

**transfluid**  
Die Lösung für Rohre.



**Danke für ihr Interesse!**



**Wer oder was ist transfluid?**

8.500 Quadratmeter Fertigungsfläche



Düsseldorf, 2h



transfluid

Frankfurt, 2h



München, 6h



Hamburg, 4h





Maschinenbauunternehmen  
Maschinen für die Rohrbearbeitung



## Maschinen für die Rohrbearbeitung



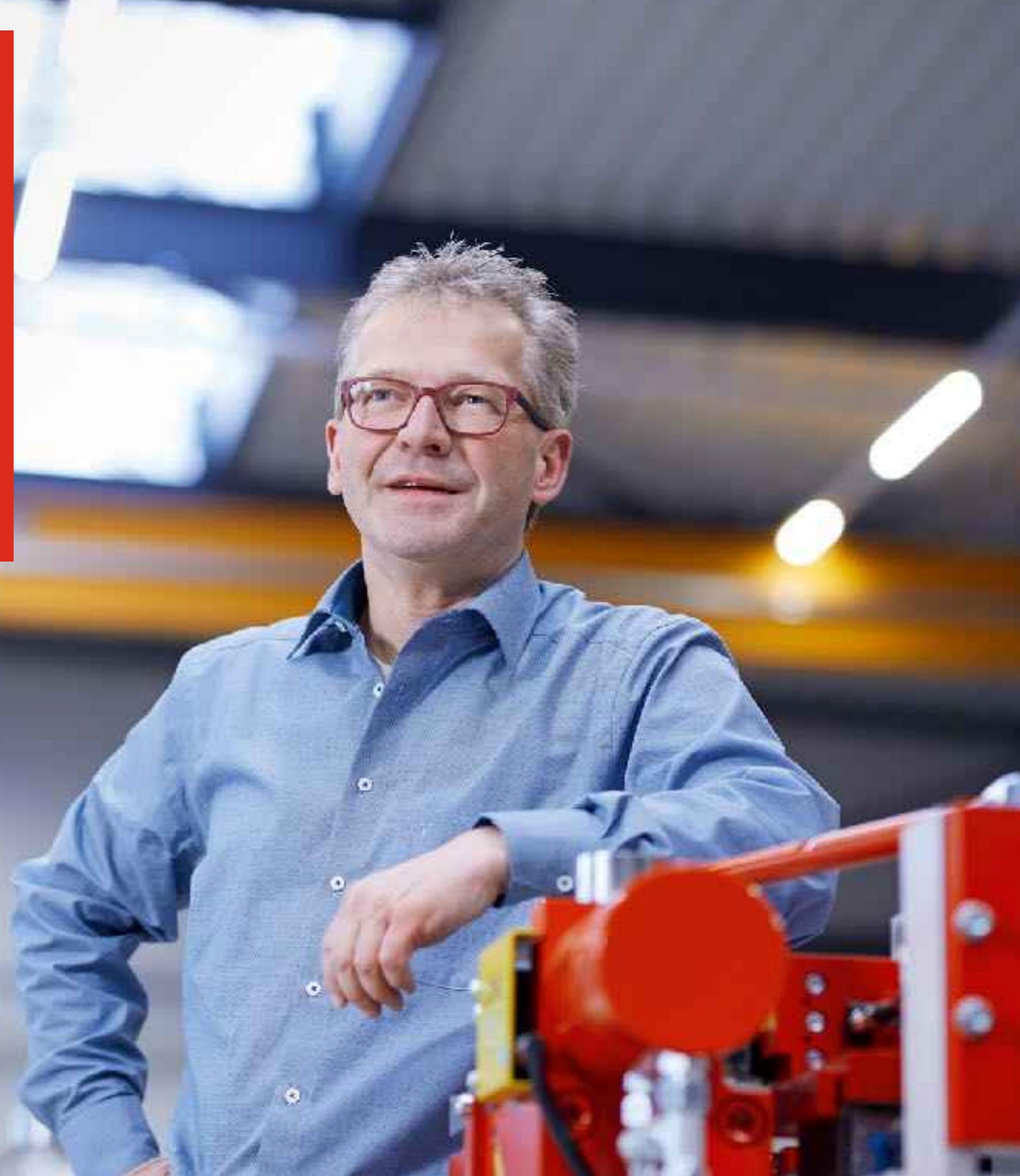


200  
Mitarbeiter



**121**  
in der Produktion

38  
Ingenieure





# 21

Softwareentwickler  
und  
SPS Programmierer

# 5

im aktiven  
Prototyping



# 15

Service  
Techniker



transfluid

tube processing machines  
[www.transfluid.de](http://www.transfluid.de)

