

# AUSHALSMASCHINEN

Für stumpfgeschweißte und gelötete T-Stücke

## T-115

Transportable Aushalsmaschine für den Einsatz im Werk und vor Ort. Kann mit einem Messtisch zur kontrollierten u präzisen axialen und radialen Positionierung von Aushalsbohrungen ausgestattet werden.

- Max. Aushalsgröße: 114,3 mm (4")
- Max. Grundrohrgröße: 323,9 mm (12")

## TEC-220

Leistungsstarke Aushalsmaschine für mechanisch geformte T-Abgänge in Rohren bis zu SCH 40. Sicher und stabil zu bedienen, mit vielen Zubehöerteilen und Optionen für eine effektive Rohrpositionierung & Werkzeughandhabung.

- Max. Aushalsgröße: 219,1 mm (8")
- Max. Grundrohrgröße: 813 mm (32")

## S-80

Schnelle und hocheffektive Maschine mit automatischem Werkzeugwechsler. Für die Herstellung von Verteilern / T-Stücken aus Edelstahl und Kupfer.

- Aushalsgrößen: 8 - 80 mm (3/8" - 3 1/8")
- Max. Grundrohrgröße: 114,3 mm (4")

## SEC-115

Extrem schnelle und hocheffektive Maschine mit automatischem Werkzeugwechsler. Für die Herstellung von Verteilern aus Edelstahl und Kupfer.

- Max. Aushalsgröße: 114,3 mm (4")
- Max. Grundrohrgröße: 273 mm (10")

## TBC-115

Rohrverzweigungszentrum für die schnelle Herstellung von T-Stücken. Die Maschine verfügt über einen Drehtisch mit drei Bearbeitungseinheiten, die es ermöglichen, die drei Schritte des Prozesses gleichzeitig durchzuführen.

- Aushalsgrößen: 17 - 114,3 mm (3/8" - 4")
- Grundrohrgrößen: 21,3 - 114,3 mm (1/2" - 4")

## S-56

Automatische Aushalsmaschine zur Herstellung von T-Abgängen für Löt- und Schweißverbindungen. Sowohl gerade als auch gebogene Rohre können bearbeitet werden. Für alle verformbaren Materialien.

- Aushalsgrößen: 6 - 60,3 mm (1/4" - 2 1/8")
- Grundrohrgrößen: 8 - 108 mm (5/16" - 4 1/8")

## S-28

Speziell für die Aushalsung von gebogenen Rohren mit engen Kurven geeignet entworfen. Ausgestattet mit neuester Technologie, robuster Bauweise und Spanntechnik.

- Aushalsgrößen: 12 - 30 mm (1/2" - 1 1/8")
- Grundrohrgrößen: 8 - 30 mm (5/16" - 1 1/8")



## S-56 PC

Topaktuelle Stanz- und Aushalseinheit, die zwei Methoden in einem Gerät kombiniert und so eine beispiellose Effizienz und Präzision sicherstellt.

- Aushalsgrößen: 12 - 58 mm (3/8" - 4")
- Grundrohrgrößen: 16-108 mm
- Stanzbereich: 5-22,5 mm (1/4" - 7/8")

## S-56 Zuführtsche AFT & MFT

Verbessert die Effizienz der Verteiler-/Kollektorproduktion. Durch hinzufügen eines automatischen Zuführtsches (AFT) zur S-56 kann der Verteiler mit mehreren Aushalsungen automatisch bearbeitet werden. Der manuelle Zuführtsch (MFT) ermöglicht dem Bediener eine schnelle Rohrpositionierung.

## S-56 FBH

Fliegender Abzweigkopf (FBH) für die automatische Herstellung von Verteilern. Die verfahrbare S-56-Einheit bietet die beste Nutzung der Bodenfläche.

# SPANLOSE SCHNEIDEN & ENDENUMFORMUNG

## TCC-50 MCS

Transportable, automatische spanlose Schneidemaschine mit optionaler Einstellung für den Längenzuschnitt. Geräuscharmer Betrieb und kein Materialabfall zwischen den Schnitten.

- Max. Rohrdurchmesser: 50,8 mm (2")

## TCC Coil/RL

Vollautomatische Rohrschneidemaschinen mit verschiedenen Optionen für spanloses Schneiden. Das zu schneidende Material kann aus geraden Längen oder verschiedenen Arten von Coils bestehen. Nach dem Schneiden sind Prozesse wie z.B. Entgraten oder Endbearbeitung möglich.

