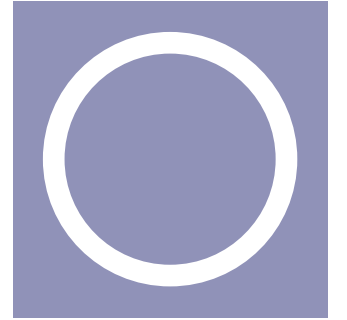


PURES-tubes

PURchasing and sales



(Rohr-) Komponenten sowie
maßgenaue An- und Verarbeitungslösungen

Zertifikate und nachgewiesene Prozesse

Unsere Partner sind mit ihren Fertigungsstätten nach der EN ISO 9001:2008 zertifiziert. Darüber hinaus halten unsere Partner zum Teil die Zertifikate nach ISO/TS 16949 (Automotive), EN ISO 14001 und BS OSHAS 18001, DGRL 97/23/EG (mit AD 2000-Merkblatt W0).

PURES-tubes
PURchasing and sales



PURES-tubes
PURchasing and sales

Holger Villnow
Kobergerstraße 33
D - 90408 Nürnberg

Telefon +49 (0)911 93 76 94 50
Fax +49 (0)911 93 76 94 52
Mobil +49 (0)172 822 19 47 (bevorzugte Kontaktaufnahme)

Bürozeiten Mo - Fr 9.00 - 17.30 Uhr (MEZ)

E-Mail info@pures-tubes.com
holger.villnow@pures-tubes.com
ingeborg.imhof-villnow@pures-tubes.com

Web www.pures-tubes.de
www.pures-tubes.com



Inhaber: Holger Villnow
Firmensitz: Nürnberg, Deutschland
USt-IdNr.: DE266089696
AGBs unter: www.pures-tubes.de

Vielfältige An- und Verarbeitungslösungen

Bevor Innovationen ihr Geld verdienen, sind Entwicklung und Einkauf gefordert, die optimalen An- und Verarbeitungslösungen zu einem marktgerechten Preis zu finden. PURES-tubes arbeitet weltweit mit Partnern zusammen, die über differenzierte und große Maschinenparks verfügen. Dabei stehen innovatives Denken mit entsprechender Umsetzung ganz vorne – und dies zu einem realen Preis.

Fertigungsqualität auf hohem Niveau – bei Budgeteinhaltung

PURES-tubes – weil Ihre Entwickler und Einkäufer für ihre vielfältigen Projekte kompetente Ansprechpartner brauchen. Diese stehen Ihnen auf dem Weg zu maßgeschneiderten Lösungen zur Seite. PURES-tubes beschafft Rohrmaterial, (Rohr-) Komponenten mit und ohne diverse An- und Bearbeitungen, preiswürdig und zeitnah – weltweit.



„Weil Sie bei Ihrer Serienfertigung Sicherheit brauchen“: PURES-tubes – Komponenten

Rohre sind nur so gut wie die Qualität ihrer mitverbauten Komponenten. Diese Weisheit gilt besonders beim Einsatz in der Serie. Deshalb sind Zertifikate und Dokumentation ein Muss. PURES-tubes arbeitet ausschließlich mit Rohrherstellern zusammen, die über Zertifikate für die angefragten bzw. zu liefernden Produkte verfügen sowie adäquate Prüfprozesse vorweisen können.

PURES-tubes – (Rohr-) Komponenten für viele Anwendungen, passgenau für das zu verbauende Rohr oder andere Bauteile

- Automotive: PKW / Nutzfahrzeuge
- Anlagen-, Maschinenbau
- Energiesektor:
Kraftwerk / Heizungsbau
- Architektur und Bauwesen:
Hydraulik / Zylinder
- Umwelttechnik und Wasserwirtschaft
- Offshore-Technik und Schiffsbau
- Möbelindustrie, Konsumgüter
- Lebensmittelindustrie
- Medizin- und Pharmatechnik
- Weitere vielfältige Industriebereiche



Beispiele aus unserer Angebotspalette

Normgemäß

Wir liefern nach den aufgeführten Normen

Flansche

Normen für Formstücke zum Einschweißen (Rohrbogen, T-Stücke, Reduzierstücke, Kesselböden):

- EN 10253-1 (Formstücke zum Einschweißen - Teil 1: Unlegierter Stahl für allgemeine Anwendungen und ohne besondere Prüfanforderungen)
- EN 10253-2 (Formstücke zum Einschweißen - Teil 2: Unlegierte und legierte ferritische Stähle mit besonderen Prüfanforderungen)
- EN 10253-3 (Formstücke zum Einschweißen - Teil 3: Nichtrostende austenitische und austenitisch-ferritische (Duplex-) Stähle ohne besondere Prüfanforderungen)
- EN 10253-4 (Formstücke zum Einschweißen - Teil 4: Austenitische und austenitisch-ferritische (Duplex-) Stähle mit besonderen Prüfanforderungen)

Norm für Flansche

- EN 1092-1 Flansche und ihre Verbindungen - Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile, nach PN bezeichnet – Teil 1: Stahlflansche (inkl. Edelstahl)

Flansche

Materialbeispiele: Edelstahl- oder Kohlenstoffstähle wie z.B. 1.4541, 1.4571, TP316L, TP304L, P235GH, P250GH, P265GH, 16Mo3, 13CrMo4-5. Auftragsbezogen können Flansche nach den Normen DIN, EN, ANSI, GOST, JIS sowie weiteren internationalen Normen und Standards oder auch nach Kundenzeichnung gefertigt werden.

