

TUBEMASTER Modell 514B

Programmierbare Stromquelle
für Orbitalschweißköpfe



Anwendungsgebiet:

- **Offene Orbitalschweißzangen (Ohne AVC/Pendelung),**
- **Geschlossene Orbitalschweißzangen,**
- **Rohr in Boden Schweißköpfe (ohne AVC) Drehvorrichtungen.**

TUBEMASTER Modell 514B

Programmierbare Stromquelle für Orbitalschweißköpfe

Revolutionär - nicht evolutionär

Das Modell 514B ist nicht einfach ein "neues Modell" mit kleineren Verbesserungen einer vorhandenen Technologie, sondern eine echte Entwicklung direkt vom Zeichentisch: Es ist nur halb so groß und schwer wie sein Vorgänger und verfügt über eine höhere Ausgangsleistung (200 Ampère). Das Modell 514 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. Die Rotationsgeschwindigkeit bleibt verschleißunabhängig genau und die Köpfe können ohne zeitaufwändige Neukalibrierung ausgetauscht werden. Software-Upgrades können als E-Mail-Anhang verschickt werden. Das Modell 514 ist internetfähig, so dass zukünftige Erweiterungen wie beispielsweise ein internetbasierter Diagnoseservice genutzt werden können.

Eigenschaften

- 200 Ampère Ausgang
- Bis zu 100 Sektoren pro Programm
- Speichert 100 Schweißprogramme intern
- Drahtzufuhrmöglichkeit für Schweißköpfe mit Kaltdrahtzufuhr
- Mit AutoProgram können Abläufe automatisch generiert werden
- Programmierbare "Überspielgrenzen" ermöglichen eine Überwachungssteuerung
- Schweißparameterüberwachung/Aufzeichnung von Toleranzüber-/unterschreitungen für QS/QK-Zwecke
- Übertragung der Programme und Daten an einen PC mit einem USB-Flashlaufwerk
- AutoTack generiert Heftschweißprogramme automatisch
- Große LCD-Anzeige in Farbe
- Gehäuse aus rostfreiem Edelstahl mit abgedichteten Membranschaltern/Anzeige
- Keine Fernbedienung, durch auf dem Kopf montierte Membranschalter (nur geschlossene Modelle)
- Automatischer Leistungsbereich: 115/230 V Eingang
- Hilfedateien für sofortige Information/Hilfe
- Hauptfunktionen sind mit einem Passwort geschützt
- Eingebauter Drucker zum Ausdrucken der Programm-/QC-Berichte
- Dateneingabe mit einer Standard-USB-Tastatur



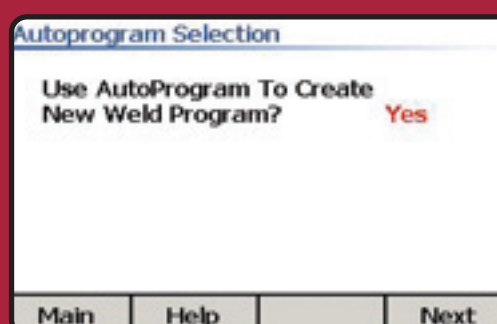
AutoProgram

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

Inbetriebnahmebildschirm



... ein neues Schweißprogramm automatisch erstellen



Optionen

- Abnehmbares Kühlgerät
- Fernbedienung
- Verlängerungskabel
- Spezial Transportkoffer für Lagerung/Versand
- Transportwagen mit Flaschenständer
- Manuelles Heftschweißbrennerkit



Kühlgerät

Das abnehmbare Kühlgerät wird unter dem Netzteil mit integriertem Durchflussschutzschalter montiert.



Datenübertragung mit USB-Flashlaufwerk

Ein abgedichteter USB-Port ermöglicht die Verwendung eines Standard-USB Flashlaufwerks zur Softwareinstallation und für Software-Upgrades sowie die Übertragung von Schweißprogrammen und QK-Berichten.



Erweiterte Hilfe zur Unterstützung des Bedieners



Das Modell 514B arbeitet mit Analogköpfen

Das neue Modell kann mit Analogköpfen (unter Verwendung von Tachometermotoren) oder mit den neuen Magnatech Digitalencodermotoren betrieben werden. Damit wird der Einsatz vieler Köpfe von anderen Herstellern ermöglicht. Für diese Köpfe stehen eine "Aufklapp"-Modellauswahl und Autoprogrammierung zur Verfügung. Durch die Kalibrierung von Köpfen anderer Hersteller auf dem Bildschirm entfallen Potentiometerjustierungen.

