

**T-DRILL**  
PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.



# FUNDO COPADO

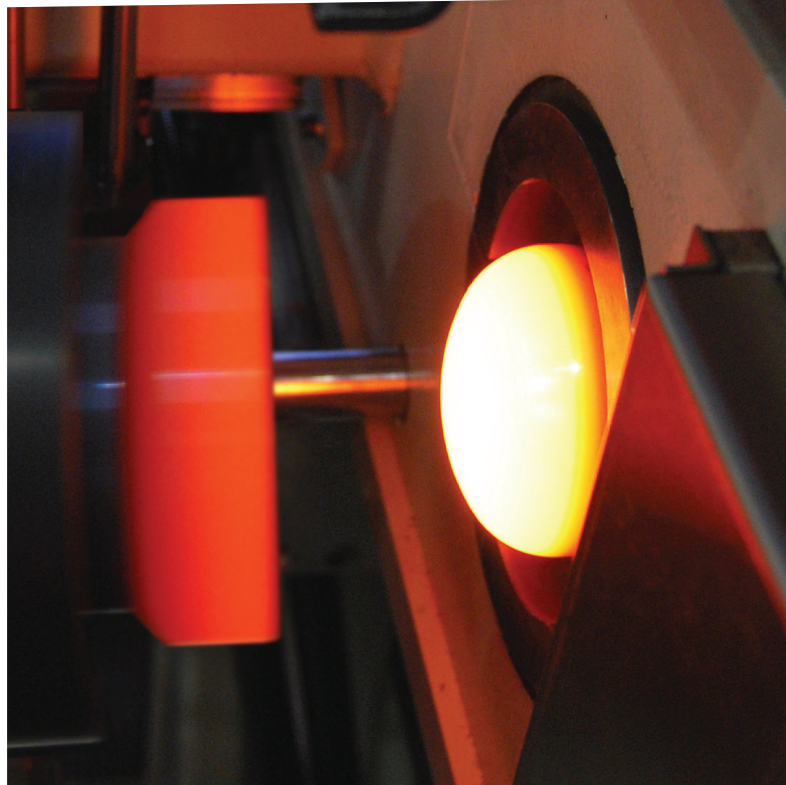
Máquina de Formação de Extremidade de Tubo

**SP-110**

# SP-110 MÁQUINA DE FORMAÇÃO DE EXTREMIDADE DE TUBO

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-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

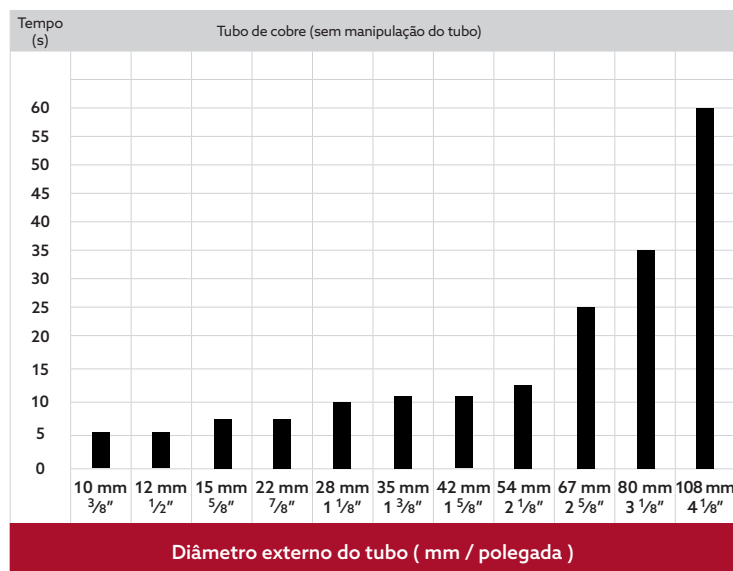
| SP-110                     |                   |
|----------------------------|-------------------|
| Material do tubo           | Copper (Cu)       |
| Espessura máxima da parede | 3 mm / 0.12"      |
| Peso                       | 650 kg / 1430 lbs |
| Potência nominal           | 18,5 kW       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

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

## Capacidade das máquinas

| SP-110       |                                                              |
|--------------|--------------------------------------------------------------|
| Encerramento | 8-108 mm<br>( $\varnothing \frac{5}{16}" - 4 \frac{1}{8}"$ ) |
| Redução      | 8-108 mm<br>( $\varnothing \frac{5}{16}" - 4 \frac{1}{8}"$ ) |
| Expansão     | 8-67 mm<br>( $\varnothing \frac{5}{16}" - 2 \frac{5}{8}"$ )  |

## 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:

**BEST-TECH**

www.best-tech.pt