- Max. Rohrdurchmesser: 50,8 mm (2")

## TCC-EF-Series

Automatische spanlose Rotations-schneid- und Nutmaschine, kombiniert mit einer integrierten Endformungseinheit. Alle drei Prozesse werden gleichzeitig ausgeführt.

- Endformung mit bis zu 8 Stößen
- Rohrdurchmesser: 6 - 25 mm (1/4" - 1")

# PORTABLE SOLUTIONS

## T-54c

Die kabellose tragbare Aushalsmaschine für Kupfer ist eine ideale tragbare Lösung für die Herstellung von T-Stücken.

- Aushalsgrößen: 8 - 54 mm (1/2" - 2")
- Max. Grundrohrgröße: 108 mm (4")

## HFT-2000 Cu

Manuell betriebene Einheit für den Einsatz in Verbindung mit den T-DRILL T-35 oder T-65 Aushalsmaschinen in der Kleinserienfertigung von Kupfer- und Aluminiumverteilern.

Auch für gebogene oder kürzere Rohre. Die Herstellung eines Verteilers mit 20 Aushalsungen ist in weniger als 10 Minuten möglich.

- Aushalsgrößen: 8 - 54 mm (1/2" - 2")
- Max. Grundrohrgröße: 114 mm (4")

## T-65 SS

Leistungsstarke Maschine für Bau- und Renovierungsprojekte und anspruchsvolle Einsatzbedingungen bei Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie in der Prozessindustrie. Auch eine kabellose T-65B SS 28 V. Lithium-Ionen-Version ist erhältlich.

- Aushalsgrößen: 17 - 54 mm (3/8" - 2")
- Max. Grundrohrgröße: 114,3 mm (4")
- (Bis zu 300 mm / 8" mit optionalem Klemmensystem)

## HFT-2000 SS

Manuell betriebene Einheit für den Einsatz in Verbindung mit der T-65 SS Aushalsmaschine in der Kleinserienfertigung von Edelstahlverteilern.

Einfache und exakte Nadel-zu-Loch Positionierung. Produzieren Sie fünf 54-mm-Aushalsungen in weniger als zehn Minuten, ohne das Rohr zu bewegen!

- Aushalsgrößen: 17 - 54 mm (3/8" - 2")
- Max. Grundrohrgröße: 114,3 mm (4")

## PLUS 115 SS

Ein kapazitätserweiterndes Anbaugerät für die Aushalsmaschine T-65 SS. Eine ideale Lösung, die sowohl auf der Baustelle als auch in der Fertigungshalle verwendet werden kann.

- Aushalsgrößen: 48,3 - 114,3 mm (2" - 4")
- Max. Grundrohrgröße: 219,1 mm (8")

## Power Notcher PND-54

Ein pneumatisch angetriebenes Gerät, um die Enden des Abgangsrohres auf Form zu trennen und Dimpel anzubringen, vor dem Einsetzen in den T-Abzweigkragen.

# BÖRDELN

## F-170

Passt perfekt auf die Baustelle oder in den Rohrfertigungsbetrieb. Vollautomatischer Arbeitszyklus ohne Wechsel des Formwerkzeugs. Nur die Rohrklemmen müssen für unterschiedliche Rohrdurchmesser gewechselt werden. Für Kaltverformung.

- Max. Rohrdurchmesser: 168,3 mm (6")
- Wandstärke: Bis zu 4,9 mm | SCH 10

## F-200 & F-400 & F-420e

Für Kalt- und Heißverformung. Sowohl für gerade als auch für gebogene Rohre geeignet. Auch die Gleitpassung und die Nuten können erweitert werden, um die Dichtung bei Anwendungen aus Kohlenstoffstahl fester zu halten. Die F-420e ist vollelektrisch.

- Max. Rohrdurchmesser: 419 mm (16")
- Wandstärke: Bis zu 10 mm | SCH 40

# ROHRENDENUMFORMUNG

## SPM-115

Vollautomatische servogesteuerte Umformmaschine für Rohrenden zum Flachschießen von Kupfer- und Messingrohren. Kurze Zykluszeit und schnelles Einrichten der Maschine. Vollständig elektrischer und energieeffizienter Prozess mit hoher Wiederholgenauigkeit.

