

PIPEMASTER Modell 516

Programmierbare Steuerung
für Orbitalschweißköpfe



Anwendungsgebiet:

- **Offene Orbitalschweißzangen**
- **Geschlossene Orbitalschweißzangen**
- **Rohr in Boden Schweißköpfe Drehvorrichtungen**

PIPEMASTER Modell 516

Programmierbare Steuerung für Orbitalschweißköpfe

Revolutionär, nicht evolutionär

Die neueste Generation der Pipemaster Steuerungen Modell 516 bietet dem Orbitalschweißkopf-Kunden die Vorteile der Digitaltechnologie: Beispiellose Genauigkeit, Wiederholbarkeit und Zuverlässigkeit. Durch die digitale Technologie gehören regelmäßige Kalibrierungen der Schweißköpfe der Vergangenheit an - Geschwindigkeit und Ansprechverhalten des Motors bleiben verschleißunabhängig genau und stabil, die Köpfe können ohne zeitaufwändige Neukalibrierung ausgetauscht werden. Zur Verwendung mit vielen auf dem Markt erhältlichen Stromquellen entwickelt, ermöglicht diese Steuerung den Einsatz von Systemen mit einem weiten Stromstärkenbereich für spezifische Anwendungsanforderungen.

Software-Upgrades können als kleiner E-Mail-Anhang verschickt und mit einem Standard-USB-Flashlaufwerk "Speicherstick" (wird mitgeliefert) geladen werden. Das Modell 516 ist internetfähig, so dass künftige Erweiterungen, wie beispielsweise ein internetbasierter Diagnoseservice, genutzt werden können.

Eigenschaften

- Multipass-Schweißen von Rohren/Leitungen/Rohrböden
- Volle Funktionsfähigkeit (Brennerdrehbewegung, Kaltdrahtzufuhr, elektronische Lichtbogenkontrolle, elektronische Oszillation)
- Arbeitet mit allen Magnatech Schweißkopfmodellen* (WIG-Verfahren)
- Stromprogrammierung und Puls werden vom Controller - nicht von der Stromquelle - gesteuert
- Ausgangsstromstärke wird durch Auswahl der Stromquelle bestimmt
- Interne Modifikationen entfallen durch automatischen Leistungseingangsbereich
- Bis zu 100 Sektoren pro Schweißprogramm
- Speichert 100 Schweißprogramme intern
- Automatische Erstellung von Arbeitsabläufen mit AutoProgram
- Einfache Meldungen für Programmierung und Betrieb
- "Lernmodus" für schnelle Programmentwicklung
- Überwachungssteuerung durch programmierbare "Überspielgrenzen"
- Schweißparameterüberwachung/Aufzeichnung von Über-/Unterschreitung von Toleranzbereichen für QS/QK-Zwecke*
- Übertragung der Programme und QK-Daten an einen PC mit einem USB-Flashlaufwerk "Memorystick"
- Automatische Erstellung von Heftsweißprogrammen mit AutoTack
- Große LCD-Fernbedienanzeige in Farbe
- Gehäuse aus rostfreiem Edelstahl
- Integrierter Durchflussmengenmesser zur Verhinderung des Schweißens ohne Brennergas
- Abnehmbares Kühlgerät mit integriertem Strömungsschutzschalter
- Wasserdichte Fernbedienung
- Automatische Rücklauffunktion wickelt Kabel nach Abschluss der Schweißarbeiten auf
- Alle Funktionen des Schweißkopf können mit einem gepulsten Stromausgang synchronisiert werden
- Wählbare Position oder zeitbasierte* Programmierung
- Hilfedateien für sofortige Information/Hilfe
- Optionale Bluetooth-Druckeranbindung
- Hauptfunktionen sind mit einem Passwort geschützt
- Entspricht den anwendbaren NEMA, CE, CSA-Standards

