

T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.

NOVIDADE! Preparada para Indústria 4.0



MÁQUINA DE COLARINHOS

Para a Produção de juntas em T em tubo dobrado ou reto

S-56

S-56 MÁQUINA DE COLARINHOS

T-DRILL S-56 é uma máquina de colarinhos altamente eficaz para a produção de juntas em T para juntas soldadas e brasagem. A máquina é concebida tanto para tubos retos como dobrados. A S-56 produz colares de qualidade até 54 mm (O.D. 2 1/8") com furo piloto redondo, e 60,3 mm (O.D. 2 1/4") com um furo piloto elíptico. É ideal para a produção de colares em tubos de aço, mas também adequado para todos os materiais maleáveis (aço, aço inoxidável, alumínio, cobre e cobre-níquel).

Sendo uma máquina pronta para a indústria 4.0 que utiliza a mais recente tecnologia, a S-56 é muito versátil e facilmente personalizada para se adaptar às necessidades específicas do cliente. A máquina é fácil de programar e utilizar, apresentando um interface GUI de fácil utilização com painel táctil a cores, parâmetros de maquinação ajustáveis, e afinação fina de movimento de perfis. Está disponível uma gama diversificada de mesas de alimentação e sistemas automatizados para melhorar a eficiência de produção do coletor. (*)



APLICAÇÕES S-56

PROCESSOS TUBOS INOX

Processo em tubos em aço inoxidável O processamento de tubagem em aço inoxidável necessita frequentemente de várias saídas num coletor. Não existe processo melhor que a **T-DRILL**. Ao eliminar duas juntas soldadas o sistema minimiza os custos, e aumenta o lucro, simultaneamente oferecendo melhor qualidade.

A **S-56** oferece grandes vantagens nas seguintes indústrias:

- Indústria Alimentar e de lacticínios
- Indústria Farmacêutica
- Indústria Química
- Indústria Cervejeira
- Proteção contra incêndios (aspersores)

INDUSTRIA HVAC

Na indústria HVAC, as máquinas **T-DRILL** são tipicamente utilizadas no fabrico de componentes tubulares encontrados no ar condicionado/refrigeração, bombas de calor, recuperação de calor e fabrico de permutadores de calor. A **S-56** é bem adequada para estas aplicações e muitas mais - oferecendo as juntas mais fiáveis de alta qualidade, num tubo.

INDUSTRIA AUTOMÓVEL

A junta fiável em T da **T-DRILL** tem uma importância vital para aplicações de tubos nesta indústria, porque cada veículo está sujeito a vibrações severas. Como as saídas extrudidas da **T-DRILL** são formadas para fora do tubo principal, também minimiza as restrições de fluxo.

A **S-56** é ideal para o fabrico eficiente dos seguintes:

- Calha de combustível e componentes diesel de alta pressão
- Sistemas de motor a/c
- Aplicações cruzadas de exaustão
- Sistemas de recuperação de vapor