**Make or buy?**

**Kompetenz bei geringer Fertigungstiefe!**



# Unsere Produkte

**t** bend

Rohrbiegemaschinen

**t** form

Endenumformmaschinen

**t** cut

Orbitale Rohrtrennanlagen

**t** motion

Automationssysteme

**t** project

Software für die Rohrbearbeitung

Kommen wir zum Thema  
**einteilige Schlauchfittinge spanlos formen.**

Wenn ich die Menschen gefragt hätte,  
was sie wollen, hätten sie gesagt  
schnellere Pferde.

Henry Ford

Wenn ich die Menschen gefragt hätte,  
was sie wollen, hätten sie gesagt  
schnellere Pferde.

Henry Ford

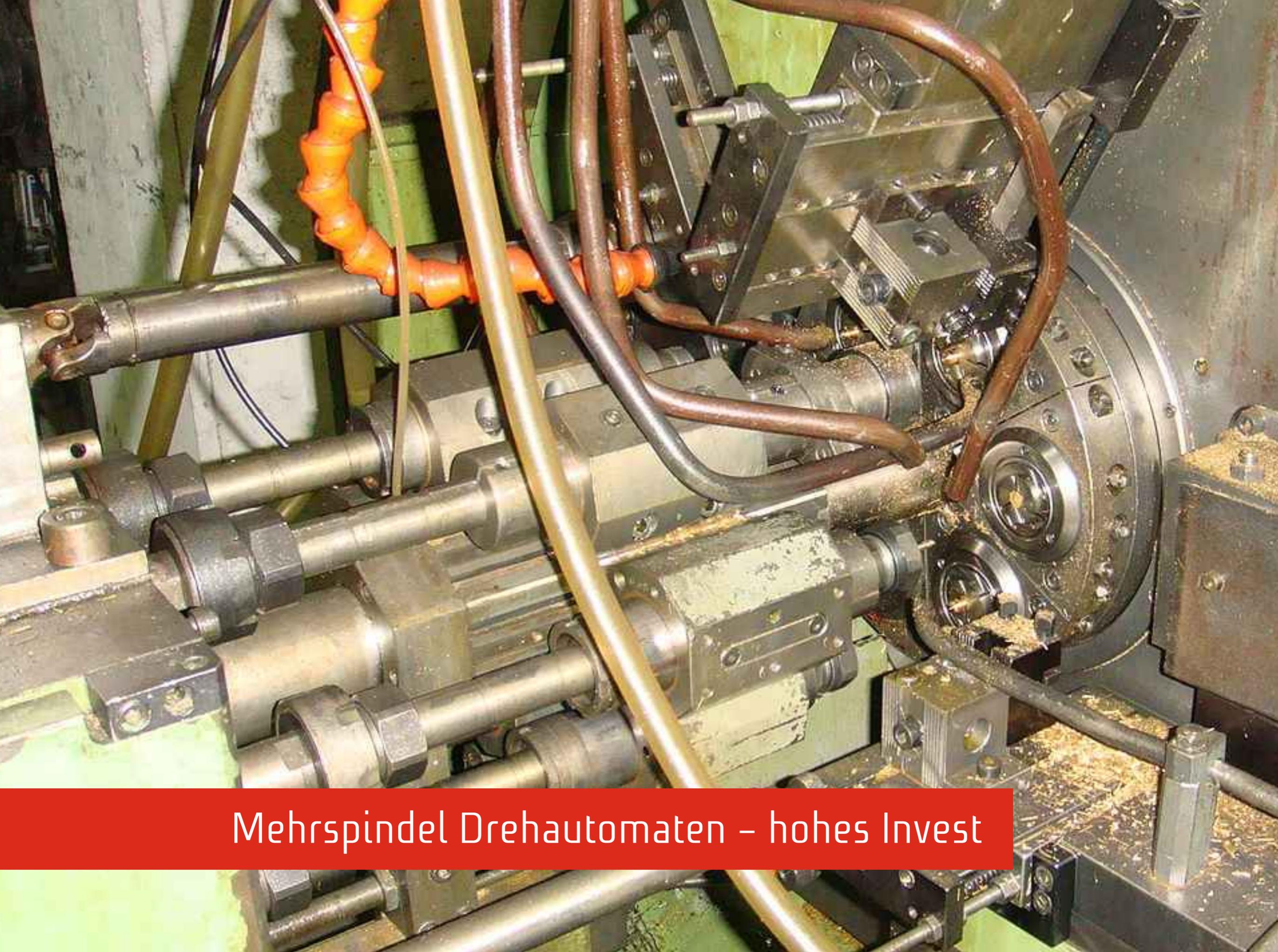
*So ähnlich war das vor 20 Jahren hier auch,  
als ich den ersten aus einem Rohr  
geformten Fitting gezeigt habe!*