- Glatte Flansche Typ 01
- Blindflansche Typ 05
- Vorschweißflansche Typ 11
- Gewindeflansche Typ 13
- Lose Flansche Typ 02 / Typ 04 (in Verbindung mit anzuschweißendem Vorschweißring oder Vorschweißbund),
- SAE-Flansche (Druckstufen #3000, #6000 und #9000)
- Abmessungsbereiche: PN2,5-PN400; DN10 - DN4000; SCH5 - SCH16; 1/4" - 40"

Wir sind auch Ihr Beschaffungspartner, wenn es um Rohre geht

Weitere Komponenten für spezielle Anwendungen, Qualitäten und Abmessungen auf Anfrage

Fittings

T-Stücke

Mit geradem und reduziertem Abzweig, Baureihen 1-6, Typ A - verminderter Ausnutzungsgrad, Typ B - voller Ausnutzungsgrad, ANSI B16.9 STD; Material z.B.: St35.8I, St35.8III, 16Mo3, P235GH-TC1, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 1.4541, 1.4571, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4539, Duplex 1.4462, Super Duplex 1.4410; DN25 - DN1200; 21,3 - 1219 mm gerade; 26,9/21,3 - 1219/1016 mm reduziert

Kesselböden

Lieferprogramm: Klöpperböden DIN 28011 / ASME F&D (flanged and dished), Korbogenböden DIN 28013, gewölbte Scheiben (nach Werksnormen), Kappen EN 10253-2
Werkstoffe, je nach Bodenart unterschiedlich: S235, P265GH, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, P355N..., WPB, WP..., 1.4307, 1.4404, 1.4539, 1.4541, 1.4571, 1.4828
Abmessungsbereich, je nach Bodenart unterschiedlich: DN15 – DN1200; 21,3 - 1219,0 mm; Wand 2,0 - 60,0 mm

Reduzierstücke

Nahtlos / geschweißt, konzentrisch und exzentrisch, Baureihen 1 - 8, Typ A - verminderter Ausnutzungsgrad, Typ B - voller Ausnutzungsgrad
Werkstoffe, je nach Ausführung unterschiedlich: z.B. St35.8I, St35.8III, 16Mo3, P235GH-TC1, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, 1.4541, 1.4571, 1.4307, 1.4401, 1.4404, 1.4539, Duplex 1.4462, Super Duplex 1.4410
Abmessungsbereich, je nach Ausführung unterschiedlich: DN15 - DN1200; 21,3 - 1219 mm; Wand 2,0 - 60,0 mm

Olets / Outlets

In verschiedenen Druckstufen und Wandstärken – nach ASME B36.10 bzw. B36.19 und ISO/DIN. Typen: Weldolet, Sockolet, Thredolet, Latrolet, Elbolet, Nipolet, Sweepolet

Rohrbogen

Nahtlos / geschweißt
Baumaße DIN 2605 Tabelle1 (ISO 4200)
45°, 90°, 180°
Bauarten 2, 3, 5, Sonderradien, kurzer Radius (SR), langer Radius (LR)
Werkstoffe: unlegierte Stähle, Kesselstähle, Feinkornbaustähle, warm- und hochwarmfeste Stähle gem. DIN EN sowie ASTM/ASME
DN15 - DN1200; 1/2" - 48"; 21,3 - 1219 mm

Be- und Anarbeitung

Drehteile

Einbaufertige Dreh- und Frästeile aus dem Vollen oder aus Rohren, inklusive verschiedener Bearbeitungsphasen (Schleifen, Gewinderollen, Räumen, Verzahnen, Nutung, Läppen, Tiefbohrungen, Schweißen und Montage), Wärmebehandlungen (Vergüten, Anlassen, Vakuum-, Öl- und Induktiv- sowie Einsatzhärten, Nitrieren, Carbonitrieren) und Oberflächenbehandlungen (Feuerverzinken, galv. Verzinken, Eloxieren, Phosphatieren, Brünieren, Kataphorese, Verchromen, Dacromet, Teflon, Lackieren, Plasma- und Keramikbeschichten, Vulkanisieren Nitration, Nitrocarburieren, chem. Vernickeln, Wolframcarbid)

- Es können Teile bis zu 1000 mm Durchmesser bearbeitet werden.
- Einzelfertigungen, Erstmuster wie auch Serienaufträge

Verwendete Materialien: Baustahl, Edelstahl, Vergütungsstahl, Spezialstahl (z.B. Duplex, Inconel u.a.), Alu-, Bronze-, Gusslegierungen, Kunststoff

Prüfkontrollsysteme und Instrumente in klimakontrollierten Qualitätsbereichen, z.B. 3D Messmaschine DEA Global 1075 x 700 1000 x 500, Härteprüfer Mitutoyo DT-20, Rauheitsmessgerät Mitutoyo Sj-201P, Höhenmesser Linear Height 600, Fühlerlehre LMT-CM-8826FN

Bearbeitungen mit Fräsmaschinen, CNC-Drehautomaten, Mehrspindlern, Sägemaschinen, Schleifmaschinen, Bohrmaschinen u.a.

Rohrbogen

Drehteile

