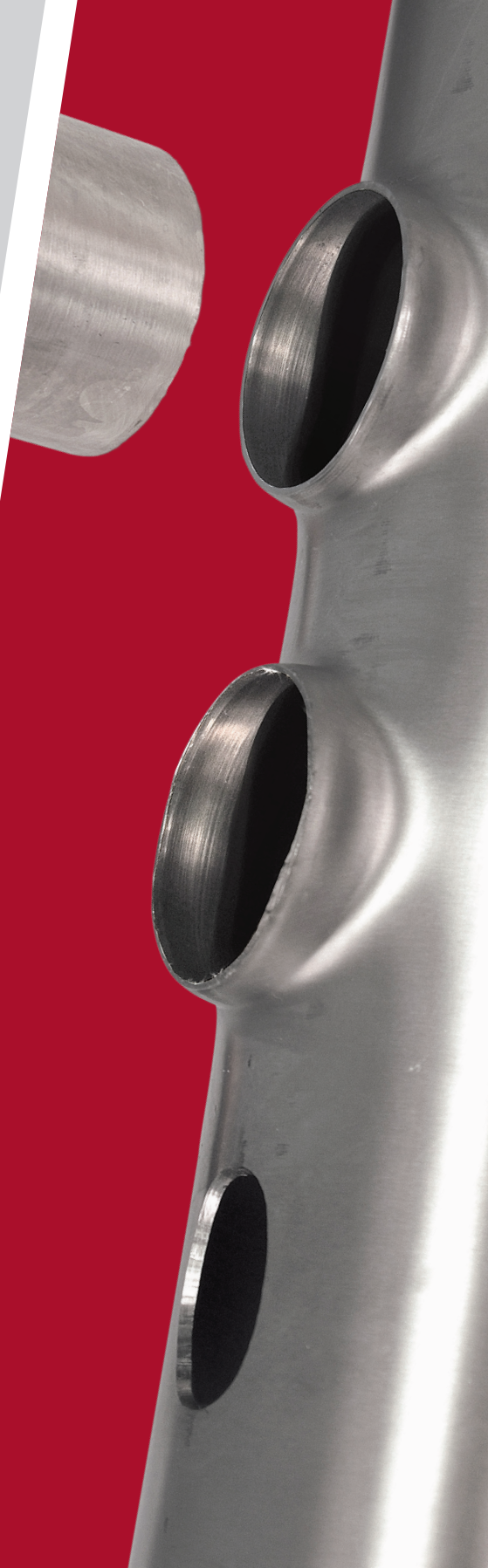


T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.



BANC DE PIQUAGE

Banc de positionnement manuel de piquage pour la réalisation d'échangeurs en inox

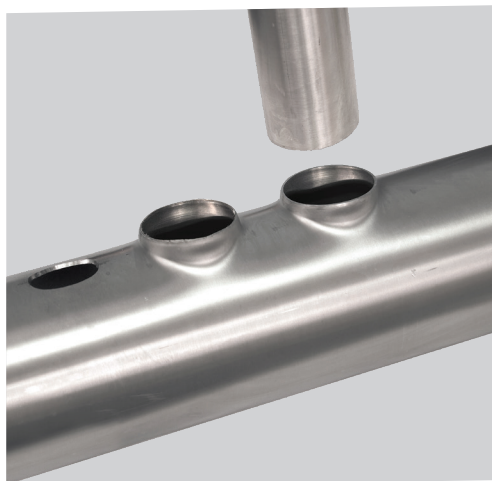
HFT-2000 SS

HFT-2000 SS

BANC DE PIQUAGE

Le banc **HFT-SS** est un système de positionnement utilisable avec les machines manuelles de piquage **T-65 SST** pour une production en petite et moyenne série. Tubes droits de diamètres 32 à 114 mm. La machine manuelle de piquage est montée sur colonne, avec un levier de descente et de démarrage machine. La tête de piquage se déplace manuellement et facilement à l'aide d'un rail à billes. Un réglet permet de lire la position de la tête.