Schweißnahtüberwachung / QC

Integrierte Schweißnahtüberwachungssoftware bietet sofortige Information zur Qualität der Schweißnaht

Für jeden kritischen Schweißparameter können zulässige Grenzen programmiert werden. Nach Abschluss jeder Naht, dokumentiert ein Ausdruck die Schweißnahtkennnummer, Datum und Zeit, den Namen des Bedieners und ob die Naht innerhalb der festgelegten Grenzen für eine akzeptable Nahtqualität ausgeführt wurde. Wenn ein kritischer Parameter außerhalb der Grenzen liegt, wird der Bediener sofort informiert:

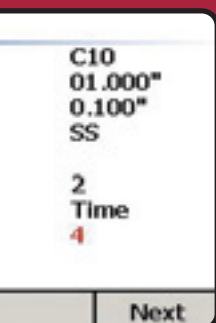
- Parameter außerhalb der Toleranzwerte
- Maximale Abweichung vom programmierten Wert
- Maximale Abweichungszeit

QK-Berichte werden sofort nach Fertigstellung jeder Naht mit dem eingebauten Drucker erstellt. Sie können jedoch auch intern gespeichert und regelmäßig mit einem USB-Flashlaufwerk auf einen PC heruntergeladen werden. Schweißprogramme und QK-Daten können direkt in ein Word®-Dokument oder eine Excel®-Tabelle importiert



... für eine perfekte Schweißnaht,

... für eine perfekte Schweißnaht,



Schweißnahtüberwachung / QC

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

Weld Notes			
Weld No	007	Date	10/19/2009
OD	01.500"	Wall Thickness	0.049"
Head	C35	Position	5G
Project	MAGNATECH		
Drawing			
Elect Diam	0.062"	Length	01.551
Shield Gas	AR/H	Flow Rate	020 CFH
Backing Gas	AR	Flow Rate	005 CFH
Tacking	Off		
Inches H2O	0.5-0.7	Restrictor	.375-.625
Back	Help	Next	

Spezifikationen

Anwendung	Zur Verwendung mit allen Magnatech Schweißkopfmodellen ohne AVC/BL im (WIG-Verfahren) sowie Drehvorrichtungen
Gesteuerte Funktionen	Schweißstromausgang/gepulster Strom, Schweißkopfrotation, Drahtzufuhrgeschwindigkeit des Schweißkopfs
Ausgangsleistung	0 - 200 Ampère
Benötigte Eingangsspannung	115 - 230 V~, 1Ø, 4,0 Kva, 50/60 Hz Automatischer Leistungsbereich (Keine Modifikation erforderlich)
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
Grenzwertprogrammierung	Einzeln auswählbare Grenzwerte für jede Funktion 0 - 100 %
Maximale Leerlaufspannung	80 Volts.
Wasser und Gasmangel Wächter	Standard, verhindern Schäden am Gerät oder Arbeitsstück
Datenaufzeichnung	Bedienerkennung, Schweißnahtkennnummer, Programmnummer, Material, Außendurchmesser, Wandstärke, Datum, Zeit, Schweißkopfmodell, Projekt, Zeichnung, programmierte Parameter
Ausdruck	
QK-Parameterüberwachung	Zeichnet die tatsächlichen Parameter und Abweichungen von den vorprogrammierten auf
Aufzeichnung/Ausdruck	Grenzen
Lichtbogenstarttyp	Hochspannungsimpuls.
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

Länge
Breite
Höhe
Gewicht

Modell 514 Stromquelle

48 cm
28 cm
32 cm
24,5 kg

Modell 904 Kühlgerät

48 cm
28 cm
20 cm
12,2 kg

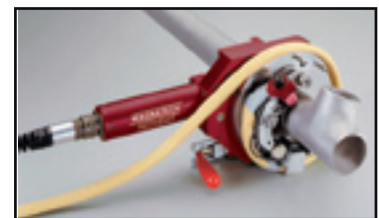
Das Tubemaster Netzteil kann für viele Schweißkopfmodelle verwendet werden



Série-C



E-Head



Redhead

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