

# T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.

Prêt pour l'industrie 4.0



## MACHINE DE PIQUAGE

Machine de piquage à grande vitesse entièrement automatique avec procédé entièrement servocommandé

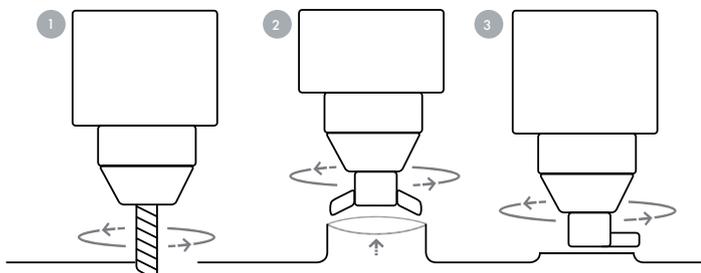
SEC-115

## Machine de piquage SEC-115

Machine de piquage entièrement automatique **SEC-115 de T-DRILL** avec changeur d'outils automatique pour cinq outils de formage de collet distincts rend la production de manifolds de différents diamètres de collet plus facile, plus rapide et plus productive que jamais. La machine **SEC-115** convient à la production de manifolds en acier inoxydable, en acier, en cuivre et en aluminium.

La machine à grande vitesse **SEC-115** fonctionne en se déplaçant sur la longueur du tube conformément au programme, tandis que le tube est tourné lorsque cela est nécessaire. La machine SEC-115 dispose d'un cycle de formage de collet entièrement automatique : 1. Fraisage du trou à extruder, 2. Formage du collet et 3. Rognage pour que les collets soient soudés.

### LE PROCÉDÉ T-DRILL



Pendant que le dispositif de fraisage du trou pilote travaille, le dispositif de formage de collet récupère l'outil de formage de collet approprié dans le magasin. Ainsi, dès que le trou pilote est prêt, l'outil de formage commence immédiatement le formage du collet. L'outil de formage de collet est automatiquement réglé en fonction du diamètre de collet programmé, de sorte qu'aucun réglage manuel de l'outil n'est nécessaire.



## FAITES-LE AVEC T-DRILL

- Pas de raccord en T
- Pas de stockage coûteux
- Moins de coupes de tubes

- Seulement un assemblage par soudure/brasure
- Coût d'examen réduit
- Flexibilité de variation du ratio du T

- Moins de risques de fuite ou de rappel
- Caractéristiques de flux optimisées



La SEC-115 a fabriqué ce manifold en moins de 10 minutes.

### Capacité | Épaisseur max. de paroi

		Acier doux et acier inoxydable										
		Diamètre externe du collet										
mm Po Ø	Diamètre externe du tube principal	17 mm	19,05	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3
		NS 3/8"	3/4"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 3/4"	3"	4"
33,7 1"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	2,6 0,102	2,6 0,102	—	—	—	—	—	—
42,4 1 1/4"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	2,6 0,102	2,9 0,114	2,9 0,114	—	—	—	—	—
48,3 1 1/2"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	2,6 0,102	2,9 0,114	2,9 0,114	2,9 0,114	—	—	—	—
60,3 2"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	2,9 0,114	2,9 0,114	2,9 0,114	3,05 0,120	3,05 0,120	—	—	—
76,1 2 3/4"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	2,9 0,114	2,9 0,114	3,05 0,120	3,05 0,120	3,05 0,120	3,05 0,120	—	—
88,9 3"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120	—						
114,3 4"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120							
139,7 5"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120							
168,3 6"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120							
219,1 8"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120							
273 10"		1,5 0,059	1,5 0,059	2,0 0,079	3,05 0,120							

### Données techniques

Aciers	
Gamme de diamètres de collet	17-114,3 mm / NS 3/8"-4"
Taille du tube principal	33,7-273 mm / 1"-10"
Puissance nominale	15 kW

Les informations contenues dans cette brochure sont sujettes à révision sans préavis.

Réduit les coûts – Améliore la qualité – Augmente les profits

FABRICANT :

## T-DRILL

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

REPRÉSENTÉ PAR :

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