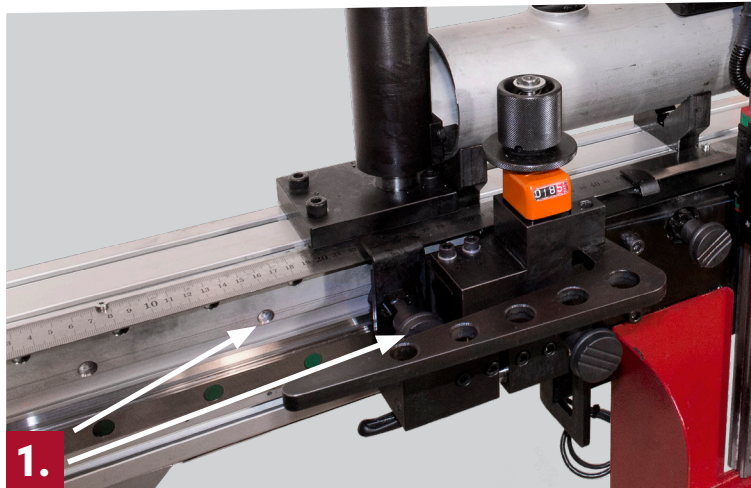
T-DRILL réalise, à votre demande les trous de positionnement de vos piquages: option « template hole » (de ce fait les entraxes des piquages sont indexés) un même guide de positionnement peut être réalisé avec 2 lignes d'entraxes indexés (il suffit de faire une simple rotation de ce guide).



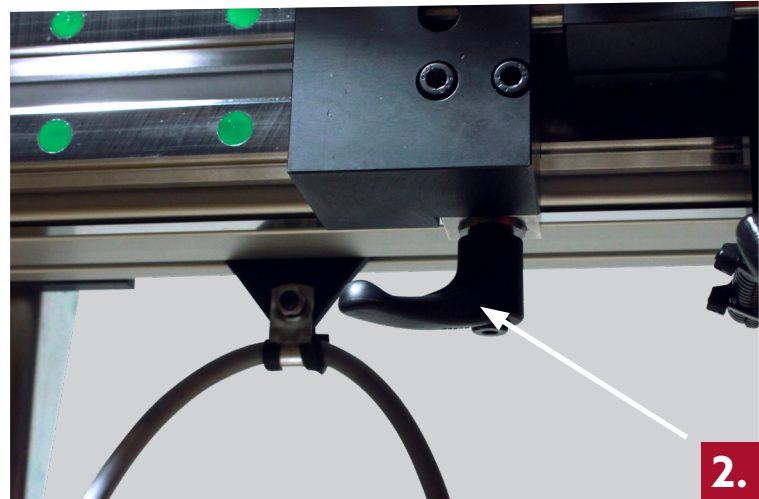
HFT-2000 SS

BANC DE PIQUAGE

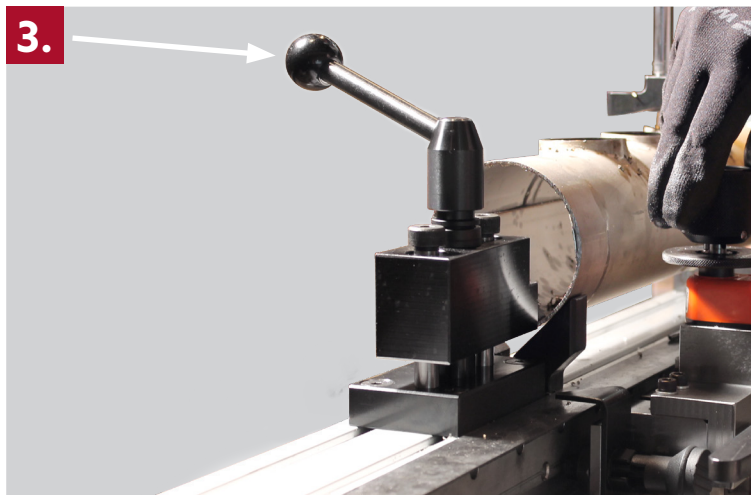
Le déplacement, par guidage linéaire, de la tête manuelle de piquage, est effectuée par l'opérateur; avec lecture de position sur régle, par indexage avec un gabarit d'entraxes, ou avec visualisation digitale (en option). Grâce au banc **HFT**, vous pouvez produire jusqu'à 5 piquages \varnothing 17 à 51 mm en moins de 10 minutes sans bouger le tube.



