

PIPEMASTER Modèle 516

Source de courant de soudage auto programmable pour têtes de soudage orbital.



Utilisable avec :

- *les têtes pour le soudage des tubes bout à bout,*
- *les têtes pour le soudage des tubes sur des plaques,*
- *les bancs de soudage.*

PIPEMASTER Modèle 516

Contrôleur programmable pour le soudage orbital des tubes

Une évolution ... Non, une révolution !

La dernière génération des contrôleurs Pipemaster est le résultat d'un changement complet de conception. Le modèle 516 fait profiter l'opérateur d'une vraie technologie numérique qui assure précision, réplicabilité et fiabilité inégalées des soudures. La technologie numérique élimine pour toujours la nécessité de calibrer périodiquement les têtes de soudage, qui peuvent donc être changées sans s'en soucier, car la vitesse de rotation demeure juste quelque soit la tête utilisée.

Conçu pour s'adapter à de nombreuses sources de courant disponibles sur le marché, le modèle 516 accède à une large plage d'intensité de soudage en fonction des sources qui lui sont associées.

Les mises à jour du logiciel sont faites par l'insertion d'une simple clé USB et peuvent donc être reçues par e-mail. Le modèle 516 est "Internet ready" pour de toutes prochaines améliorations, telles qu'un service de diagnostic à distance basé sur l'usage du web.

Caractéristiques

- Soudure multipasse des tubes, pipes, ou tubes sur plaque pour échangeurs.
- Contrôle intégral de toutes les fonctions (rotation de la torche, déroulage du fil, oscillation et longueur d'arc).
- Anime tous les modèles de tête de la gamme Magnatech au procédé TIG.
- Intensité maximum déterminée par la source associée
- L'intensité et la pulsation du courant sont contrôlées par le système et non par la source.
- Jusqu'à 100 séquences par programme.
- Capacité de mémoriser 100 programmes de soudage.
- Génération automatique des procédures.
- Programmation simple, interactive et guidée.
- Mode apprentissage permettant le développement rapide des programmes par ajustement des paramètres en cours de soudage d'un échantillon test et leur enregistrement en fin d'opération.
- Supervision de l'opérateur par la programmation de limites admissibles de variation des paramètres, lui fixant la marge allouée pour des réglages ultérieurs.
- Génération automatique de programmes comportant éventuellement le pointage préalable du tube.
- Transfert sur PC des programmes et des rapports du contrôle-qualité par clé USB
- Contrôle de la qualité par la surveillance continue des paramètres et l'enregistrement des écarts hors des limites admissibles préalablement fixées, puis émission d'un rapport imprimable.
- Large écran couleur.
- Capotage en acier inoxydable.
- Aide et assistance contextuelle à la programmation.
- Protection des entrées et des programmes par mot de passe.
- Boîte à boutons pendante étanche avec câble de 8 mètres pour la commande à distance
- Auto reboinage en fin de cycle pour dénouer le câble ombilical.
- Toutes les fonctions sont synchronisables avec la pulsation du courant.
- Le type de programmation basé sur le temps ou la position est sélectable.
- Imprimante Bluetooth en option.
- Refroidisseur à circulation d'eau amovible avec protection manque d'eau.
- Conformité avec les normes NEMA, CE, CSA.

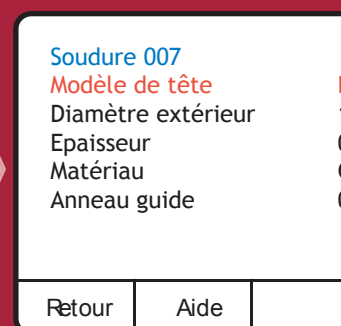
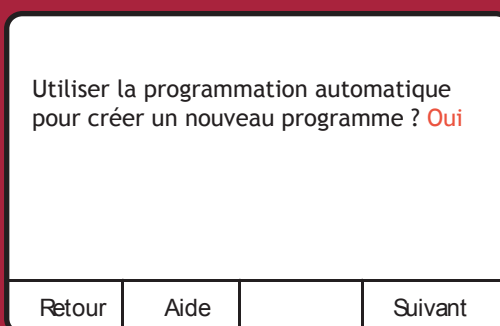


Programmation automatique

La programmation est simple et intuitive par entrée manuelle des paramètres ou grâce à la fonction d'auto programmation qui génère automatiquement les bonnes procédures.

Ecran d'accueil

... Créer automatiquement un nouveau programme



Options

- Refroidisseur à circulation d'eau monté sous le contrôleur avec protection manque d'eau,
- Chariot avec support pour les bouteilles de gaz,
- Extensions de câbles de 8 ou 15 mètres,
- Malle de protection robuste de type maritime.
- Imprimante en liaison Bluetooth avec le contrôleur,
- Système d'enregistrement continu des paramètres : intensité, tension, vitesse de rotation, vitesse de déroulement du fil, débit du gaz.



Commande à distance

La boîte à boutons de la commande à distance sert aussi bien à la programmation qu'à la conduite des opérations de soudage. Conçue pour supporter des conditions sévères d'utilisation, elle est enfermée dans un boîtier en caoutchouc siliconé étanche et scellé qui isole les touches des projections de débris et des poussières de meulage. L'écran est protégé par une glace résistant au choc et à la chaleur.

Un coffret fermé pour le rangement de cette commande est situé sur le devant du contrôleur.



Programmation automatique

... pour une soudure toujours parfaite

D
168,300 mm
07,11 mm
CS
06.625



Suivant

Refroidisseur à circulation d'eau

Un refroidisseur à circulation d'eau amovible est fixé sous la source de courant proprement dite.