**Kommen wir zum Thema!**

Die 8 Schritte einer konventionellen Fertigung  
von einteiligen Hydraulik-Schlaucharmaturen.

Automatenstahl kaufen





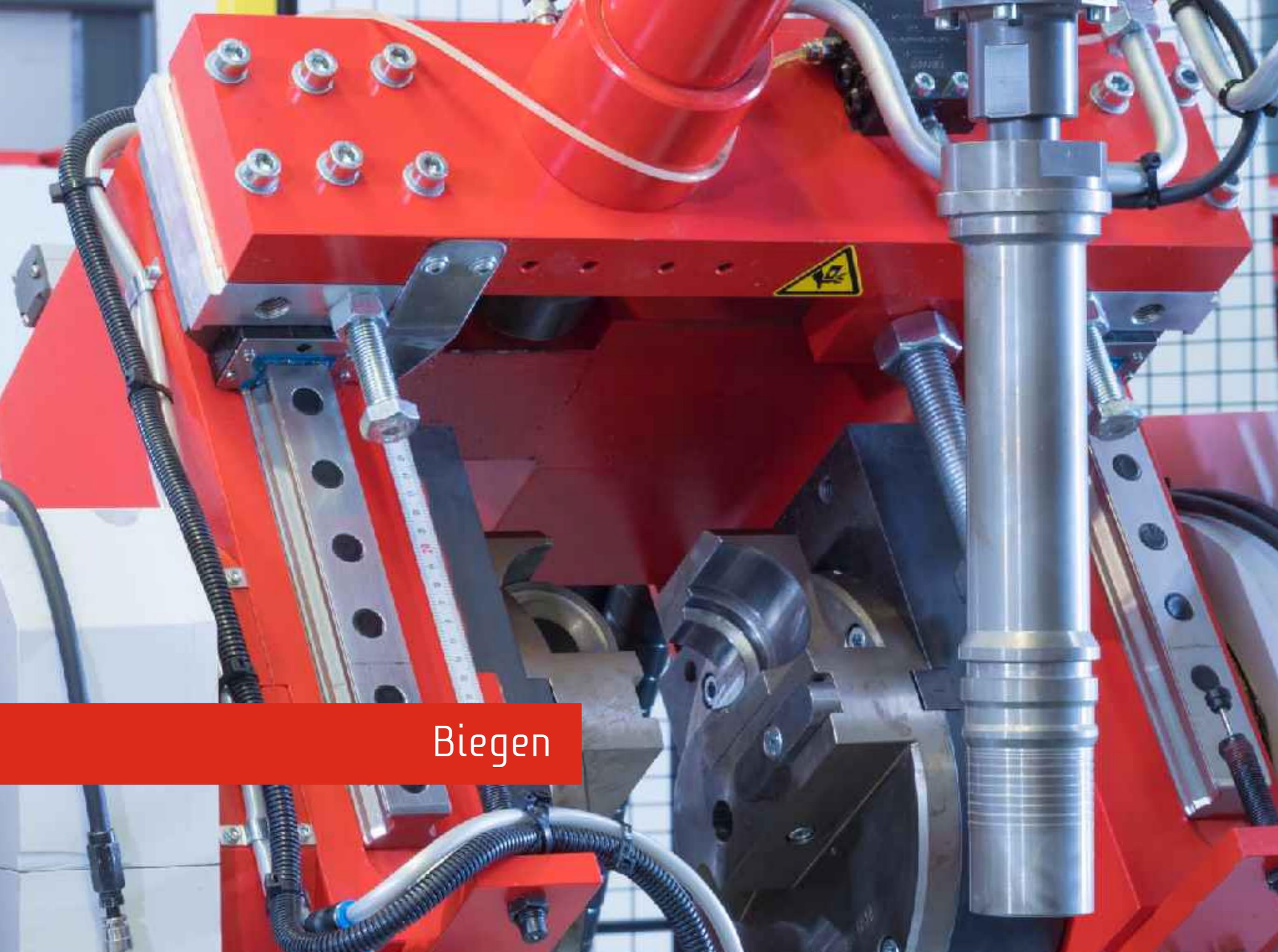
Mehrspindel Drehautomaten – hohes Invest