1. Gabarit d'indexage rapide d'entraxes (2 lignes possibles d'entraxes sur le meme gabarit).



2. Blocage rapide de la position de la tête de piquage.



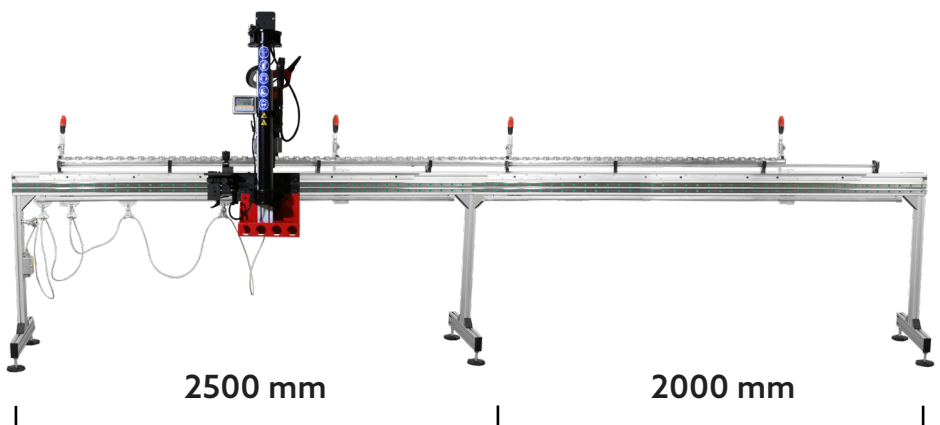
3. Serrage rapide du tube sur le banc .



4. Visualisation digitale en option.

Module d'extension de 2 mètres HFT 2000 SS


La capacité maximum du banc **HFT** est de 2000mm .cette capacité peut etre augmentée par ce module d'extension de 2000mm supplémentaires



Capacité du banc HFT

Épaisseur maxi du tube inox

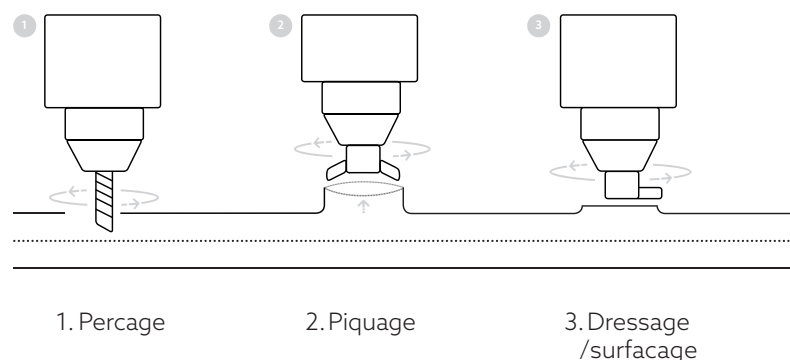
 Diamètre extérieur de piquage

1  Diamètre extérieur du tube principal

| mm | 17.2 | 21.3 | 26.9 | 33.7 | 42.4 | 48.3 |
|-------|------|------|------|------|------|------|
| 33.7 | 2.0 | 2.77 | 2.77 | 1.6 | - | - |
| 42.4 | 2.0 | 2.77 | 2.77 | 2.77 | 1.6 | - |
| 48.3 | 2.0 | 2.77 | 2.77 | 2.77 | 2.77 | 1.6 |
| 60.3 | 2.0 | 2.77 | 2.77 | 2.77 | 2.77 | 2.77 |
| 76.1 | 2.0 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 |
| 88.9 | 2.0 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 |
| 114.3 | 2.0 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 | 3.05 |

Le procédé T-DRILL

Le piquage **T-DRILL** est le procédé utilisé mondialement dans l'industrie automobile et dans la climatisation.



La machine T-65 SS

La **T-DRILL T-65 SS** est une machine portable de piquage, facile à utiliser, pour tubes inox (également utilisable pour l'acier, le cuivre et l'aluminium). Le tube de dérivation sera ensuite soudé en manuel ou en orbital.

C'est la solution simple, rapide et économique, pour la réalisation de piquages en « T », qui ne nécessite qu'une seule soudure (au lieu de 3 soudures et 2 sciages lors de la mise en place d'un « T » du commerce, déjà préformé).



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

- Pas de "T" à souder
- Pas de surcout de fabrication
- Pas de sciage du tube principal

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

- Réduction des risques de fuites
- Flux intérieur optimisé
- Un procédé propre et hygiénique à la réalisation

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