

# El nuevo SURELOK III

**Máquina con garganta de 25 pulgadas diseñada para todas las aplicaciones de clinchado**

Con su diseño versátil y sus características inigualables, la serie de máquinas Surelok III supera a la competencia como ninguna otra.

El Surelok III, que es sólido y resistente, sujetará material tan grueso como 14 calibres hasta tan delgado como 32 calibres con nuestra comprobada tecnología de clinchado.

**Las características superiores incluyen...**

**APU - Unidad de potencia avanzada**

- más rápida, más lisa, más silenciosa y usa menos aire

**Listo para acero inoxidable**

- con un simple cambio de perforador y molde

**Recorrido ajustable de 2 1/2" (63 mm)**

- comodidad de uso

**15 años de experiencia en el diseño**

- confiabilidad y calidad comprobadas

**Funciona con aire**

- no requiere conexión eléctrica

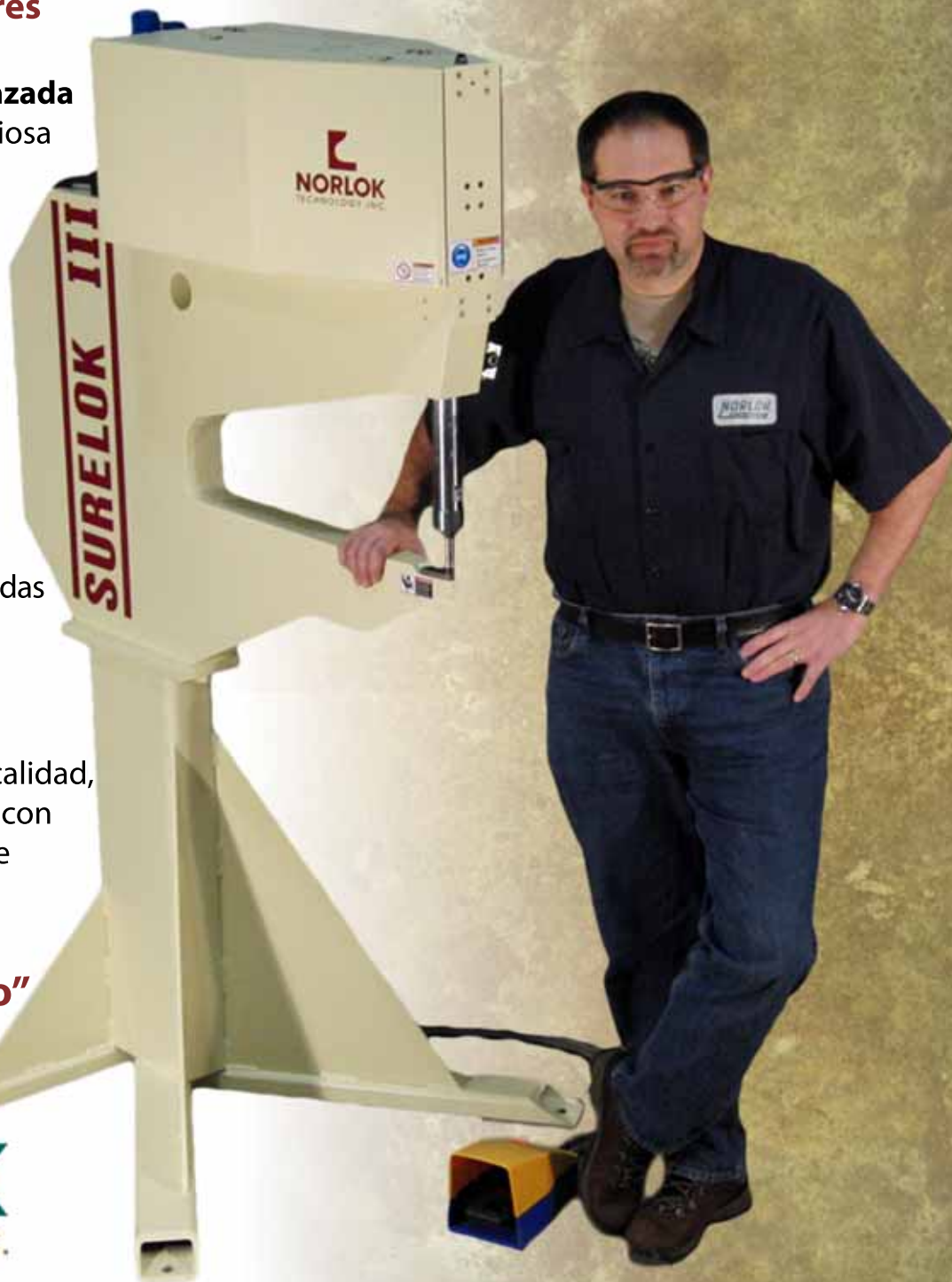
Cuando se combinan todas las características, los beneficios y la calidad, el Surelok III establece el estándar con el que se miden otras máquinas de clinchado.