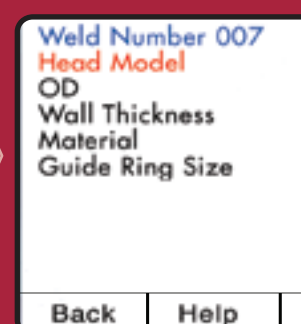
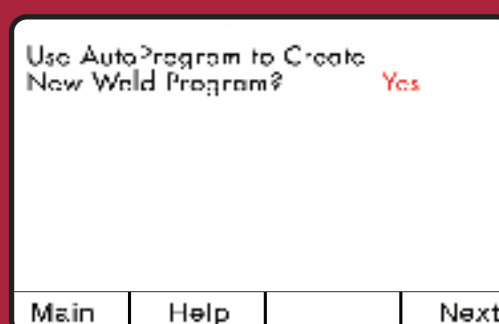


AutoProgram

Die Programmierung ist einfach und intuitiv, sie erfolgt über manuelle Eingabe oder das neue AutoProgram, das Arbeit

Inbetriebnahmebildschirm

... ein neues Schweißprogramm automatisch erstellen



Optionen

- Das abnehmbare Kühlgerät wird unter der Steuerung mit integriertem Durchflussmengenmesser montiert.
- Transportwagen mit Flaschenständer
- Schlauchpaketverlängerungskabel
- Spezial Transportkoffer für Lagerung/Versand
- Freistehender Bluetooth-Drucker
- Datenprotokollsystem für Ampère, Volt, Drehgeschwindigkeit, Drahtgeschwindigkeit und Gasfluss (nur für bestimmte Schweißkopfmodelle verfügbar)



Fernbedienung

Diese Handsteuerung wird zur Programmierung und Fernbedienung des Controllers verwendet. Die Fernbedienung ist für starke Beanspruchung ausgelegt und mit einer vollständig abgedichteten, wasserdichten Tastatur aus Silikonkautschuk ausgestattet, die für Schleifreste und Schweißspritzer undurchlässig ist. Die LCD-Anzeige in Farbe ist mit einer Schutzscheibe aus Hartglas versehen.

Das intuitive Layout der Schalter ermöglicht dem Schweißer, Korrekturen des Programms vorzunehmen, ohne seinen Schweißhelm abnehmen zu müssen.



Kühlgerät

Der abnehmbare Kühlgerät wird unter dem Netzteil mit integriertem Durchflussmengenmesser montiert



Lernmodus

Der Lernmodus beschleunigt die Programmentwicklung. Für die Parameter werden Grundwerte eingegeben (oder ein vorhandenes Programm kopiert).

Anschließend wird eine Versuchsschweißung im Lernmodus durchgeführt. Die während des Schweißens vorgenommenen Änderungen werden aufgezeichnet und können als neues Schweißprogramm "gespeichert" werden.

Programmierbare Überspielungen Ermöglichen Überwachungssteuerung

Der Schweißer kann programmierte Parameter überspielen, jedoch nur innerhalb vorgegebener Grenzen. Für jeden Parameter werden passwortgeschützte Überspielgrenzen gesetzt (0 - 100 % der programmierten Werte).

Vereinfachte Programmierung

Durch Auswählen des zu verwendenden Schweißkopfes aus einem "Aufklappenü" wird der bevorzugte Programmiermodus - Position oder Zeit - automatisch ausgewählt. Die zeitbasierte Programmierung wird im Allgemeinen für Köpfe zum einfachen Schmelzschweißen verwendet. Multipass-Rohrschweißköpfe werden mit einer positionsbasierten Programmierung betrieben. Dadurch entfallen Kalkulationen zur Festlegung des Punktes, an dem eine Parameteränderung vorgenommen werden muss. Ein Sensor im Schweißkopf gibt Auskunft über die Position. Alle Schweißparameter können in jedem Sektor geändert werden

Versiegeltes Gehäuse

Alle elektronischen Bauteile sind gegen Wasser, Schmutz.... geschützt.

