

PIPELINER Modell 609

Orbitalschweißkopf für das
Multipass-MIG/MAG-Rohrschweißen



Verwendung mit:

- MPS-4000 Stromquelle (Netzteil)

PIPELINER Modell 609

Orbitalschweißkopf für das Multipass-MIG/MAG-Rohrschweißen

Präzisionswerkzeuge für präzise, wiederholbare Schweißnähte

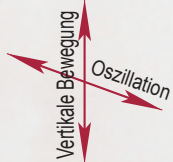
Der Magnatech-Pipeliner wurde zum Schweißen von Nähten von Rohr-Rohr und Rohr-Fitting im grossen Rohrdurchmesserbereich entwickelt. Der Kopf wird mit Hilfe von austauschbaren Führungsringen auf dem Rohr montiert, dadurch können Werkstücke von (6" bis 60") und größer bearbeitet werden.

Der Pipeliner verbessert die Produktivität durch einen verlängerten Arbeitszyklus, geringere Reparaturkosten und durch die Produktion von Schweißnähten gleichbleibender Qualität.

Brennerszillation (Nahtverlauf)

Breite, Geschwindigkeit und "Verweilzeit" am Endpunkt sind unabhängig voneinander programmierbar. Die "Quernaht"-Steuerung des Brenners wird über die Fernbedienung elektronisch gesteuert.

Vertikale Bewegung des Brenners - Motorisiert, per Fernbedienung gesteuert.



Brenner
Wassergekühlt

Der Schweißkopf wird auf einer Seite der Fuge montiert, damit sind Schweißnähte vom Typ Rohr-Fitting möglich. Der Kopf wird mit einem Druckknopfschalter im Führungsring in Sekunden montiert und wieder entfernt. Die Führungsringe (patentiert) verschleifen nicht und sind gegen Schweißspritzer und Schleifstaub beständig.

Das Zwangsantriebssystem garantiert eine gleichbleibende Rotationsgeschwindigkeit. Es können zwei Köpfe gleichzeitig auf einem größeren Führungsring* montiert werden, um kürzere Schweisszeiten zu erreichen.

Kopf mit Druck/Zug-Drahtzuführung

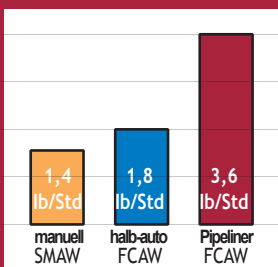
Eigenschaften

- Volle Funktionsfähigkeit (Brennerdrehung, Drahtelektrodenzuführung, motorisierte Lichtbogenkontrolle, elektronische Oszillation)
- Durch Austausch einer Komponente - des Führungsrings - für eine Vielzahl von Rohrdurchmessern geeignet
- Für den wassergekühlten Brenner können Standardverbrauchsmaterialien verwendet werden

Hohe Abschmelzleistung ohne Qualitätsverlust

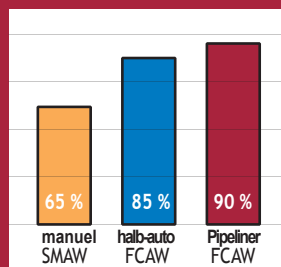
ABSCHMELZLEISTUNG

Zusatzmaterialeinbringung /Stunde



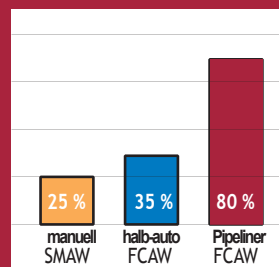
EFFIZIENZ

Verhältnis Gewicht/Schweißgut



EINSCHALTDAUERFAKTOREN

Verhältnis Lichtbogenzeit/Arbeitsstunde



Berechnet mit folgenden Parametern

- SMAW manuell: Elektrode E6010 de 4 mm
- FCAW halb-automatisch: Fülldraht 1,1 mm
- FCAW Pipeliner: Fülldraht 1,2 mm

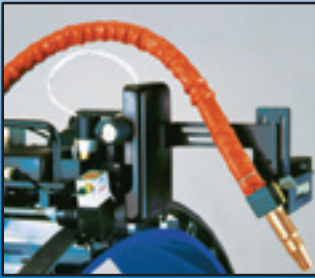
Normalparameter für den Pipeliner

- 24 - 26 V
- 220 - 260 A
- 5,1 - 7,6 m/min

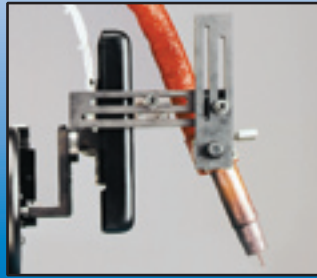
Das Pipeliner-System schweißt Rohre in allen Schwerpunktlagen - die ASME IX und API 1104 Code-Anforderungen werden eingehalten

Optionen

- Pendelnde Brenneroszillation
- Brenner-Winkelklammer für Kehl-/Sockelnähte
- Verlängerungskabel



Optionaler pendelner Oszillator, für Kehl­nähte positioniert

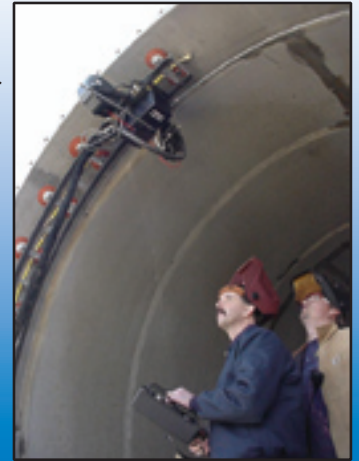


Optionale Brenner Winkelklammer für Kehl und Sockelnähte

Flx-track™

Neben dem Einsatz in der Rohrschweißung wird der Pipeliner auch für das Anbringen von Schweißnähten am Innen und Außendurchmesser von größeren Tanks.