Il est pourvu d'un dispositif de protection qui arrête le système en cas de débit d'eau insuffisant.



Mode apprentissage

Dans ce mode de fonctionnement, les paramètres approximatifs sont entrés ou copiés d'un autre programme. Un échantillon test est préparé et la soudure lancée. L'opérateur ajuste ses paramètres en cours de soudage en observant le bain de fusion jusqu'à obtention du résultat souhaité. Les paramètres sont temporairement enregistrés et peuvent être sauvegardés en fin de cycle.

Supervision de l'opérateur

L'opérateur peut intervenir en modifiant en cours de soudage les paramètres préprogrammés mais seulement dans des limites qui lui ont été préalablement fixées par le programme. Ces limites sont déterminées pour chaque paramètre en pourcentage (de 0 à 100 % de la valeur programmée) et leur accès est protégé par un mot de passe.

Programmation simplifiée

Choisir le modèle de tête fixe automatiquement le mode basé sur la position de l'électrode ou le temps du cycle, qui lui est adapté. Le mode temps est généralement utilisé avec les têtes qui réalisent des soudures en une passe sans apport de métal. Le mode position est préféré avec les têtes multifonctions et multipasses car il élimine les calculs fastidieux pour fixer les durées d'application des paramètres de chaque séquence. Le palpeur qui équipe les têtes fournit toutes les informations nécessaires.

Module étanche

L'électronique est enfermée dans un module étanche pour garantir sa fiabilité et sa longévité (Protection IP-65). Ce module est amovible.



Contrôle qualité / Q C *

Des informations et des données additionnelles peuvent être ajoutées aux programmes et aux rapports contrôle-qualité pour la traçabilité, nom du client, identification du projet, numéro du plan, notes, etc.

Soudure	007	Date	9-11-2008
Diamètre	168,300	Epaisseur	07,110
Tête	T	Position	5 G
Projet	P326 C3		
Dessin	H 220		
Diam. élec	3,2 mm	Longueur	100 mm
Protection	ARGON	Débit	011 l/mn
Chambrage	NON	Débit	000 l/mn
Pointage	Non	Limites	Non

Retour

Aide

Suivant

* Disponible ultérieurement

Spécifications

Applications	Utilisable avec la plupart des modèles de têtes de soudage au procédé TIG Magnatech ainsi qu'avec des bancs de soudage ou des systèmes dédiés.
Fonctions contrôlées	Intensité et pulsation du courant, vitesse de rotation de la tête, vitesse de déroulement du fil de métal d'apport, longueur d'arc, oscillation de l'électrode et positionnement axial.
Intensité	Dépend de la source associée
Alimentation	110/230 Volts, monophasé, 4 KVA, 50/60 Hz, aucune adaptation n'est requise.
Niveau de protection	Contrôleur IP23 - Boite à boutons pendante IP65
Capacité de la mémoire	100 programmes de soudage
Unités de mesure	Métrique ou pouce sélectable
Transfert des programmes	Par clé USB et mémoire flash
Choix des langues	Français, anglais, allemand, espagnol et d'autres langages sur demande
Limites admissibles	Les limites admissibles de variation de chaque paramètre de soudage sont individuellement programmables en pourcentage (de 0 à 100 %)
Débits du gaz et de l'eau de refroidissement	Controlés pour prévenir tout dommage à l'équipement et à la pièce à souder.
Enregistrement des données et sorties d'imprimante	Identification de l'opérateur, de la soudure, du programme utilisé, du matériau, du diamètre et de l'épaisseur du tube, de la date et de l'heure de l'intervention, du modèle de tête utilisée, du nom et de la référence au plan, du projet et de tous les paramètres de soudage.
Imprimante	Imprimante nomade, protection IP54, liaison Bluetooth, avec chargeur.
Contrôle qualité	Monitoring de tous les paramètres de soudage et enregistrement des déviations hors des limites préalablement programmées.
Amorçage de l'arc	Haute fréquence
Température ambiante	En fonctionnement : de -18 à 50° Celcius et au stockage : de -25 à 60° Celcius
Hygrométrie	Jusqu'à 98% (Pas de condensation)

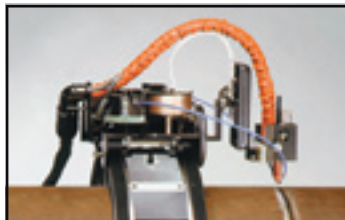
Dimensions

	Contrôleur modèle 516	Refroidisseur modèle 905
Longueur	51 cm	48 cm
Largeur	35 cm	35 cm
Hauteur	43 cm	27 cm
Poids	36,0 kg	15,0 kg

La source de courant Pipemaster peut être utilisée avec beaucoup de modèles de têtes



Tête D Head



Tête T Head



Tête Tubesheet

MAGNATECH

Siège social aux USA : **MAGNATECH LLC**
6 Kripes Road, P.O. Box 260, East Granby, CT 06026-0260
Téléphone: +1 860 653-2573 • Fax : +1 860 653-0486
E-Mail : info@magnatechllc.com
Site Web : www.magnatechllc.com

Représentation générale pour l'Europe : **MAGNATECH INTERNATIONAL BV**
De Amer 24, 8253 RC Dronten, Pays-Bas
Téléphone : +31 321 38 66 77 • Fax : +31 321 31 41 65
E-Mail : info@magnatech-international.com
Site Web : www.magnatech-international.com