PROCESSO T-DRILL

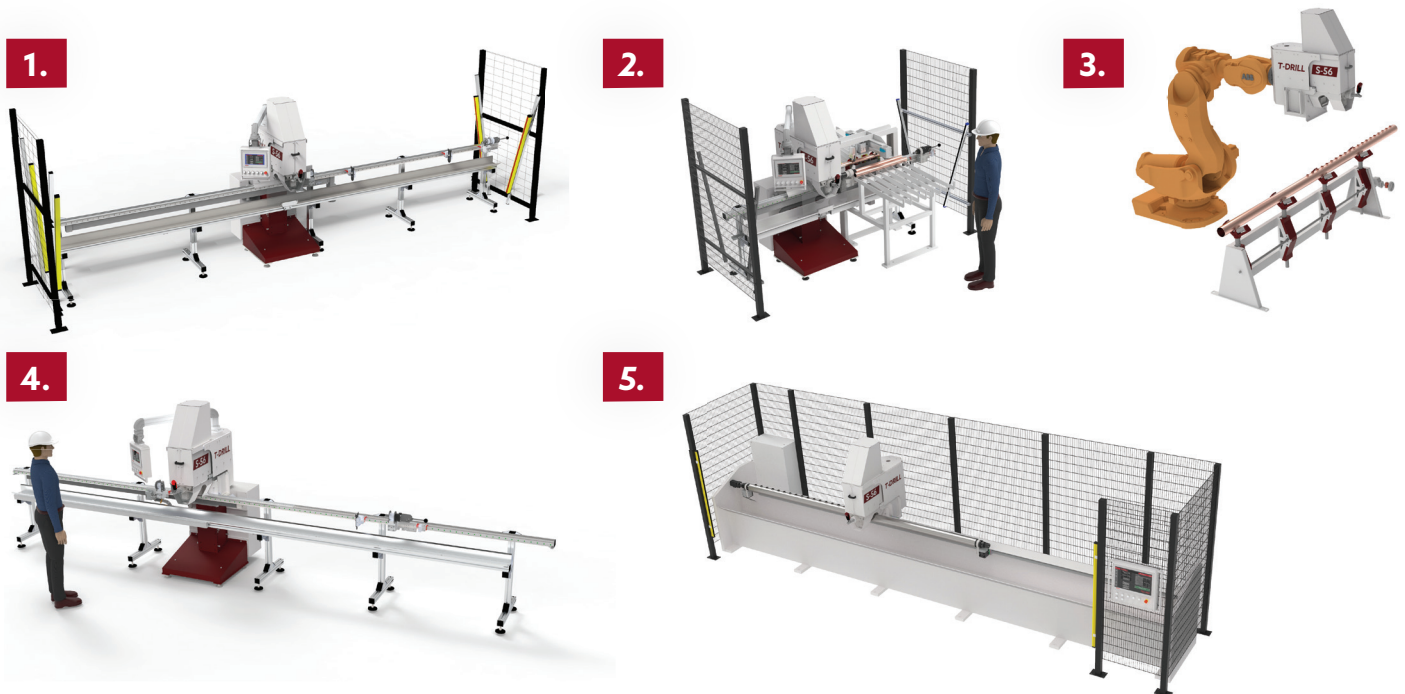
O processo de colarinho T-DRILL S-56 é totalmente automatizado e o processo de furação e retificação otimizado. As ferramentas da S-56 permitem três tipos de processo:

1. Furação de furo piloto/colarinho/retificação que é utilizado para juntas por soldadas orbital colocando o tubo na parte superior do colar.
2. Furo elíptico piloto é utilizado em junta soldada, e pode ser realizado antes com laser, plasma, mandril ou punçadora. Permite colarinhos 1:1.
3. Furação/colarinho é utilizado para junta soldada por brasagem quando o tubo é colocado no interior do colar efetuado.



(* ACESSÓRIOS E OPÇÕES

1. S-56 AFT - Mesa de alimentação automática para tubo com 6 m (máx.)
2. S-56 AFT com carga e descarga
3. S-56 RBT - máquina que pode acoplar o robot derivado e ter rolamentos e construção mais forte
4. S-56 MFT - Mesa de alimentação manual para tubo com 8 m (máx.)
5. S-56 TBC - Centro derivações para soldadura brasagem do tubo de ramal principal (6m/máx.)



Dados Técnicos

Gama de Colarinhos (Furação/Colar/Retificação)	Gama de Colarinhos (Furo piloto elíptico)	Gama de Colarinhos (Furação/colarinho)	Materiais de trabalho	Diâmetro do tubo de ramal principal	Ar comprimido
Ø12-58 mm (O.D. ½"-2 ¼")	Ø17,2-60,3 mm (O.D. ¾"-2 ¼")	Ø6-54 mm (O.D. ¼"-2 ½")	Ferro/aço, Aço inoxidável, Alumínio, Cobre, Cobre-Níquel	Ø8-114,3 mm (O.D. 5/16"-4 ½")	6 bar 87 psi
Consumo de Ar (máquina básica apenas)	Potência Nominal	Fases	Tensão de alimentação	Dimensões da máquina	Peso da máquina sem quadro elétrico
55 l/min 14.5 GPM	4 kW	16 A	200-240 V / 400-480 V 50Hz/60Hz, trifásico	1991 x 800 x 1187 mm 78" x 31" x 47"	536 kg 1179 lbs

