

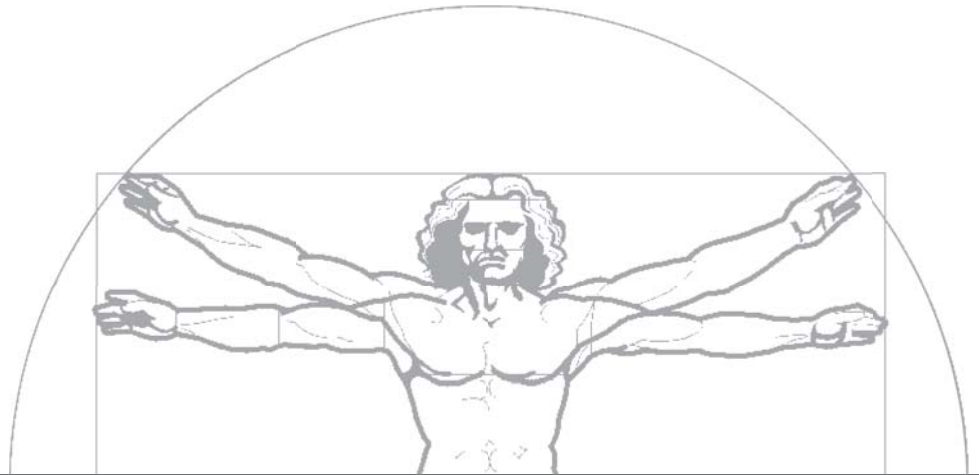
Interfer Rohrunion

KNAUF INTERFER GRUPPE



Interfer Präzisionsrohr

KNAUF INTERFER GRUPPE



L I E F E R P R O G R A M M
P R O D U C T L I N E



Interfer Rohrunion
KNAUF INTERFER GRUPPE 

Interfer Präzisrohr
KNAUF INTERFER GRUPPE 

Die Gesellschaften der Interfer Rohrunion und die Interfer Präzisrohr GmbH sind ein wichtiger Geschäftsbereich der KNAUF INTERFER GRUPPE und beschäftigen sich mit dem europaweiten Vertrieb und der Anarbeitung von Stahlrohren.

Mit einem Jahresabsatz von weit über 1.000.000 t und mehr als 30 Niederlassungen und Verkaufsbüros in Deutschland und Europa gehört die Essener KNAUF INTERFER GRUPPE zu den führenden werksunabhängigen Stahldistributions-, -service- und -bearbeitungsunternehmen. Die wachsende Firmengruppe versorgt alle relevanten stahlverarbeitenden Branchen, insbesondere auch die automobilabhängige Industrie, mit überwiegend angearbeiteten Norm- und Spezialstählen ab Lager.

2

As key divisions of the KNAUF INTERFER group, the companies Interfer Rohrunion and Interfer Präzisrohr GmbH process and distribute steel tubes throughout Europe.

With annuary sales of well over 1 million tonnes an more than 30 subsidiaries and sales offices throughout Germany and Europe, the Essen-based KNAUF INTERFER group is one of the leading independent steel distribution, processing and service companies. This growing group of companies supplies all relevant steel-processing sectors, in particular the automotive industry, with predominantly processed standard and custom steel ex-stock.

www.knauf-interfer.de
www.interfer-rohrunion.de
www.interfer-praezisrohr.de



Nahtlose Stahlrohre | Kesselrohre | Stahlbauhohlprofile | Prüflabor Seamless Steel Pipes | Boiler Tubing | Hollow Sections for Steel Construction | Testing Laboratory