**Únase a la "revolución del clinchado"**

26 Adams Boulevard  
Brantford, ON N3S 7V2

519-759-5896 [www.norlok.com](http://www.norlok.com)

**NORLOK**  
TECHNOLOGY INC.  
*Setting the standards*



## ESPECIFICACIONES – SURELOK III

**Diseño de la prensa:** Marco sólido de acero en forma de "C" de 3" (76 mm)  
Marco rígido de acero = herramienta con mayor vida útil

**Características:** Unidad de potencia neumática APU.  
Regulador, válvula de cierre  
Funciona con pedal para el pie

**Recorrido:** 2 1/2" (63 mm) máx. (ajustable)  
Recorrido de seguridad "inteligente" para mayor seguridad del operador.

**Garganta:** SL 25" (635 mm)  
**Altura de trabajo:** 45" (1143 mm)

**Herramienta superior:** Redonda o rectangular  
El fácil acceso de la herramienta permite más aplicaciones.  
Ajustes simples para adaptarse al grosor del material.

**Herramienta inferior:** Encaje del molde en una placa de encaje endurecida con un cuello de protección endurecido.

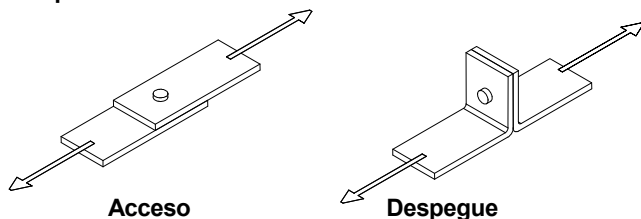
**Capacidad:** MÁX: 2 láminas de acero suave de 0.075" (1.9 mm).  
MÍN: 2 láminas de acero suave de 0.010" (0.25 mm).  
MÁX: 2 láminas de acero inoxidable de 0.050" (1.25 mm).  
MÍN: 2 láminas de acero inoxidable de 0.010" (0.25 mm).  
(Herramienta rectangular para acero inoxidable)

**Velocidad del ciclo:** 60 a 80 ciclos/minuto (estándar)  
Hasta 150 ciclos/minuto con opciones

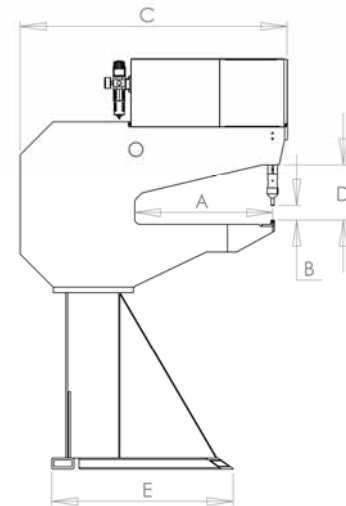
**Requisitos de aire:** 80 psi a 100 psi (5.4 a 6.8 Bar)  
100 psi (6.8 Bar) (recomendado)  
Aprox. 0.2 pies cúbicos (0.0056 metros cúbicos) libres de aire por cada ciclo.  
2 HP (1.5 kW) @ 60 clinchados por min.

**Peso:** SL 25: 1300 lb (591 kg)

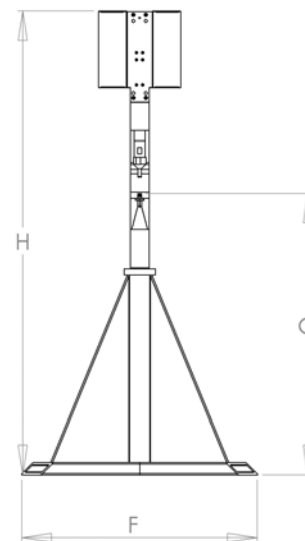
**Resistencias típicas de las uniones en acero suave:**



Grosor del material " (mm)	Acceso lbs (N)	Despegue lbs (N)	Tipo de molde
0.075 (1.9)	550 (2447)	225 (1001)	#50
0.060 (1.5)	475 (2113)	175 (778)	#50
0.050 (1.25)	430 (1913)	150 (667)	#40/#50
0.040 (1.0)	400 (1779)	120 (534)	#40
0.034 (86)	375 (1668)	100 (445)	#30/#40
0.028 (71)	325 (1446)	85 (378)	#30
0.022 (55)	285 (1268)	70 (311)	#30



SL 25	
A	25" [635 mm]
B	2.5" [63 mm]
C	48.5" [1232 mm]
P	10" [254 mm]
E	33" [838 mm]
F	37.5" [953 mm]
G	45" [1143 mm]
H	74.5" [1892 mm]



Diámetro de la tubería	Alcance del molde dentro de la tubería
3" (76 mm) Ø	1-3/8" (34.9 mm)
4" (102 mm) Ø	3 1/4" (82.5 mm)
5" (127 mm) Ø	5" (127 mm)
6" (152 mm) Ø	12 -1/4" (311 mm)
7" (178 mm) Ø	13 -5/8" (346 mm)
8" (203 mm) Ø	15 -7/8" (403 mm)
9" (229 mm) Ø	18 -1/8" (460 mm)
10" (254 mm) Ø	20 -1/2" (521 mm)*
11" (279 mm) Ø	22 -3/4" (578 mm)*
12" (305 mm) Ø	24 -1/2" (622 mm)*

\*Surelok III con garganta de 25" únicamente