Capacidade | Espessura máxima da parede

Diâmetro externo do tubo de ramal principal	Diâmetro exterior do colarinho											Diâmetro exterior do colarinho											Diâmetro interior do colarinho										
	Furação / Colarinho / Retificação											Colarinho / Furo piloto elíptico											Furação/colarinho Cobre e Alumínio										
mm O.D.	12	13,7	17,2	19,05	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	54	58	mm O.D.	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	mm O.D.	6	8	10	12	15	18	22	28	35	54			
	½"	¾"	1"	1 ¼"	1 ½"	1 ¾"	2"	2 ¼"					¾"	7/8"	1"	1 ¼"	1 ½"	1 ¾"	2 ¼"		¼"	5/16"	3/8"	½"	5/8"	¾"	7/8"	1 1/8"	1 3/8"	2 1/8"			
26,9 1"	1,0 .040	1,0 .040										21,3 7/8"	0,8 .030	0,8 .030						8 5/16"	0,5 .020	0,5 .020											
33,7 1 ¼"	1,0 .040	1,0 .040	1,4 .055	1,4 .055								26,9 1"	1,0 .040	1,0 .040	1,0 .040					10 3/8"	0,8 .030	0,8 .030	1,0 .040										
42,4 1 ½"	1,0 .040	1,0 .040	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063							33,7 1 ¼"	1,0 .040	1,24 .049	1,24 .049	1,24 .049				12 ½"	0,8 .030	1,0 .040	1,0 .040	1,0 .040									
48,3 1 ¾"	1,0 .040	1,0 .040	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063							42,4 1 ½"	1,0 .040	1,24 .049	1,65 .065	1,65 .065	1,65 .065			15 5/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,0 .040	1,0 .040	1,2 .045								
54 2"	1,0 .040	1,0 .040	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063						48,3 1 ¾"	1,0 .040	1,65 .065	1,65 .065	1,65 .065	1,65 .065	1,65 .065		18 ¾"	0,8 .030	1,0 .040	1,0 .040	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045							
58 2 ¼"	1,0 .040	1,0 .040	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063	1,6 .063						60,3 2 ¼"	1,0 .040	1,65 .065	1,65 .065	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	1,65 .065	22 7/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	1,5 .060						
60,3 2 ½"	1,0 .040	1,0 .040	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079					76,1 3"	1,24 .049	1,65 .065	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	28 1 1/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	2,0 .080	1,5 .060					
73 3"	1,0 .040	1,0 .040	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079				88,9 3 ½"	1,24 .049	1,65 .065	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	35 1 3/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	2,0 .080	2,0 .080	1,5 .060				
114,3 4 ½"	1,0 .040	1,0 .040	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079	2,0 .079			101,6 4"	1,24 .049	1,65 .065	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	54 2 1/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	2,0 .080	2,0 .080	2,0 .080	2,0 .080			
												114,3 4 ½"	1,24 .049	1,65 .065	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	2,11 .083	79 3 1/8"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	2,0 .080	2,0 .080	2,5 .100	2,0 .080			
																				114,3 4 ½"	0,8 .030	1,0 .040	1,2 .045	1,2 .045	1,5 .060	1,5 .060	2,0 .080	2,0 .080	2,5 .100	2,0 .080			

FAÇA COM A T-DRILL

Reduza custos | Melhore a qualidade | Aumente o lucro

- Sem acessórios em T
- Sem inventários dispendiosos
- Sem corte de tubos

- Apenas uma junta soldada
- Custo de inspeção minimizado
- Reduz o tempo de trabalho

- Menor risco de fugas ou refluxos
- Características de fluxo otimizadas
- Pontos de solda higiênicos e limpos

FABRICANTE:

T-DRILL

T-DRILL OY
Ampujantie 32
66400 Laihia, FINLAND
Tel. +358 6 475 3333
sales@t-drill.fi
www.t-drill.com

REPRESENTADO POR:

T-DRILL Industries Inc.
1740 Corporate Drive,
Suite #820, Norcross,
Georgia 30093 USA
Tel. +1-770-925-0520,
sales@t-drill.com
www.t-drill.com