3

Serviceleistungen des Prüflabors der Interfer Rohrunion GmbH

- Abnahmen unserer Produkte durch div. Abnahmegesellschaften.
- Nach Auftragserteilung durch unsere Kunden bis zur Endabnahme finden die kompletten Prüfungen zur Zertifizierung der bestellten Produkte in Zusammenarbeit mit der gewünschten Abnahmegesellschaft und unserem Prüflabor direkt bei uns in Voerde statt.
- Eine gewachsene Zusammenarbeit mit den Abnahmegesellschaften (LR, DNV, ABS, BV , TÜV, GL , etc.) und die Möglichkeit einer direkt vor Ort durchzuführenden Prüfung garantiert unseren Kunden die gewünschte Zertifizierung in wenigen Tagen.
- Durchführung von chemischen Analysen. (Stückanalyse unserer Produkte)
- Ultraschallprüfung unserer Produkte nach SEP sowie EN 10246. (manuelle Prüfung)
- Durchführung von Härteprüfungen, Härteverlaufskurven incl. Erstellung der Makroschliffe.
- Wanddickenmessungen und Außen-/ Innendurchmesser-messungen unserer Produkte.
- Die Messungen werden 4 mal am Umfang an den Enden durchgeführt. Auf Kundenwunsch besteht auch die Möglichkeit einer Rastermessung. Die Wanddickenmessung erfolgt hier mittels US-Wanddickenmessgeräten.
- Besichtigung von Produkten incl. Erstellung von Gutachten auf Basis der Liefervorschriften.
- Technische Beratung unserer Kunden
- Weitere Serviceleistungen sind durch uns in Zusammenarbeit mit div. Prüfinstituten möglich.

Services offered by Interfer Rohrunion Testing Laboratory:

- Final approval of our products by various Testing Associations.
- After receipt of an order from our customer right up to final acceptance, certification of all ordered products is accomplished in cooperation with the desired testing association and directly in our testing laboratory in Voerde.
- Established cooperation with various testing associations (LR, DNV, ABS, BV,TÜV, GL, etc.) and the possibility of performing tests directly on site guarantees our customers the desired certification within a few days.
- Performing chemical analyses (part analyses on our products)
- Ultrasonic testing of our products in conformance with SEP as well as EN 10246. (manual testing)
- Performing hardness tests, hardening progression curves. incl. completion of macrosections.
- Wall thickness measurements and outer/inner diameter measurements on our products.
- These measurements are performed 4 times around the circumference at the ends. If so desired by the customer, grid measurement is also possible. The wall thickness is measured with ultrasonic wall thickness measuring instruments.
- Inspection of products incl. completion of certifications on the basis of the delivery specifications.
- Technical consultation for our customers
- Other services are also possible in cooperation with various testing institutes.

Einrichtungen	Equipment
Härteprüfgerät nach HV, HB Dia Testor 2 RC	Hardness tester to HV, HB Dia Tester 2 RC
Pendelschlagwerk 300 Joule	Pendulum ram impact testing machine, 300 Joules
Universalprüfmaschine 60KN, 120KN, 300KN, 600KN	Universal testing machine, 60KN, 120KN, 300KN, 600KN
Ultraschallgerät - Krautkrämer USM 32	Ultrasonic tester - Krautkrämer USM 32
Digital-Wanddickenmessgerät DM 2 – LCDM Digital-Wanddickenmessgerät DM 4 – LCDM	Digital wall thickness tester DM 2 - LCDM Digital wall thickness tester DM 4 - LCDM
tragbares Vickers-Härteprüfgerät Bauart Frank *	Portable Vickers hardness tester, model Frank*
Analysegerät - Spectrotest CCD	Analyzer - Spectrotest CCD
div. Nassschleifmaschinen	Various wet grinders

