

# T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.



## MÁQUINA DE EMBOQUILLADO

Máquina automática para la fabricación de grandes volúmenes de emboquillados T-DRILL

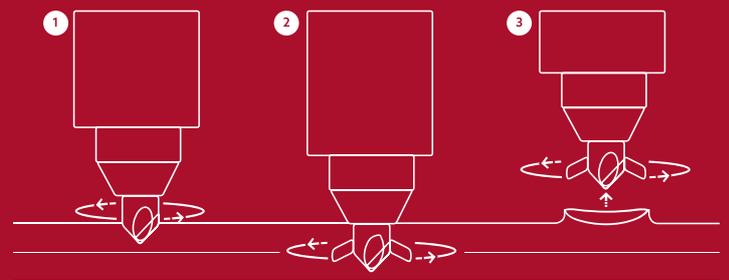
# S-54

# MÁQUINA DE EMBOQUILLADO S-54

Máquina industrial estándar para producir cuellos para juntas soldadas. Se pueden procesar tanto tubos rectos como curvados. La tecnología de emboquillado **T-DRILL** se usa generalmente en diversas industrias, incluidas la automoción, aire acondicionado (HVAC), calor radiante y solar.

La **T-DRILL S-54** es capaz de producir cuellos de  $\text{Ø}6\text{-}54\text{ mm}$   $\text{Ø}6\text{-}54\text{ mm}$  ( $1/4$  to  $2\ 1/8$ ) en tubos principales de  $\text{Ø}8\text{-}108\text{ mm}$  ( $5/16$  to  $4\ 1/8$ ). Es válida para cobre, aluminio, acero, acero inoxidable, latón y otros materiales maleables. Los cuellos **T-DRILL** producen las uniones de tubos más fiables con la mínima distorsión de flujo en aplicaciones más comunes y extremas.

## EL PROCESO T-DRILL



1. Perforación del agujero piloto

2. Extensión de los pines de deformación

3. Cuello terminado

El emboquillado de **T-DRILL** es el método de ramificación de tubos estándar de la industria; utilizado en una amplia variedad de aplicaciones industriales en todo el mundo.



## **S-54 con mesa de alimentación automática (AFT\*)**

Mejora la eficiencia del proceso de fabricación del colector permitiendo grandes volúmenes de producción. Al agregar la mesa de alimentación automática **AFT** (\*Automatic Feed Table) a **S-54**, se puede producir automáticamente un colector con múltiples cuellos.



## **S-54 con mesa de alimentación manual (MFT\*)**

La **S-54** con mesa de alimentación manual **MFT** (\*Manual Feed Table) se usa habitualmente para la producción media de colectores. Después de producir cada cuello, el operador mueve manualmente la mesa a la posición del siguiente cuello.



## **Power Notcher PND-54 Saca-muestras**

Dispositivo con fuente de alimentación neumática para cortar y formar hoyuelos en los extremos del tubo de derivación para facilitar la posterior soldadura. El resultado es una junta soldada inspeccionable con las mejores características de flujo posibles.

- Tamaño de cuello: 12, 14-16, 18-19, 22, 28, 35, 42 y 54 mm
- Tamaños en pulgadas: 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1 1/8", 1 3/8", 1 5/8" y 2 1/8"



## **S-54 Centro de ramificación de tubos (TBC\*)**

Centro de ramificación de tubos **TBC** (\*Tube Branching Center) para la producción automática de colectores. La unidad móvil **S-54** con controles de movimiento de 2 ejes totalmente programables proporciona el mejor aprovechamiento del espacio. Se puede conectar un lector de código de barras opcional a la máquina para leer los datos de producción y seleccionar el correspondiente programa creado.



## **S-54 Sistema flexible de fabricación (FMS\*)**

La unidad modular de emboquillar **S-54 FMS** (\*Flexible Manufacturing System) se puede incorporar fácilmente en sistemas de fabricación flexibles robotizados.

