

TÊTE QUICKCLAMP Modèles 432 & 433

Pour le soudage TIG multipasses des
tubes de toute épaisseur



Utilisable avec :

- *la source de courant Pipemaster 515*
- *la source de courant Pipemaster 516*

TÊTE DE SOUDAGE QUICKCLAMP

Tête de soudage orbital multipasses au procédé TIG

Un outil de précision pour des soudures répliquables et parfaites

Les têtes de soudage Quickclamp sont conçues pour faire des soudures bout à bout de tubes et d'accessoires. Elles sont à fonctionnement automatique intégral avec la capacité de reproduire de façon précise les mouvements du soudeur manuel le plus habile. Un dispositif d'accostage réglable élimine la nécessité de changer certains composants quand on change de diamètre à souder. Il suffit simplement de glisser la tête sur le tube et de manoeuvrer un levier à bascule. Les têtes Quickclamp participent à l'augmentation de la productivité en améliorant le facteur de marche, en réduisant le nombre de réparations et en produisant des soudures de qualité constante.

Guide câble

Guide l'enroulement du câble ombilical

Réglage du fil

Des ajustements multiples permettent un réglage précis de l'introduction du fil dans le bain de fusion.

Propulsion du fil

Le dispositif d'alimentation du fil est autonome et s'accommode d'une large plage de diamètre.

Métal d'apport

Utilise des bobines standard d'1 kg.

Oscillation de la torche

L'amplitude, la vitesse et la temporisation de fin de trajet sont programmables de façon indépendante. Le positionnement axial est électroniquement contrôlé et ajustable à partir de la commande à distance. La pulsation du courant est automatiquement synchronisée avec l'oscillation de la torche.

AGC Contrôle de la longueur d'arc (Contrôle du voltage)

La longueur d'arc est constamment maintenue à la valeur programmée.



Torche refroidie par circulation d'eau

La torche est inclinable axialement et radialement. Les composants consommables sont standard.

Caractéristiques

- Soudage multipasses des tubes dans toutes les positions.
- Utilise des bobines de fil économiques de 1kg en standard.
- Bouton poussoir pour le rebobinage manuel rapide.
- Bonne tolérance à la chaleur des roulements et de la chaîne.

- Valise de protection et boîte à outils en standard.
- La torche refroidie par circulation d'eau utilise des composants standard.

Options

- Extension du câble ombilical.



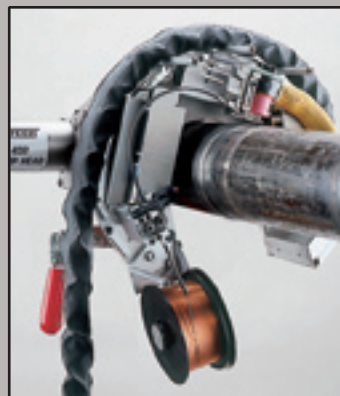
INCLINAISON DE LA TORCHE

AGC - Le dispositif, livré en standard, contrôle la longueur d'arc dans l'axe de l'électrode pour le soudage des brides.



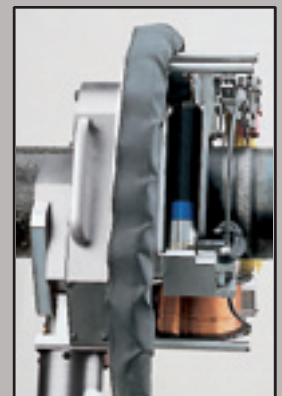
CONCEPTION DE LA TÊTE

L'ensemble du mécanisme est situé d'un seul côté de la torche pour le soudage des accessoires, coudes, tés, réduction, ect.