Mögliche Prüfverfahren		Testing Range	
Zugversuch bei Raumtemperatur	nach DIN EN 10002 T.1	Tension test at room temperature	acc. to DIN EN 10002 T.1
Technologischer Biegeversuch (Faltversuch)	nach EN ISO 7438	Technological bending test (folding test)	acc. to EN ISO 7438
Aufweitversuch an Rohren	nach DIN EN 10234	Expansion test on tubes	acc. to DIN EN 10234
Ringfaltversuch an Rohren	nach DIN EN 10233	Flattening test on tubes	acc. to DIN EN 10233
Ringaufdornversuch an Rohren	nach DIN EN 10236	Ring expanding test on tubes	acc. to DIN EN 10236
Ringzugversuch an Rohren	nach DIN EN 10237	Ring tensile test on tubes	acc. to DIN EN 10237
Bördelversuch an Rohren	nach DIN EN 10235	Flanging test on tubes	acc. to DIN EN 10235
Härteprüfung nach Vickers HV 5, 10, 30 * HV5, HV10 (tragbares Härteprüfgerät)	nach DIN ISO 6507 T.1	Vickers hardness test HV5.10, 30 * HV5, HV10 (portable hardness tester)	acc. to DIN ISO 6507 T.1
Härteprüfung nach Brinell HB 2,5/187,5	nach ISO 6506 T.1	Brinell hardness test HB 2.5/187.5	acc. to ISO 6506 T.1
Ultraschallprüfung	nach SEP 1915/18/19 Nach EN 10246-...	Ultrasonic test	acc. to SEP 1915/18/19 acc. to EN 10246-...
Ultraschall-Wanddickenmessung		Ultrasonic wall thickness measurement	
Werkstoffverwechslungsprüfung		Material Identification	
Werkstoffanalyse		Material analysis	
Metallografische Schlifferstellung		Completion of microsections	



Nahtlose Stahlrohre | Seamless Steel Tubes

Type	Material Material	Abmessungen Dimensions	Wanddicken Wall thicknesses
Nahtlose Stahlrohre nach DIN EN 10210-1 / 2 Seamless steel tubes acc. to DIN EN 10210-1 / 2	S 235 J2H / S 355 J2H APZ DIN EN 10204 / 3.1	AD/OD von/from 21,3 – 660,0 mm	2,0 – 100,0 mm
Nahtlose Stahlrohre nach DIN 2448 / 1629 AD-W4 Seamless steel tubes acc. to DIN 2448/1629 OD-W4	St 37.0 / St 52.0 APZ DIN EN 10204 / 3.1	AD/OD von/from 13,5 – 610,0 mm	2,0 – 100,0 mm
Nahtlose Stahlrohre nach DIN EN 10297-1 Seamless steel tubes acc. to DIN EN 10297-1	E 355 APZ DIN EN 10204 / 3.1	AD/OD von/from 21,3 – 660,0 mm	2,0 – 100,0 mm
Nahtlose Stahlrohre Toleranzen und Prüfumfang nach EN 10297-1 Seamless steel tubes tolerances and scope of testing acc. to EN 10297-1	20MnV6 APZ DIN EN 10204 / 3.1	AD/OD von/from 21,3 – 610,0 mm	4,5 – 60,0 mm
Nahtlose Stahlrohre nach ASTM A 106, A53 und API 5L Seamless steel tubes acc. to ASTM A106, A53 and API 5L	Grade B APZ DIN EN 10204 / 3.1	AD/OD von/from 1/2" – 24"	
Nahtlose Stahlrohre nach DIN EN 10216-3 AD 2000 W4 / DGRL 97/23/EG Seamless steel tubes acc. to DIN EN 10216-3 AD 2000 W4 / DGRL 97/23/EG	P355N TC 1	AD/OD von/from 21,3 – 660,0 mm	2,9 – 100,0 mm

Kesselrohre | Boiler Tubes

Nahtlose Kesselrohre nach DIN EN 10220 / DIN EN 10216-2 AD 2000 W4 / DGRL 97/23/EG (PED) Seamless boiler tubes acc. to DIN EN 10220/DIN EN 10216-2 OD 2000 W4 / DGRL 97/23/EG (PED)	P235GH TC1 / P235GH TC2 / 16Mo3 13CrMo4-5 / 10CrMo9-10 APZ DIN EN 10204 / 3.1 ; 3.2 (TÜV)	AD/OD von/from 13,5 610 mm	1,8 – 30,0 mm
Nahtlose Kesselrohre nach DIN 2448 / 17175 AD W4 / TRD 100/102 / Herst. nach DGRL 97/23/EG (PED) zertifiziert Seamless boiler tubes acc. to DIN 2448/17175 OD W4 / TRD 100/102 / produced acc. to DGRL 97/23/EG (PED) certified	St35.8I / St35.8III / 15Mo3 / 13CrMo44 10CrMo910 / X20CrMoV121 15NiCuMoNb5 (Wb36) APZ DIN EN 10204 / 3.1 ; 3.2 (TÜV)	AD/OD von/from 13,5 – 610,0 mm	1,8 – 30,0 mm



