



TEC-150
冷拔三通机



T-DRILL

T-DRILL TEC-150 冷拔三通机 —更新、更快、更简易！

T-DRILL TEC-150冷拔三通机的所有加工工序,从先导孔的钻铣到支管的冷拔成型,再到支管端面的切削在同一台机器上即可完成。

最新科技的应用为T-DRILL带来了不断革新,使其产品更具优越性。由于管道定位、夹紧、支管冷拔成型等工序的改进,生产效率得以大大提高。现在,更小直径的支管 O.D. 21.3 - 26.9mm (1/2"-3/4" IPS)冷拔加工也成为可能,这取决于管道的直径和壁厚。

TEC-150 可选择项

TEC-150的管道定位系统有手动和数控两种可供选择。根据不同需要,您可以选择在加工过程中管道移动或是机器移动。

另外,我们还提供更大加工能力的TEC-150,最大支管直径高达219.1mm (8"),用以加工事先做好先导孔的管道。

F-200 and F-400

T-DRILL法兰翻边机可以节省昂贵的焊接法兰,减少40%以上的焊前准备、法兰焊接以及安装时间。加工范围 O.D. 21.3-419mm (1/2"-16" IPS)。



T-60 Steel

T-DRILL 还提供用以加工不锈钢的便携式冷拔三通机,加工范围 O.D. 20-51 mm (1/2"-1 1/2" IPS)。





使用用户友好界面的触摸屏方便您输入支管冷拔加工的各种参数。而且，这些参数可以储存到内存中，在使用时只需快速载入即可。



先导孔的钻铣



冷拔工作头的更换和支管的冷拔成型



技术参数

加工范围	21.3-168.3 mm (219.1 mm)	½-6" (8") IPS
主管直径	33.7-560 mm	1-20" IPS
壁厚	参见加工能力表	
电源	3相/4 kw, 电压可根据客户需要订制	
重量	1000 kg	2200 lbs.
高度	1800 mm	71"
宽度	1000 mm	40"
长度	1700 mm	67"

支管端面的切削



管道夹紧简单方便
无需扳手或其他专用工具。



Manufacturer:

T-DRILL

P.O. Box 20
FIN-66401 LAIHIA, Finland
Telephone +358 6 475 3333
Telefax +358 6 475 3300
e-mail: sales@t-drill.fi
www.t-drill.fi

Distributor:

上海俱腾机电设备有限公司
地址：上海市祁连山南路2199号611室
邮编：201824
电话：137 6185 2121
传真：021-69186960

The information in this brochure is subject to revision without notice.

TEC-150 加工能力表

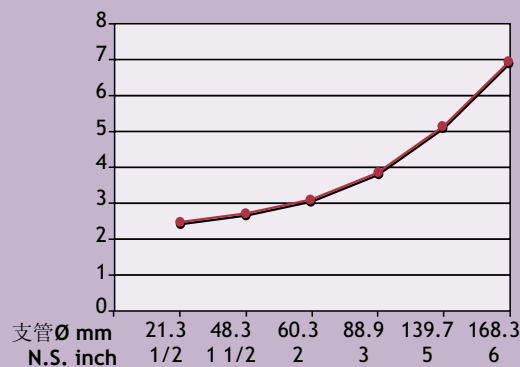
不锈钢冷拔成型

支管管径 mm (N.S. inch).

	21.3 ½	26.9 ¾	33.7 1	42.4 1¼	48.3 1½	60.3 2	73 2½	88.9 3	114.3 4	141.3 5	168.3 6
33.7 1	1.5 0.060	2.0 0.080	2.0 0.080	-	-	-	-	-	-	-	-
42.4 1¼	2.0 0.080	2.3 0.091	2.6 0.102	2.6 0.102	-	-	-	-	-	-	-
48.3 1½	2.0 0.080	2.3 0.091	2.6 0.102	2.9 0.114	2.9 0.114	-	-	t.max	-	-	-
60.3 2	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	2.9 0.114	3.2 0.126	3.2 0.126	-	-	-	-	-
73 2½	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.2 0.126	3.6 0.142	3.6 0.142	3.6 0.142	-	-	-	-
88.9 3	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.2 0.126	3.6 0.142	3.6 0.142	3.6 0.142	3.9 0.154	-	-	-
114.3 4	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	4.5 0.177	-	-
141.3 5	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	5.6 0.220	4.5 0.177	-
168.3 6	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	5.6 0.220	5.0 0.200
219.1 8	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	6.3 0.250	5.6 0.220
273 10	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	6.3 0.250	6.3 0.250
323.9 12	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	6.3 0.250	6.3 0.250
355.6 14	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	6.3 0.250	6.3 0.250
406.4 16	2.0 0.080	2.3 0.091	2.9 0.114	3.6 0.142	4.0 0.157	4.5 0.177	5.0 0.200	5.6 0.220	6.3 0.250	6.3 0.250	6.3 0.250

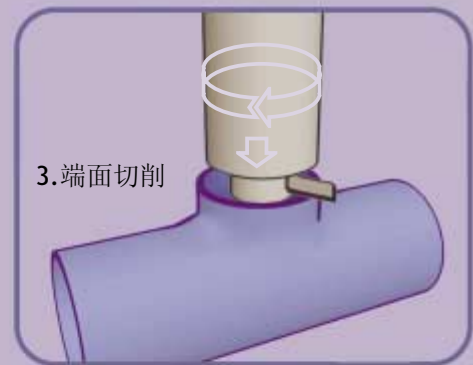
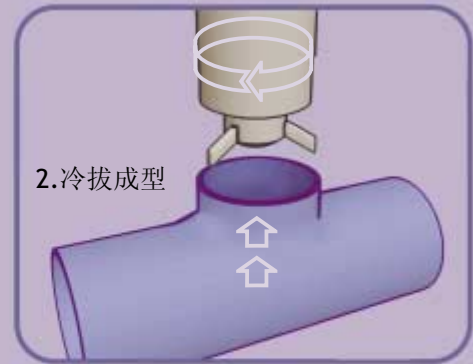
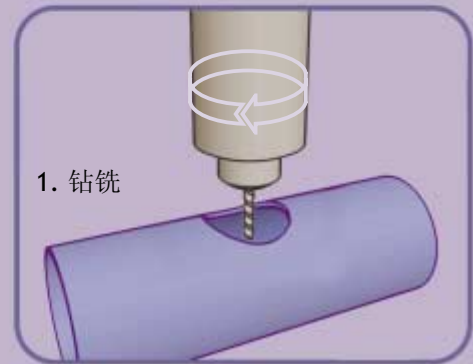
主管管径 mm (N.S. inch)

分钟



TEC-150加工时间

表中时间为从先导孔钻铰到支管端面切削完成所需时间，不包含管道装卸时间。适用于奥氏体不锈钢。



T-DRILL冷拔成型工艺

T-DRILL的支管冷拔成型工艺适用于所有具延展性的材料，包括不锈钢，CuNi合金，铝合金和铜等。

1. 在管道上钻铰一个椭圆形的先导孔
2. 冷拔工作头的成型销伸出，进行支管冷拔成型。其自动润滑系统的油雾润滑使冷拔成型更加容易，并优化成型质量。
3. 切削支管端面至需要高度。