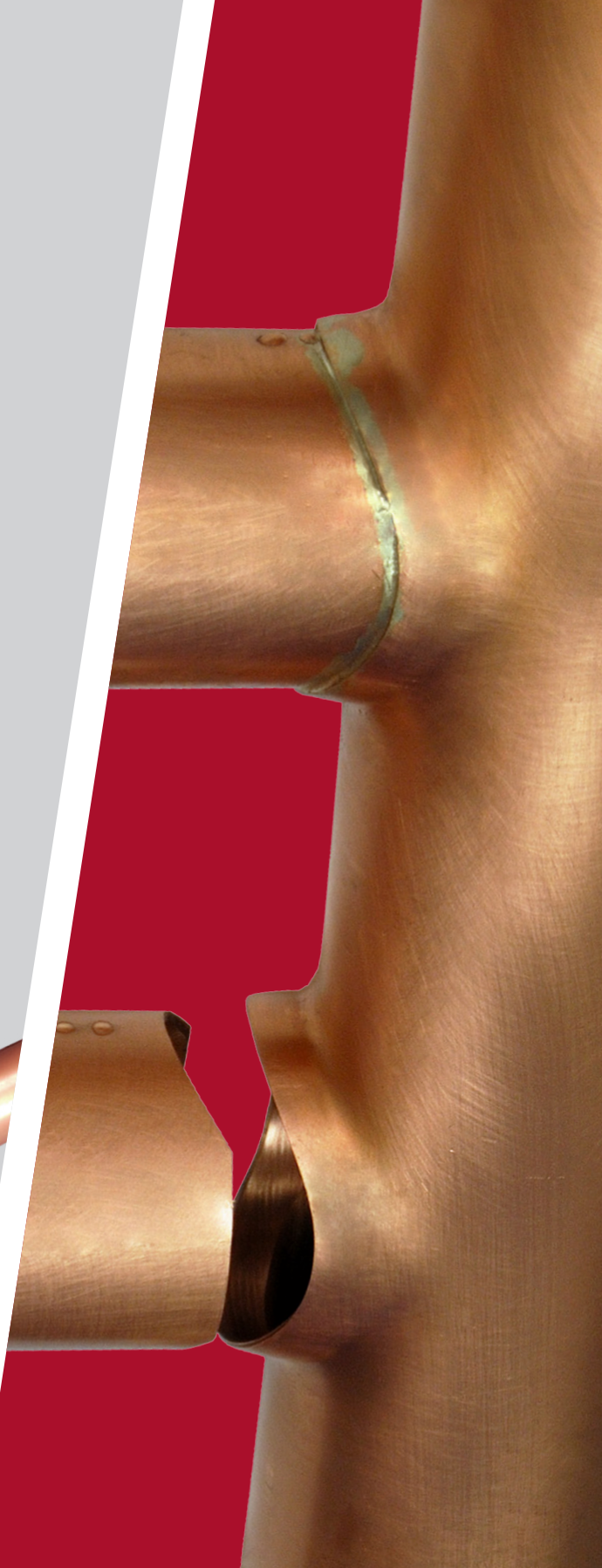


# T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.



## MACHINE DE PIQUAGE

Machine portative robuste pour le piquage de tubes cuivre

**T-65**  

---

**T-65B**

# T-65 & T-65B

## MACHINE DE PIQUAGE

D'une qualité de réalisation comparable à une jonction en "T" du commerce, la **T-65** et la **T-65B** vous font économiser 2 coupes et 2 brasages. C'est une méthode de piquage simple, rapide et très économique.

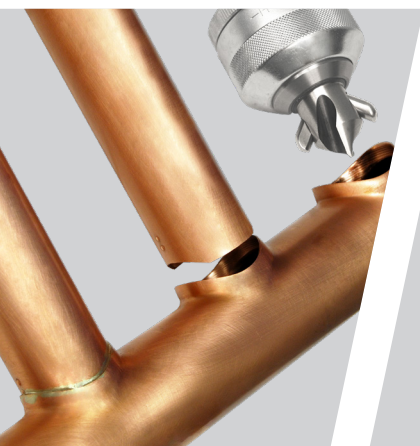
### T-65 pour tubes cuivre

La **T-DRILL T-65** est une machine portable de piquage, simple à utiliser et silencieuse, pour les professionnels. C'est la solution rapide et économique pour réaliser une jonction en "T" dans un tube en cuivre.

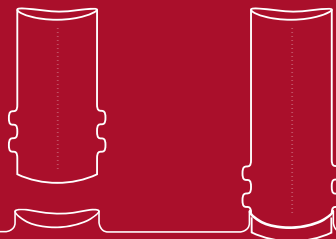


### T-65B (sur batterie) pour tubes cuivre

La **T-DRILL T-65B** est une version sans fil, avec batterie lithium-ion 28 V.