6

Volles Rohrprogramm

Full Line of Pipe and Tubing

Stahlbauhohlprofile | Hollow Sections for Steel Construction

Stahlbauhohlprofile warmgefertigt nach DIN EN 10210-1 / 2 Hollow Sections for Steel Construction hot-finished acc. to DIN EN 10210-1/2	S 355 J2H APZ DIN EN 10204 / 3.1	40 x 40 mm bis/up to 400 x 400 mm sowie/and 60 x 40 mm bis 500 x 300 mm	3,0 – 20,0 mm
Stahlbauhohlprofile kaltgefertigt nach DIN EN 10219-1 / 2 Hollow Sections for Steel Construction cold-finished acc. to DIN EN 10219-1/2	S 235 / S275 / S 355 – JRH / JOH / J2H APZ DIN EN 10204 / 2.2 / 3.1	40 x 40 mm bis/up to 400 x 400 mm sowie /and 60 x 40 mm bis 500 x 300 mm	3,0 – 20,0 mm
Hochfeste Stahlbauhohlprofile High tensile strength hollow sections for steel construction	Streckgrenze ab/Apparent yield point 500 oder/or 700 N/mm ² APZ DIN EN 10204 / 3.1	40 x 40 mm bis/up to 300 x 300 mm sowie /and 50 x 30 mm bis 400 x 200 mm	2,0 – 12,5 mm



Geschweißte Stahlrohre | Welded Steel Pipes

7

Betriebsstätte Interfer Rohrunion GmbH Neuss-Hafen

- Lagerfläche 55.000 m²; davon 5.000 m² Hallenfläche
- 12 Kräne und diverse Gabelstapler für eine zügige Beladung
- Rohrprofilschneidbrennmaschine für Rohrprofilierungen aller Art und Gehrungsschnitte
- 6 computergesteuerte Bandsägen für Außendurchmesser bis 813,0 mm; Sägetoleranz: -0/+1 mm
- Autogenbrennanlage für senkrechte Trennschnitte im Abmessungsbereich von 323,9 mm bis 1.620 mm

Anwendungsgebiete

- Leitungsrohr für Gas, Wasser, Öl und Feststoffe
- Stahlbau
- Stahlverbundbau
- Stahlwasserbau
- Kranbau
- Schornsteinbau
- Licht- und Verkehrsmasten
- Ramm- und Gründungspfähle
- Maschinenbau
- Kraftwerks- und Kesselbau
- Apparate- und Anlagenbau
- Verfahrenstechnik
- Chemie und Petrochemie

Location Interfer Rohrunion GmbH Neuss-Hafen

- Storage area 55,000 m²; including 5,000 m² warehouse
- 12 cranes and various fork lifts for quick loading
- Pipe profile torch-cutting machine for pipe profiles of all types and mitered cuts
- 6 computer-controlled bandsaws for outer diameters up to 813.0 mm; sawing tolerance: -0/+1 mm
- Oxyacetylene cutting machine for vertical cuts in dimension range from 323.9 mm to 1,620 mm

Applications

- Piping for gas, water, oil and solids
- Steel construction
- Composite steel construction
- Hydraulic steelwork
- Crane construction
- Smokestack construction
- Light and traffic masts
- Driven piles and foundation piles
- Machine construction
- Power plants and boiler construction
- Equipment and plant construction
- Process engineering
- Chemical and petrochemical industry



Hochfrequenz längsnahtgeschweißte Stahlrohre
High frequency longitudinally welded steel pipes

Außendurchmesser: 21,3 mm bis 610,0 mm
Outside diameter: 21.3 mm to 610.0 mm
Wandstärken: 2,0 mm bis 20,0 mm
Wall thicknesses: 2.0 mm to 20.0 mm