Mindestens 50% Abfall





Erstmal glühen um überhaupt biegen zu können

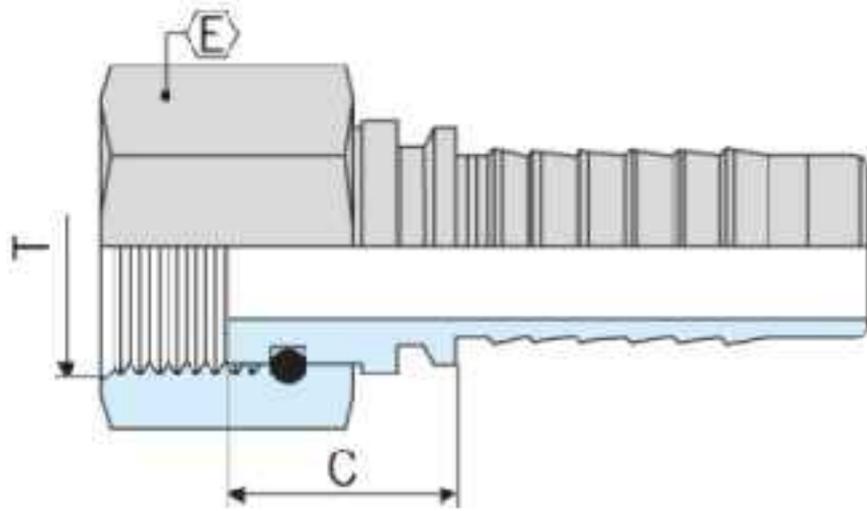


Biegen



Biegen

Beschichten entsprechend teuer,  
da nach Gewicht berechnet wird



Keine Standardmutter sondern drahten oder krimpen



Versand entsprechend dem Gewicht



## Was ist besser?

Die wenigen Schritte einer Fertigung von einteiligen  
Hydraulik-Schlaucharmaturen mit transfluid.

Die fünf Schritte zum Erfolg ohne Abfall:

The image shows a large quantity of cut metal pipe sections, likely stainless steel, piled together on a dark surface. The pipes are of various lengths and are oriented in different directions, creating a dense, textured appearance. In the upper portion of the image, several individual pipe sections are laid out horizontally on a dark surface, providing a clearer view of their cylindrical shape and uniform diameter. A red banner with white text is overlaid on the upper part of the image, indicating the title of the content.

# 1. Zuführen von Rohrzuschnitten

## 2. Anformen aller unterschiedlichen Dichtköpfe



### 3. Zuführen von kostengünstigen Standardmuttern, manuell oder automatisch im Prozess



## 4. Formen aller unterschiedlichen Schlauchnippel



## 5. Biegen





Sehr homogener Materialverlauf

Beschichten entsprechend Gewicht bei erheblich  
geringerem Gewicht als die gedrehte Armatur



vielleicht  
wird alles  
vielleicht

Versand entsprechend Gewicht

**Das sind die Maschinen um ein neues Zeitalter  
der Armaturenfertigung zu beginnen:**



Manuell beladene Biegemaschine bis 1"

transflu

# Automatisch beladene Biegemaschine bis 1"





Automatisch beladene Biegemaschine bis 2"

transfluid

SICK  
E-1000

SICK  
E-1000

Kombinationsmaschine bis 1" zum Formen  
von Schlauchnippel und Dichtgeometrie

Nun noch ein paar  
transfluid Klassiker für die Hydraulik:

Biegen von 6-42 mm  
Schneidringe aufziehen  
37° bördeln  
Entgraten





Biegen von 6-42 mm  
Schneidringe aufziehen  
37° bördeln  
Entgraten

CNC gesteuert vollautomatisch Biegen von 6-42 mm



Danke!