- Flexible Führungsschienen ermöglichen die Montage auf komplexen, gebogenen Oberflächen
- Für größere Längen werden Standardführungsschienenabschnitte einer Länge von 2,3 m verbunden



Auf einem Flx-Track in einer Edelstahlrohrleitung mit 3,3 m Durchmesser montierter Pipeliner



76 cm (30") Gaspipeline – Haradh-Projekt, Gazoduc de 30" - Projet Haradh, Arabie Séoudite



Schweißerarbeiten an einer Dampfleitung Slattery-Projekt, NYC



Offshore-Plattform Oberes Modul Swecomex-Projekt, Mexiko

Anwendungen

- Gas,öl-, Wasserpipelines
- Dampfleitungen
- Chemische Anwendungen
- Behälter mit großem Durchmesser
- Durchflussleitungen und Steigleitungen
- Offshore-Plattformen



27 cm (10") Gaspipeline – Estland



76 cm (30") Gaspipeline – Bangkok,



15. 2m (50') Durchmesser, Einrichtung Schweißerarbeiten am Innendurchmesser – Raffinerie, Kanada



120 cm (48") Wasserpipeline – Hidd-Projekt, Bahrain

Spezifikationen Schweißkopf / Steuerungen

Anwendung

Rohrgröße - 168 mm (6,625") und größer, Rohrwandstärke - unbegrenzt
Flx-Track™ zum Schweißen von flachen und gebogenen Oberflächen.

Oszillationsmodul (linear)

Amplitude Oszillationshub	0 - 5,1 cm (2")
Oszillationsgeschwindigkeit	0 - 254 cm/mn (100 IPM)
Oszillationsverweilzeit	0 - 1 Sekunde An beiden Endpunkten des Hubs unabhängig einstellbar,
Quernahtanpassung	± 2,5 cm (1")

Oszillationsmodul (pendelnd)

Winkel Oszillationshub	0 - 15°
Oszillationsgeschwindigkeit	0 - 2,5 Hz maximal
Oszillationsverweilzeit	0 - 1 Sekunde An beiden Endpunkten des Hubs unabhängig einstellbar,
Quernahtanpassung	± 20°

Vertikales Bewegungsmodul

Geschwindigkeit	Hub: 6,6 cm (2,625") (motorisiert)
Laufrichtung	Geschwindigkeit: 152 cm/min (60 Zoll pro Minute) maximal.

Drahtzugmodul

Hub	Poly-Track® Antrieb (patentiert)
Geschwindigkeit	0 - 76,2 cm/min (30 Zoll pro Minute) Motoren mit höherer Geschwindigkeit erhältlich Mit Schalter (am Kopf) wählbar.

Drahtvorschub

Drahtdurchmesser: 0,8-1,6 mm, Drahtzufuhrgeschwindigkeit: 0,5-22 m/min

Wassergekühlter Brenner

Zulässige Stromstärke: 300 A konstant Arbeitet mit Standardkomponenten

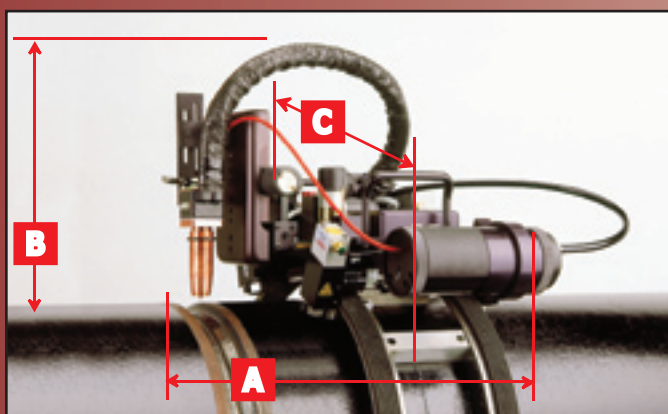
Länge des Kabels

WFOH: 15 m (50') Standard, WFPP: 8 m (25') Standard, WFOF: 4,6 m (15') Standard

Brennerjustagemöglichkeit

Brennerführung: ± 15°, Brennerneigungseinstellung: ± 10°, Winkelklammer optional: ± 45°

Maße/Gewichte



Modell	Axiale Länge A ¹	Radialer Abstand B ²	Gesamtbreite C	Gewicht ³
609 WFOF	38,7 cm	24,8 cm	30,5 cm	9,8 kg
609 WFPP	37,5 cm	24,1 cm	41,3 cm	11,6 kg
609 WFOH	66,7 cm	24,1 cm	36,8 cm	14,4 kg

¹ Zentrum des Oszillationshubs,

² Zentrum des Vertikalhubs,

³ Gewicht ohne Drahtspule (WFOH), einschließlich.

MAGNATECH

Firmensitz : **MAGNATECH LLC**

6 Kripes Road, P.O. Box 260, East Granby, CT 06026-0260

Tel: +1 860 653-2573 • Fax : +1 860 653-0486

E-Mail: info@magnatechllc.com

Web Site: www.magnatechllc.com

Europäische Niederlassung : **MAGNATECH INTERNATIONAL BV**

De Amer 24, 8253 RC Dronen, The Netherlands

Tel: +31 321 38 66 77 • Fax : +31 321 31 41 65

E-Mail : info@magnatech-international.com

Web Site : www.magnatech-international.com