Norm Standard	Güte Quality	Norm Standard	Güte Quality
EN 10217 - 1	P235 TR 1 und/and TR 2	EN 10208 - 2	L245 MB bzw./or NB L290 MB bzw./or NB L360 MB bzw./or NB
EN 10217 - 2	P235GH TC 1 P265GH TC 1	API 5 L	Grade B und/and X 52
EN 10217 - 3	P355N	EN 10219	S235JRH/J0H S275J0H S355J2H/J0H S460 NH
EN 10208 - 1	L245GA L245GA		

UP längsnahtgeschweißte Stahlrohre
SAW longitudinally welded steel pipes

Außendurchmesser: 610,0 mm bis 1.220,0 mm
Outside diameter: 610.0 mm to 1,220.0 mm
Wandstärken: 6,3 mm bis 16,0 mm
Wall thicknesses: 6.3 mm to 16.0 mm

Norm Standard	Güte Quality	Norm Standard	Güte Quality
EN 10217 - 1	P235TR 1	EN 10219	S235JRH S355J2H
EN 10217 - 5	P235GH TC 1 P265GH TC 1	API 5 L	Grade B und/and X 52

UP längsnahtgeschweißte Stahlrohre
SAW longitudinally welded steel pipes

Außendurchmesser: 508,0 mm bis 1.016,0 mm
Outside diameter: 508.0 mm to 1,016 mm
Wandstärken: 10,0 mm bis 50,8 mm
Wall thicknesses: 10.0 mm to 50.8 mm
Kerbschlagprobe: -40 °C
Charpy test: -40 °C

Norm Standard	Güte Quality	Norm Standard	Güte Quality
EN 10208 - 2	L 360 NB	API 5 L	X 52 N/X 65 M
EN 10219	S355J2 +N		


UP spiralnahtgeschweißte Stahlrohre
SAW spirally welded steel pipes

Außendurchmesser: 406,4 mm bis 1.420,0 mm
Outside diameter: 406.4 mm to 1,420 mm
Wandstärken: 5,0 mm bis 16,0 mm
Wall thicknesses: 5.0 mm to 16.0 mm

Norm Standard	Güte Quality	Norm Standard	Güte Quality
EN 10217 - 1	P235TR 1 und/and TR 2	EN 10208 - 1	L245GA
EN 10217 - 5	P235GH TC 1 P265GH TC 1	API 5 L	Grade B und/and X 52
EN 10219	S235JRH S275J0H S355J2H		

Andere Abmessungen, Normen und Güten auf Anfrage
Other dimensions, standards and qualities available on request

Anarbeitung | Processing Interfer Rohrunion Neuss-Hafen

<p>Rohrprofil- brennschneidmaschine</p> <p>Pipe profile torch- cutting machine</p>	<p>CNC gesteuerte Anlage zur Profilierung von Rundrohren mittels Autogenbrennschnitt oder Plasmastrahl:</p> <p>CNC system for profiling round pipes by means of oxyacetylene or plasma jet cutting;</p>	
	<p>Abmessungsbereich Rohrdurchmesser</p> <p>Dimension range, pipe diameter</p>	<p>48,3 mm - 1.420,0 mm</p>
	<p>Wandstärkenbereich beim Schneiden mit Acetylen</p> <p>Wall thickness range for cutting with acetylene</p>	<p>5,0 mm - 300 mm</p>
	<p>Wandstärkenbereich beim Plasmaschneiden</p> <p>Wall thickness range for plasma jet cutting</p>	<p>2,0 mm - 25 mm</p>
	<p>Maximale Rohrlänge</p> <p>Maximum pipe length</p>	<p>24 Meter/Meters</p>
<p>Schnittmöglichkeiten</p> <p>Cutting possibilities</p>	<p>Alle in der metallverarbeitenden Industrie, wie Stahlbau, Behälterbau, Rohrleitungsbau, Off-shore Bereich, etc. benötigten Konturen</p> <p>All contours required in metal processing industry, such as steel construction, tank construction, pipeline construction, offshore applications etc.</p>	





