

T-DRILL
PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.



SP-SERIES

Máquinas para formar fundos copados

SP-55

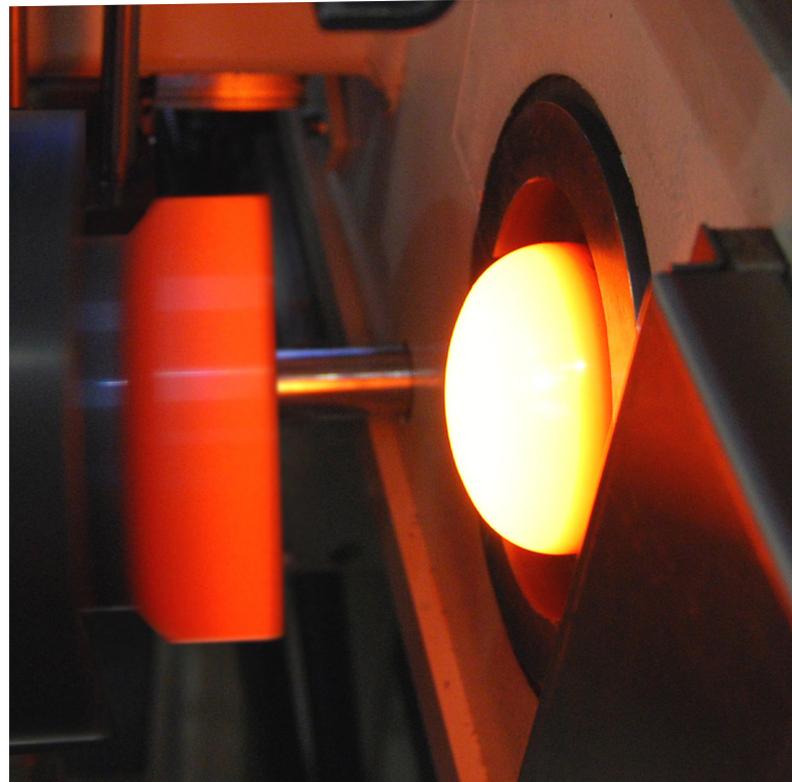
SP-110

SP-SERIES

MÁQUINAS DE FORMAR EXTREMIDADES DE TUBOS

As máquinas de formar **T-DRILL** são projetadas para produzir uma grande variedade de formatos de extremidades de tubos. Elas formam extremidades fechadas, reduzidas e expandidas mesmo em tubos de formas excepcionalmente longas e complexas. Estas formas são tipicamente utilizadas nas indústrias de ar condicionado, arrefecimento, colectores solares e subcontrantes mecânicas.

As formadoras são totalmente automáticas e adequadas para tubos de cobre e latão. Após o carregamento da peça de trabalho, as garras de fixação fixam o tubo e a ferramenta rotativa é alimentada contra a extremidade do tubo. A fricção entre a ferramenta rotativa e a peça de trabalho estacionária aquece a extremidade do tubo e forma-a rapidamente até à forma da ferramenta.



EXTREMIDADES DE TUBOS - CONFORMAR

A. Fecho

B. Redução

C. Expansão

A



B



C



SP-55 Máquina de formar extremidades de tubos

Máquina de formar tubos para fechar, reduzir e expandir de tubos de cobre.

Diâmetro máximo do tubo: 67 mm / 2 ⁵/₈"
Comprimento mínimo do tubo: 100 mm / 4"
Espessura máxima da parede: 3 mm / 0.12"



SP-110 Máquina de formar extremidades de tubos

Máquina de formar tubos para fechar, reduzir e expandir de tubos de cobre.