# Le procédé T-DRILL



## T-65 ACCESSOIRES

### ND-54

La **T-DRILL ND-54** est une machine portative manuelle de grugeage et de poinçonnage. Simultanément, elle réalise, d'un côté du tube, 1 grugeage et 2 poinçons (ensuite, tourner le tube de 180° pour faire de même de l'autre côté)

-le grugeage permet de ne pas perturber le flux à l'intérieur du tube

-le premier poinçon sert de butée de profondeur pour l'insertion du tube (il sera ensuite recouvert par le brasage)

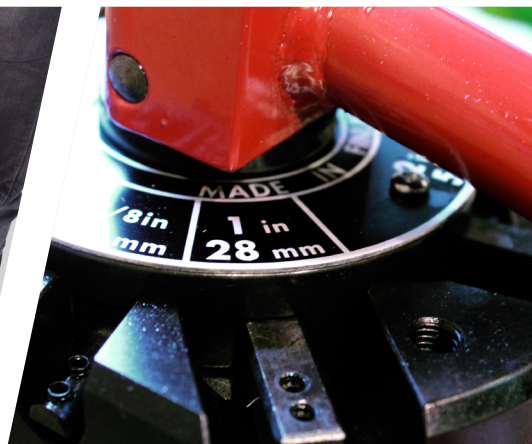
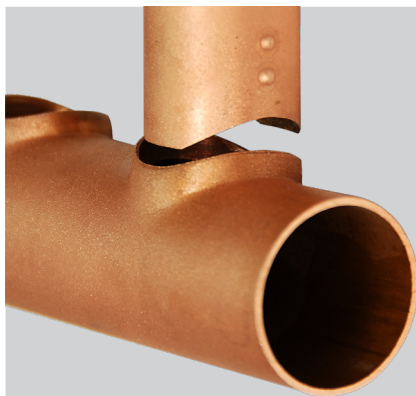
-le 2 eme poinçon sert de controle qualité (afin de s'assurer que le tube de dérivation est correctement enfoncé et que le grugeage est bien positionné)

Le resultat obtenu assure une bonne étanchéité et un passage de flux optimal. La **ND-54** est très souvent utilisée avec la **T-35** et la **T-65**.



### ND-54 gamme de diamètres

mm	12	14 - 16	18 - 19	22	28	35	42	54
Inter/exterior	1/2	5/8	3/4	7/8	1 1/8	1 3/8	1 5/8	2 1/8





## Capacités de la T-65

 Diamètre extérieur du tube de dérivation

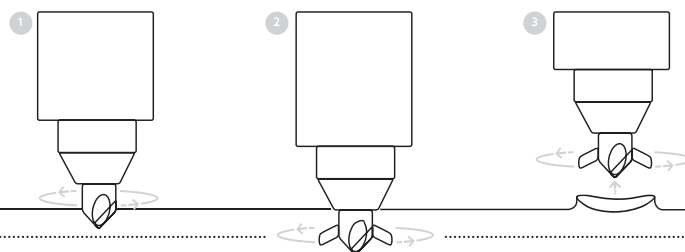
mm	8	10	12	15	18	22	28	35	42	54
	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"	1 1/8"	1 3/8"	1 5/8"	2 1/8"
15 5/8"	0,8	1,0	1,2	1,2	-	-	-	-	-	-
18 3/4"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,2	-	-	-	-	-
22 7/8"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	-	-	-	-
28 1 1/8"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	-	-	-
35 1 3/8"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	-	-
42 1 5/8"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	-
54 2 1/8"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	2,0
64 2 1/2"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5
76,1 3"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5
88,9 3 1/2"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5
108 4"	0,8	1,0	1,2	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5
168,3	Avec le "retrofit kit "en option									

Épaisseur maxi du tube cuivre

La **T-DRILL T-65** est utilisée pour les tubes en cuivre type K, L et M

## Le procédé T-DRILL

1. Réalisation du trou
2. Piquage/extrusion
3. Le piquage déjà est fini



**UTILISEZ le procédé T-DRILL** Réduction des coûts – amélioration de la qualité – augmentation de votre rentabilité

- Pas de "T" à braser
- Pas de gestion des stocks de "T"
- Pas de sciage du tube principal

- 1 seul brasage au niveau du piquage
- Cout minimum d'inspection de brasage
- Outils polyvalents à plusieurs diamètres

- Réduction des risques de fuites
- Flux intérieur optimisé

USINE DE FABRICATION :

**T-DRILL**

T-DRILL OY

Ampujantie 32  
66400 Laihia, FINLAND  
Tel. +358 6 475 3333  
Telefax +358 6 475 3300  
sales@t-drill.fi, www.t-drill.fi

T-DRILL Industries Inc.

1740 Corporate Drive,  
Suite #820, Norcross,  
Georgia 30093 USA  
Tel. +1-770-925-0520,  
Toll-free +1-800-554-2730  
Telefax +1-770-925-3912  
sales@t-drill.com  
www.t-drill.com

Représenté par:

Ste SDP ROHBI

Mr. Philippe Ascione  
10 rue Marcel Paul,  
ZI de la Bonde  
91300 MASSY, FRANCE  
Tel. +33 1 64 47 09 21  
Mobile +33 607 85 60 21  
sdp.rohbi@wanadoo.fr  
www.sdp-rohbi.fr