Anarbeitung | Processing Interfer Rohrunion Neuss-Hafen | Voerde | Lünen

<p>Sägen Sawing</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alle Abmessungen unseres Lieferprogramms ■ Mit engsten Längentoleranzen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ All dimensions of our product line ■ With extremely tight length tolerances
<p>Fasen Beveling</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alle gängigen Innen- und Außenfasen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ All available inner and outer bevelings
<p>Veredelungen Beschichtungen Auskleidungen Finishings Coatings Linings</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein- und mehrschichtige Farbbeschichtungen innen und außen ■ Innenauskleidungen mit Epoxy, Zementmörtel sowie gem. Kundenspezifikationen ■ Außenbeschichtungen für Offshore-Anwendungen ■ Polyethylen-Außenumhüllung ■ Polypropylen-Außenumhüllung ■ Faserzement- und GFK-Isolierung als Schutz vor mechanischen Beschädigungen der Außenumhüllung ■ Feuerverzinkung ■ Eloverzinkung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Single and multiple layer paint finishes inside and outside ■ Internal lining with epoxy, cement mortar as well as to customer specifications ■ Outer coatings for offshore applications ■ Polyethylene outer coating ■ Polypropylene outer coating ■ Fiber-cement and fiber-glass reinforced synthetic insulation as protection against mechanical damage to outer jacket ■ Galvanizing ■ Anodizing
<p>Rohrbiegungen Pipe bends</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zwei- und dreidimensionale Rohrbiegungen nach Kundenspezifikationen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Two and three dimensional pipe bends to customer specifications
<p>Schweißarbeiten Welding work</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rundnähte ■ Anschweißungen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Circumferential seams ■ Attachment welding

10





Lieferprogramm | Product Line
Interfer Rohrunion
Standort | Location
Lünen

Tieflochbohren | Vordrehen von Rohren und Vollmaterial | Sägeservice
Deep Hole Drilling | Preliminary Machining of Tubes and Solid Material
Sawing Service

11

Leistungen der Interfer Rohrunion Lünen

Wir bearbeiten nach Ihren Vorgaben Halbzeuge für die Fertigung von:

- Rohren, Getriebewellen, Zylindern, Kokillen und vielen anderen zylindrischen oder mehrkantigen Hohlkörpern als Lohnarbeit oder Komplettlieferung.
- Tieflochbohrungen in Stahlrohren und Vollmaterial
Bohrungsdurchmesser : 25 – 360 mm
Außendurchmesser 35 - 560 mm
- Vordrehen von Rohren und Vollmaterial
Ausdreharbeiten bis 880 mm
(abhängig von der Werkstücklänge bis max. 1400 mm)
Außendurchmesser bis max. 900 mm
max. 5 to Stückgewicht
Längen bis 4800 mm
- Sägeservice

Services offered at Interfer Rohrunion Lünen

We process semifinished products to your specifications for production of:

- Pipes, transmission shafts, cylinders, chill molds and many other cylindrical and multiple-edge hollow elements as wage work or complete work.
- Deep hole drilling in steel tubing and solid material, bore diameter: 25 - 360 mm
- Outer diameter: 35 -560 mm
- Preliminary machining of tubing and solid material
- Hollowing out up to 880 mm
(depending on length of workpiece up to max. 1400 mm)
Outer diameters up to max. 900 mm
max. 5 to weight per part
Lengths up to 4800 mm
- Sawing service

Lieferprogramm / Product Line
Interfer Präzisrohr
Standort / Location
Düsseldorf



Präzisionsstahlrohre Precision Steel Tubes

Geschweißte Präzisionsstahlrohre

- kaltgezogen
- maßgewalzt
- Tragrollenrohre
- Flachovalrohre

Welded precision steel tubes

- Cold drawn
- Cold sized
- Conveyor tubes
- Flat oval tubes

Nahtlose Präzisionsstahlrohre

- kaltgezogen
- Druckleitungsrohre für Hydraulik und Pneumatik

Seamless precision steel tubes

- Cold drawn
- Seamless precision steel tubes for hydraulic and pneumatic pressure lines



