1346,2	100
DLW-HD 55	1660,5	1422,4	158,8	119,1	215,9	325	1092,2	1397	100
DLW-HD 57	1711,3	1473,2	158,8	119,1	215,9	333	1143	1447,8	100

weitere Größen auf Anfrage

## EINSATZBEREICH & AUSSTATTUNG

### Einsatzbereiche:

- Radiale Rohrtrennung für dickwandige Stahlrohre
- Schweißnahtvorbereitung
- Anfasen und Abstechen gleichzeitig
- Anfasen von beiden Rohrenden gleichzeitig
- Innenausdrehen von Rohrenden
- Flanschenbearbeitung

### Antriebe:

- Hydraulikmotor (empfohlen) 11.000 W
- Pneumatikmotor bis DLW 12" AD max. 1.700 W (Luftverbrauch: 2,69 m<sup>3</sup>/min)
- Pneumatikmotor bis DLW 57" AD max. 3.000 W (Luftverbrauch: 3,10 m<sup>3</sup>/min)
- Elektromotor bis 48" (max. s=10 mm) auf Anfrage, 1.200 W

### Für alle Materialien bei dickwandigen Stahlrohren geeignet:

- Duplex
- Hastelloy
- Superduplex
- Edle Stahl
- P91

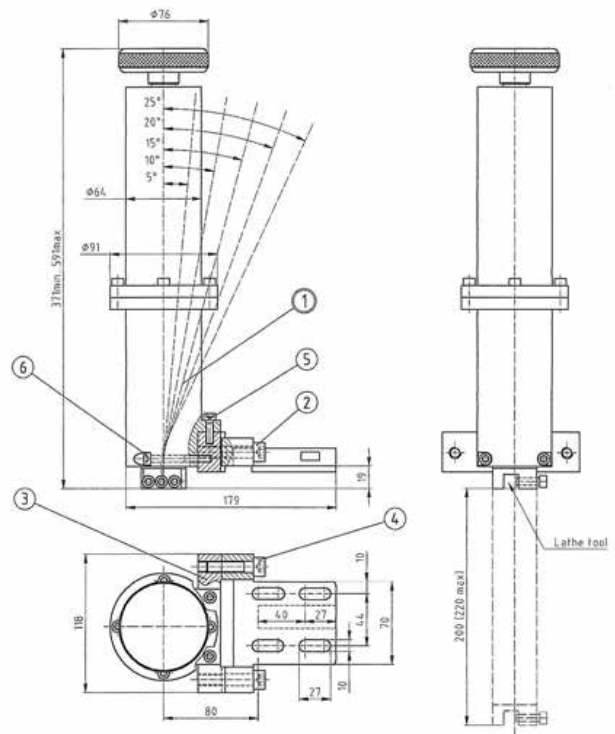


# ZUSATZAUSRÜSTUNG

## Innenbearbeitung von Stahlrohren

### DLW-CB:

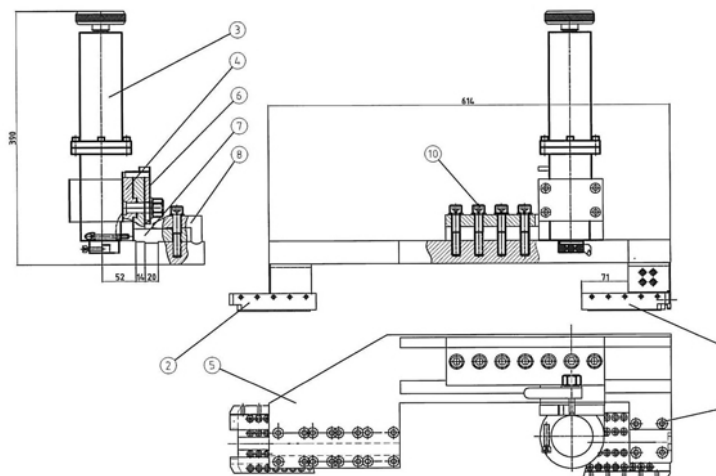
Die Innenanfasvorrichtung kann für die Kalibrierung des Innendurchmessers und der Innenbohrung von max. 200 mm Tiefe, nach dem Trennen der Rohre genutzt werden. Der Winkel ist einstellbar von 0° - 25°.



## Flanschenbearbeitung von Stahlrohren

### DLW-FF:

Die Flanscbearbeitungsvorrichtung ermöglicht die Nachbearbeitung der Flanschoberfläche sowie das Nachsetzen der Dichtungsnut. Sie hat eine automatische Vorschubeinrichtung.



# ZUSATZAUSRÜSTUNG

## Außen überdrehen

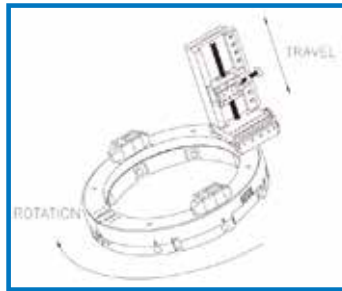
### DLW-ETM

Die Zusatzausrüstung DLW-ETM dient zum Außenüberdrehen dickwandiger Rohre. Außenisolierungen, sowie überstehende Schweißnähte können entfernt werden.

**Axialvorschub:** 188mm

**Frästiefe:** 25mm (50mm mit Nachsetzen)

**Vorschub:** 2mm / min



## Unrunde Rohre bearbeiten

### DLW-SLH

Die Zusatzausrüstung DLW-SLH hilft beim Trennen und Anfasen unrunder Rohre. Die Federpakete sorgen dabei für eine gleichmäßige Führung der Schneidstähle bei der Bearbeitung dünnwandiger Stahlrohre.



## ZUBEHÖR HYDRAULIK AGGREGATE



DHP18E



DHP18P



DHP19D

### Technische Daten

Antrieb	Elektromotor	Benzinmotor	diesel engine
Leistung	11 kW, 400 V, 35 AMP, 50 Hz	18 HP	19 HP
Steuerblock	mit Elektrostart	Mit Elektro- und Handstart	Mit Elektro- und Handstart
Druck	105 bar	105 bar	105 bar
Durchflussmenge	10-50 ltr/min.	10-50ltr/min.	10-50 ltr/min.
Mobil	Ja	Ja	Ja
Gewicht	128 kg (leer)	112 kg (leer)	112 kg (leer)
Abmessungen	80,5x62,5x69,5 cm	80,5x62,5x69,5 cm	80,5x62,5x69,5 cm

# ANWENDUNGEN / OPTIONEN



Doppelmotor für extreme Anwendungen



Einsatz auf der Baustelle



Entfernung der Längsschweißnaht



Hohe Produktivität, z.B. bei P91 Rohren



Spezialfüße als Option für dünnwandige Rohre



Bearbeitung großer Wandstärken



Winkeladapter bei begrenzten Platzverhältnissen



## WEITERE PRODUKTE

zur Rohrbearbeitung



**ROHRZENTRIERKETTEN**



**FLANSCHSPREIZER**



**ROHRBÖCKE**



**ALUMINIUM ROHRSTOPFEN**

## KONTAKT

**DWT GmbH**

Wilhelm-Tenhagen-Str. 5  
46240 Bottrop  
Tel: +49(0)2041-77144-0  
Fax: +49(0)2041-77144-99  
eMail: [info@dwt-gmbh.de](mailto:info@dwt-gmbh.de)



*Die DWT GmbH hat Ihren Hauptsitz im industriellen Herzen von Deutschland. Unter der Marke DWT Babcock werden Maschinen zur Rohrbearbeitung von einem fachkundigen Team produziert und in die ganze Welt geliefert.*