Diâmetro máximo do tubo: 108 mm / 4 ¹/₈"
Comprimento mínimo do tubo: 100 mm / 4"
Espessura máxima da parede: 3 mm / 0.12"



Dados técnicos

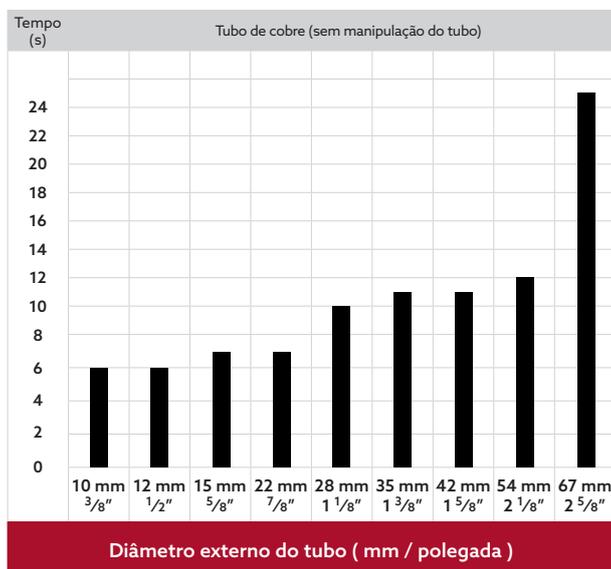
	SP-55	SP-110
Material do tubo	Copper (Cu)	Copper (Cu)
Espessura máxima da parede	3 mm / 0.12"	3 mm / 0.12"
Peso	600 kg / 1320 lbs	650 kg / 1430 lbs
Potência nominal	11 kW	18,5 kW
Abastecimento de ar	6 - 8 bar	6 - 8 bar
Consumo de ar	850 NI / min	850 NI / min

Capacidade das máquinas

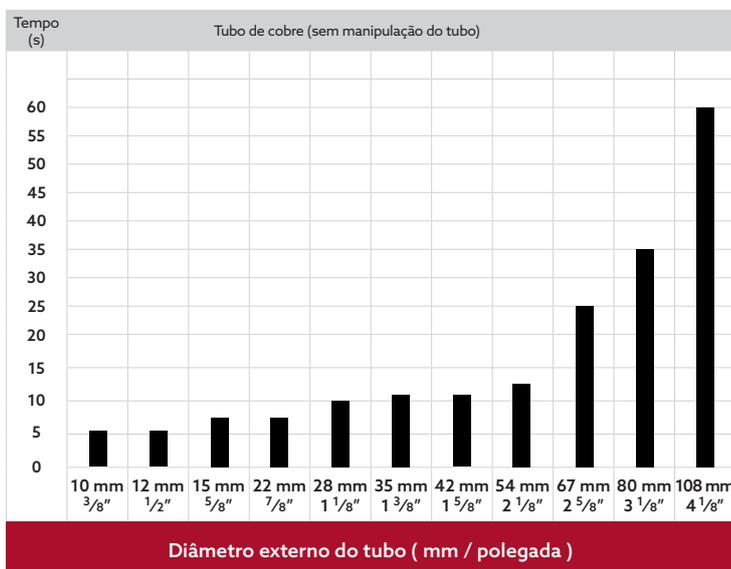
	SP-55	SP-110
Encerramento	8-67 mm ($\varnothing 5/16'' - 2 5/8''$)	8-108 mm ($\varnothing 5/16'' - 4 1/8''$)
Redução	8-67 mm ($\varnothing 5/16'' - 2 5/8''$)	8-108 mm ($\varnothing 5/16'' - 4 1/8''$)
Expansão	8-54 mm ($\varnothing 5/16'' - 2 1/8''$)	8-67 mm ($\varnothing 5/16'' - 2 5/8''$)

As informações incluídas nesta brochura estão sujeitas a revisão sem aviso prévio.

Tempos típicos do ciclo de formação SP-55



Tempos típicos do ciclo de formação SP-110



Os gráficos acima destinam-se apenas a ser sugestivos. O tempo total depende das características do material.

FAÇA COM A T-DRILL

Reduza custos | Melhore a qualidade | Aumente o lucro

- Sem encaixes (tampas finais)
- Sem inventários dispendiosos
- Custo de inspeção minimizado

- Menos brasagem de materiais necessários
- Redução do tempo de trabalho

- Menor risco de fugas ou retornos
- Características de fluxo otimizado

FABRICANTE:

T-DRILL

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

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

REPRESENTADO POR:



www.best-tech.info