Nahtlose Präzisionsstahlrohre Hydraulik- und Pneumatikdruckleitungsrohre Seamless precision steel tubes Seamless precision steel tubes for hydraulic and pneumatic pressure lines			
Typ Type	Material Material	Abmessungen Dimensions	Wanddicken Wall thicknesses
Nahtlose Präzisionsstahlrohre nach EN 10305-1 (DIN 2391) Seamless precision steel tubes acc. to EN 10305-1 (DIN 2391)	St 35 / E235 und St 52 / E 355 Lieferzustände/Delivery conditions: +C (BK), +N (NBK), +LC (BKW), +SR (BKS) und/and +A (GBK)	4,0 bis/up to 220,0 mm	0,5 bis/up to 15,0 mm
Nahtlose Druckleitungsrohre nach EN 10305-4 (DIN 2391/ C – DIN 1630) für Hydraulik und Pneumatik Seamless precision steel tubes acc. to EN 10305-4 (DIN 2391/ C- DIN 1630) for hydraulic and pneumatic pressure lines	E235 (St 37.4) und E355 (St 52.4) Lieferzustand/Delivery condition: +N (NBK) In phosphatierter und nicht phosphatierter Ausführung in phosphated and non-phosphated execution	4,0 bis/up to 100 mm	0,5 bis/up to 10,0 mm
	Außen galvanisch bzw. elektrolytisch verzinkt/CR6-FREI galvanized or electrolytically galvanized/CR6-free	4,0 bis/up to 50,0 mm	1,0 bis/up to 5,0 mm

Geschweißte Präzisionsstahlrohre Welded precision steel tubes			
Typ Type	Material Material	Abmessungen Dimensions	Wanddicken Wall thicknesses
Geschweißte, kaltgezogene Präzisionsstahlrohre nach EN 10305-2 (DIN 2393) Welded, cold drawn precision steel tubes acc. to EN 10305-2 (DIN 2393)	St 34-2 / E195, St 37-2 / E235 und/and St 52-3 / E 355 Lieferzustände/Delivery conditions: +C (BK), +N (NBK), +LC (BKW), +SR (BKS) und/and +A (GBK)	6,0 bis/up to 200,0 mm	0,5 bis/up to 6,0 mm
Geschweißte, maßgewalzte Präzisionsstahlrohre nach EN 10305-3 (DIN 2394) Welded, cold sized precision steel tubes acc. to EN 10305-3 (DIN 2394)	St 34-2 / E195, St 37-2 / E235 und/and St 52-3 / E 355 Lieferzustände/Delivery conditions: +CR1 (BKM), +N (NBK), +A (GBK) Auch mit geschabter Innennaht Also with fin cut inner seam	6,0 bis/up to 159,0 mm	0,5 bis/up to 5,0 mm
Tragrollenrohre Conveyor tubes	Mit geschabter Innennaht und eingeschränkten Toleranzen With fin cut inner seam and tight tolerances	50,0 bis/up to 159,0 mm	1,5 bis/up to 4,0 mm
Flachovalrohre Flat oval tubes		20,0 x 10,0 bis/up to 60,0 x 30,0 mm	1,0 bis/up to 4,0 mm

Anarbeitung | Processing




Basis unserer Anarbeitung sind Automaten, mit welchen wir alle Rohre unseres Lieferprogramms auf Fixlängen sägen können. Weitere Bearbeitungsstufen sorgen für konfektionierte Lösungen.

Erfahrene Partner ergänzen unser Leistungsspektrum durch weitere Bearbeitungsprozesse.

Our processing is based on machines, which we can use to saw all tubes in our product line to fixed lengths.

Other processing stages provide prefabricated solutions.

Experienced partners supplement our spectrum of services with additional processing.