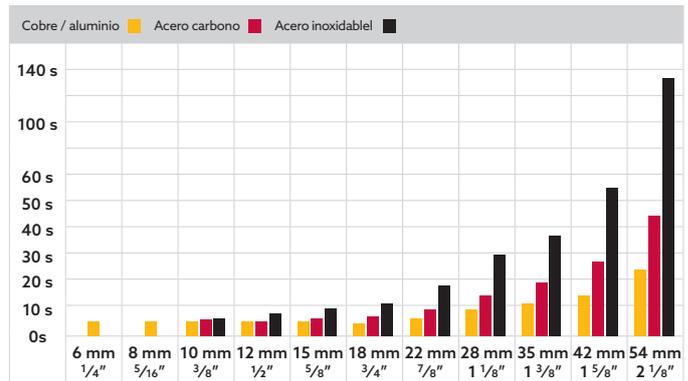


## Datos técnicos

	Cobre / Aluminio	Aceros
Rango de emboquillado	6-54 mm / 1/4" - 2 1/8"	10-54 mm / 3/8" - 2 1/8"
Rango de tubo principal	8-108 mm / 5/16" - 4 1/8"	10-108 mm / 3/8" - 4 1/8"
Potencia nominal	3 kW	3 kW
Suministro de aire	6 bar/90 psi	6 bar/90 psi
Consumo de aire	50 l / min / 1.765 pies <sup>3</sup> / min	50 l / min / 1.765 pies <sup>3</sup> / min
Peso (unidad básica)	200 kg/450 lb	200 kg/450 lb
Nivel de ruido	<70dB(A)	<70dB(A)

La información incluida en este folleto está sujeta a revisión sin previo aviso. Además, muchas paredes de tubería más gruesas a las mencionadas en la tabla de capacidades son adecuadas para el proceso de emboquillado S-54 HD (Heavy Duty). En caso de paredes de tubería más gruesas, comuníquese con el departamento de ventas de T-DRILL.

## Tiempos de emboquillado



## Max. espesor de pared para cobre

Diámetro exterior del tubo principal	Diámetro exterior del tubo de derivación											
	6 mm 1/4"	8 mm 5/16"	10 mm 3/8"	12 mm 1/2"	15 mm 5/8"	18 mm 3/4"	22 mm 7/8"	28 mm 1 1/8"	35 mm 1 3/8"	54 mm 2 1/8"		
8 mm 5/16"	0.5 .020	0.5 .020										
10 mm 3/8"	0.8 .030	0.8 .030	1.0 .040									
12 mm 1/2"	0.8 .030	1.0 .040	1.0 .040	1.0 .040								
15 mm 5/8"	0.8 .030	1.0 .040	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045							
18 mm 3/4"	0.8 .030	1.0 .040	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045						
22 mm 7/8"	0.8 .030	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045	1.5 .060	1.5 .060	1.5 .060					
28 mm 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				
35 mm 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			
54 mm 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		
79 mm 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		
104 mm 4 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		

## Max. espesor de pared para aceros

Diámetro exterior del tubo principal	Diámetro exterior del tubo de derivación									
	10 mm 3/8"	12 mm 1/2"	15 mm 5/8"	18 mm 3/4"	22 mm 7/8"	28 mm 1 1/8"	35 mm 1 3/8"	54 mm 2 1/8"		
10 mm 3/8"	0.8 .030									
12 mm 1/2"	0.8 .030	0.8 .030								
15 mm 5/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.0 .040							
18 mm 3/4"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.0 .040						
22 mm 7/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045	1.2 .045					
28 mm 1 1/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045	1.2 .045	1.2 .045				
35 mm 1 3/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045	1.4 .045	1.2 .045	1.2 .045			
42 mm 1 5/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.2 .045	1.4 .045	1.4 .045	1.4 .045			
54 mm 2 1/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.4 .045	1.4 .045	1.4 .045	1.4 .045	1.2 .045		
79 mm 3 1/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.4 .045	1.6 .045	1.6 .045	1.6 .045	1.6 .045		
104 mm 4 1/8"	1.0 .040	1.0 .040	1.2 .045	1.4 .045	1.6 .045	1.6 .045	1.6 .045	1.6 .045		

# HÁGALO CON T-DRILL

Reduzca costos | Mejore la calidad | Aumente las ganancias

- Sin accesorios en T
- Sin inventarios costosos
- Sin corte de tubo

- Solo una junta soldada
- Costo de inspección minimizado

- Menor riesgo de fugas o devoluciones
- Características de flujo optimizadas

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:

## TENGA<sub>bcn</sub>

info@tengabcn.com | +34 619441796