Auziehbares Modul
Schutzklasse IP 65



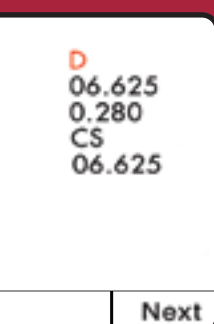
Schweißnahtüberwachung / QC

Die Schweißprogramme können durch zusätzliche Dokumentation oder Notizen sowie QK-Aufzeichnungen ergänzt und damit einzelnen Zeichnungen, Projekten und Kunden zugeordnet werden.

Weld No	009	Date	9-11-2003
OD	00.500	Wall Thickness	00.049
Head	C10	Position	5G
Project	P326 03		
Drawing	H220		
Elect Diam	0.062"	Length	00.292"
Shield Gas	AR/H	Flow Rate	020 CFH
Backing Gas	AR	Flow Rate	005 CFH
Tacking	No	Overrides	No

beitsabläufe selbstständig generiert.

... für eine perfekte Schweißnaht,



SPEZIFIKATIONEN

Anwendung	Zur Verwendung mit allen Magnatech Schweißkopfmodellen (WIG-Verfahren), und Drehvorrichtungen und fest zugeordneten Schweißnahtsystemen.
Gesteuerte Funktionen	Schweißstromausgang/ gepulster Strom, Schweißkopfrotation, Drahtzufuhrgeschwindigkeit des Schweißkopfs, elektronische Kontrolle der Lichtbogenspannung, elektronische Brenneroszillation, elektronische Quernahtanpassung des Brenners,
Ausgangsleistung	abhängig von der Stromquelle
Benötigte Eingangsspannung	110 - 230 V~, 1 Ø, 4,0 Kva, 50/60 Hz Automatischer Leistungsbereich
Sicherheitsstufe	Controller IP-23 - Fernbedienung IP-65
Interne Speicherkapazität	100 Schweißprogramme
Maßeinheiten	Metrisch und Zoll (wählbar)
Programmübertragung	Solid State Digitale Medien (Festplatte mit USB-Anschluss, Speicherstick)
Sprache (Auswahl)	Englisch, Spanisch, Deutsch, Französisch, weitere
Einstellbare Überspielgrenzen	Einzelwählbare Grenzwerte für jede Funktion 0 - 100 %
Wasser- und Gasdurchflusssmengenmesser	Standard, verhindern Schäden am Gerät oder Arbeitsstück
Datenaufzeichnung/Ausdruck	Bedienerkennung, Schweißnahtkennnummer, Programmnummer, Material, Außendurchmesser, Wandstärke, Datum, Zeit, Schweißkopfmodell, Projekt, Zeichnung, programmierte Parameter
Drucker	(Optional), freistehend, Bluetooth Integrierte, aufladbare Batterie mit Ladegerät. IP-54 Einstufung
QK-Parameterüberwachung/Aufzeichnung/Ausdruck	Zeichnet die tatsächlichen Parameter und Abweichungen von den vorprogrammierten auf Grenzen
Lichtbogenstarttyp	Hochspannungsimpuls (500 Ampère Lichtbogenzündung)
Betriebs-/Lagertemperatur	Betrieb: -18 bis 50 °C (0 bis 120 °F) Lagerung: -25 bis 60 °C (-20 bis 140 °F)
Feuchtigkeit	Bis 98 % Rh (nicht kondensierend)

MABE

	Modell 516 Stromquelle	Modell 905 Kühlgerät
Länge	51 cm	48 cm
Breite	35 cm	35 cm
Höhe	43 cm	27 cm
Gewicht	41,0 kg	15,0 kg
Gewicht (einschließlich Hängebedientafel/Kabel)	36,0 kg	15,0 kg

Die Pipemaster Steuerung kann mit einer Vielzahl Schweißkopfmodellen verwendet werden



D Head



T-Head



Tubesheet

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 Dronten, 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