<p>Sägen Sawing</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alle Abmessungen unseres Lieferprogramms ■ Bürstenentgraten, Fixlängen von 20 bis 3.000 mm ■ Bürstenentgraten, waschen und konservieren Fixlängen von 100 bis 2.000 mm ■ Mit engsten Längentoleranzen <ul style="list-style-type: none"> ■ All dimensions in our product line ■ Brush deburring, fixed lengths from 20 to 3,000 mm ■ Brush deburring, washing and protective coating, fixed lengths from 20 to 3,000 mm ■ With extremely tight length tolerances 	
<p>Enden- bearbeitung End machining</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Definiertes Anfasen innen und / oder außen ■ Geplante Enden ■ Innen spanfrei gebürstet ■ Durchmesserbereich 8 bis 90 mm ■ Fixlängen von 20 bis 1.900 mm ■ Mit engsten Längentoleranzen <ul style="list-style-type: none"> ■ Defined chamfering on inside and/or outside ■ Planed ends ■ Brushed chip-free on inside ■ Diameter range 8 to 90 mm, up to solid material ■ Fixed lengths from 20 to 1,900 mm ■ With extremely tight length tolerances 	
<p>Fräsen Milling</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frei programmierbare Lochbilder, Konturen etc. ■ Durchmesserbereich 16 bis 70 mm ■ Wandstärken 0,8 bis 2,0 mm ■ Fixlängen von 160 bis 1.000 mm <ul style="list-style-type: none"> ■ Freely programmable hole patterns, contours, etc. ■ Diameter range 16 to 70 mm ■ Wall thicknesses 0.8 to 2.0 mm ■ Fixed lengths from 160 to 1,000 mm 	
<p>Veredelung Finishing</p>	<p>Auf Wunsch liefern wir alle Produkte unseres Lieferprogramms in veredelter Ausführung. Wir bieten z.B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Verzinken ■ Verchromen ■ Pulverbeschichten ■ Lackieren <p>If desired we can supply all of our products in finished version. The finishing processes offered include:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Galvanizing ■ Chrome plating ■ Powder coating ■ Painting 	

Diese Broschüre gibt nur einen kleinen Einblick in unsere Leistungsfähigkeit. Bei Fragen und Wünschen wenden Sie sich am besten direkt an uns.

Ihr Vorteil: Wir alle sind über die KNAUF INTERFER GRUPPE verbunden. Das bedeutet für Sie, mit wem auch immer Sie sprechen, Ihnen steht die ganze Kompetenz und Lieferfähigkeit der Gruppe zur Verfügung.

Ein starker Verbund – damit Sie wirtschaftlich arbeiten können. Und vor allen Dingen damit nichts unmöglich bleibt, sei es auf den ersten Blick auch noch so unwahrscheinlich.

This brochure provides only a short overview of our capabilities. Please do not hesitate to contact us directly to discuss any questions or requirements you might have.

Advantages for you

We all belong to the KNAUF INTERFER group. This means that you have access to the expertise and experience of the entire group, regardless of whom you contact.

A strong network – so that you can operate efficiently. And especially so that nothing remains impossible, regardless of how improbable it may initially seem.



Interfer Rohrunion GmbH Voerde

Am Industriepark 2
D - 46562 Voerde
Germany
Tel. +49 (0) 2 81 / 9 42 30 - 0
Fax +49 (0) 2 81 / 9 42 30 - 187
rohrunion@knauf-interfer.de
www.interfer-rohrunion.de



Interfer Rohrunion GmbH Betriebsstätte/Location Neuss-Hafen

Stettiner Straße 1
D - 41460 Neuss-Hafen
Germany



Interfer Rohrunion GmbH Lünen

Stellenbachstraße 52
D - 44536 Lünen
Germany
Tel. +49 (0) 2 31 / 7 28 70 01
Fax +49 (0) 2 31 / 87 77 94
rohrunion.luenen@knauf-interfer.de
www.interfer-rohrunion-luenen.de



Interfer Präzisrohr GmbH Düsseldorf

Schiess-Straße 39
D - 40549 Düsseldorf
Germany
Tel. +49 (0) 2 11 / 5 22 94 - 0
Fax +49 (0) 2 11 / 5 22 94 - 130
interfer-praezisrohr@knauf-interfer.de
www.interfer-praezisrohr.de

Interfer Rohrunion

KNAUF INTERFER GRUPPE



Interfer Präzisionsrohr

KNAUF INTERFER GRUPPE



L I E F E R P R O G R A M M
P R O D U C T L I N E