- Max. Rohrdurchmesser: 115 mm (4 1/2")
- Max. Wandstärke: 3,4 mm (Typ K Kupfer)

## SP-110

Automatische Umformmaschine für Rohrenden zum Verschließen, Reduzieren und Expandieren von Kupfer- und Messingrohren. Es müssen keine zusätzlichen Endkappen angelötet werden.

- Max. Rohrdurchmesser: 108 mm (4 1/8")
- Max. Wandstärke: 3 mm (Typ K Kupfer)

# MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

## Maßgeschneiderte Maschinen

Bei speziellen Maschinen können die bei T-DRILL schon bewährten Technologien wie Aushalsen, spanloses Schneiden, Bördeln oder Rohrendumformung angewandt werden. So werden mit den maßgeschneiderten Maschinen auch alle Vorteile der T-DRILL-Methoden sichergestellt.

## Integrierte Systeme

Der modulare Aufbau der T-DRILL-Maschinen und -Anlagen ermöglicht es uns, branchenspezifische Anforderungen zu erfüllen und optimierte Lösungen für die Rohrherstellung anzubieten.

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.

# T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.

[www.t-drill.com](http://www.t-drill.com)



# T-DRILL

PRODUCTIVITY AS A PRODUCT.

[www.t-drill.com](http://www.t-drill.com)

## À la Carte

**T-DRILL** ist der weltweit führende Anbieter von Lösungen für die Rohr- und Rohrleitungsherstellung. **T-DRILL** Maschinen umfassen sowohl industrielle Lösungen für verschiedene Kundensegmente als auch portable Lösungen für Handwerker und Installateure.

Einer der Eckpfeiler von **T-DRILL** ist die Fähigkeit, die Bedürfnisse der Kunden vorherzusehen und die richtigen Werkzeugmaschinen für ihre Zwecke zu liefern. Die richtigen Werkzeuge zu liefern bedeutet, dass die besonderen Eigenschaften der Werkzeuge den speziellen Bedürfnissen der Kunden entsprechen - eine handbetätigte Werkzeugmaschine für kleinere Zwecke oder eine ganze Produktionslinie als Komplettlösung für die Industrie.

**T-DRILL** arbeitet eng mit seinen Kunden zusammen, um sicherzustellen, dass diese Anforderungen in vollem Umfang erfüllt werden. Die erstklassigen **T-DRILL**-Technologien, qualitativ hochwertige Produkte, der Kundendienst, die Kundenbetreuung und unsere eigene Produktentwicklung zusammen mit dem jahrzehntelangen Wissen und der Erfahrung sind alles Dinge, die dem Kunden einen Wettbewerbsvorteil verschaffen.

Die Kunden werden in den Prozess einbezogen und wir erarbeiten gemeinsam die besten Lösungen. Der Kunde kann sich auf uns verlassen - es gibt immer Unterstützung und die Produktivität des Kunden liegt in unserem gemeinsamen Interesse.

Kurz gesagt, die professionelle **T-DRILL**-Familie hilft ihren Kunden, ihre Produktivität zu steigern, indem sie dauerhaften Vorteil und Vorsprung bietet.

### COMPARISON: Welded Fittings vs T-DRILL Collaring & Flanging

**TRADITIONAL  
Orbital Weld Fittings**  
4 Flange fittings  
2 T-fittings  
5 Pieces of Pipe  
10 Weld Joints  
**7 hours 20 mins Labor**



10 Weld Joints

**T-DRILL  
Collaring & Flanging  
+ Orbital Welding**

3 Pieces of Pipe  
2 Weld Joints  
**1 hour 5 mins Labor**



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



No Fittings  
Only 2 Joints



Scan to watch!



or visit [www.t-drill.com/comparison](http://www.t-drill.com/comparison)

[www.t-drill.com](http://www.t-drill.com)

#### T-DRILL Hauptsitz mit Verkauf, Service und Montage

T-DRILL OY  
Ampujantie 32  
66400 Laihia  
Finland

Tel. +358 6 475 3333  
sales@t-drill.fi  
www.t-drill.com



#### T-DRILL Component manufacturing

T-DRILL OY  
Tolkintie 23  
61500 Isokyrö  
Finland



#### T-DRILL Inc. Verkauf und Service (für die USA, Kanada, Mexiko)

T-DRILL Industries Inc.  
1740 Corporate Drive  
Suite #820,  
Norcross, GA 30093  
USA

Tel. +1-770-925-0520,  
Toll-free +1-800-554-2730  
sales@t-drill.com  
www.t-drill.com