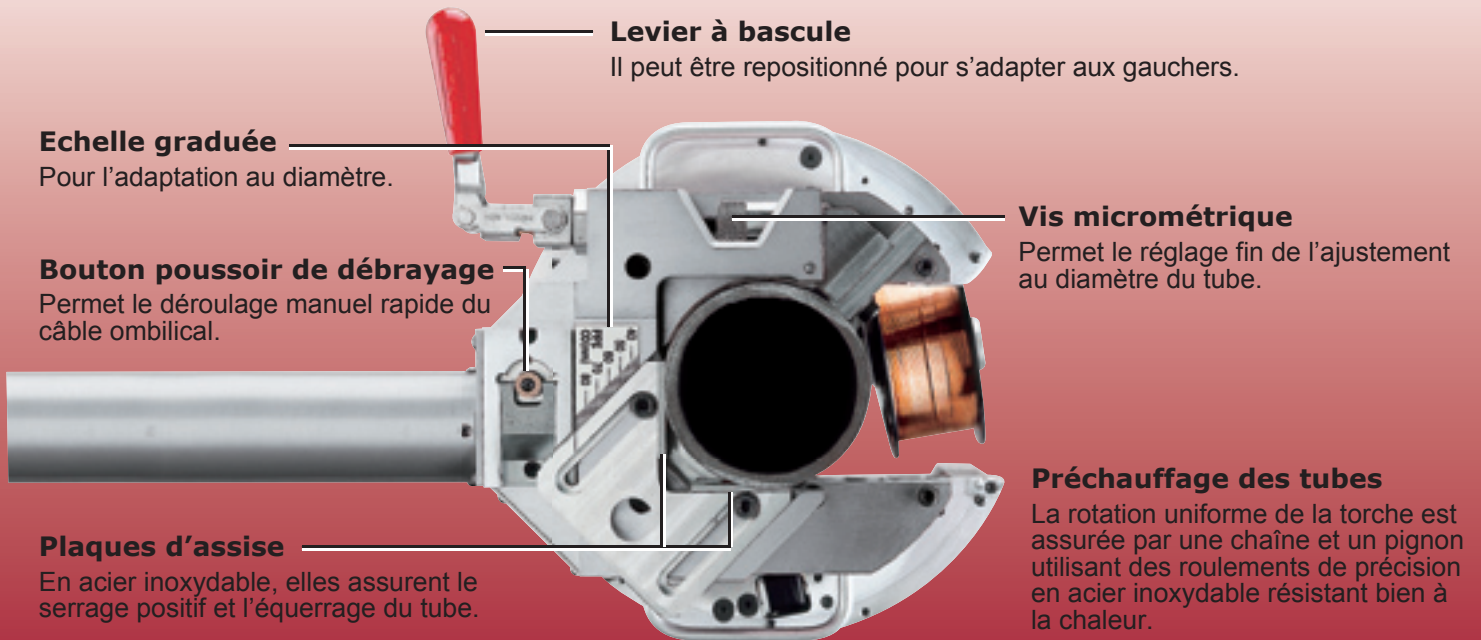


SUPPORT DE BOBINE PIVOTANT

Le support de la bobine pivote pour dégager le passage du tube sur le modèle 432. La tension du fil est maintenue constante.



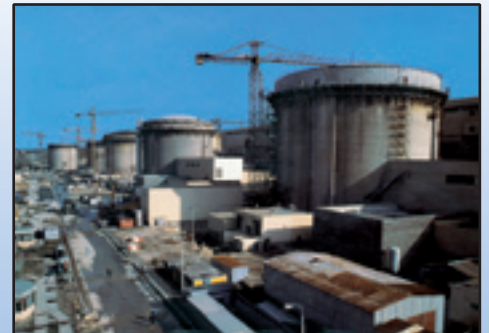
PROFIL AXIAL ETROIT



Applications

- Centrales électriques, construction et entretien.
- Fabrication et entretien des chaudières à vapeur.
- Centrales nucléaires, construction et entretien.
- Chimie, pétrochimie, pharmacie.
- Construction navale.
- Ateliers de préfabrication.

La tête Quickclamp est utilisée dans de nombreuses industries de par le monde.

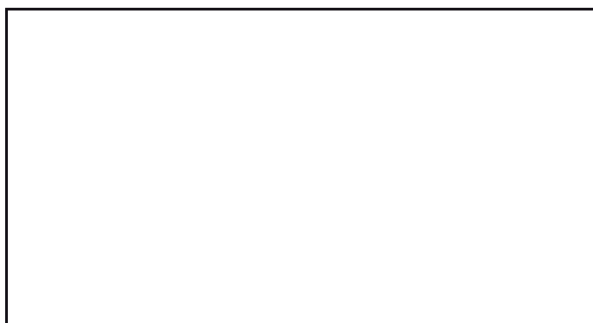
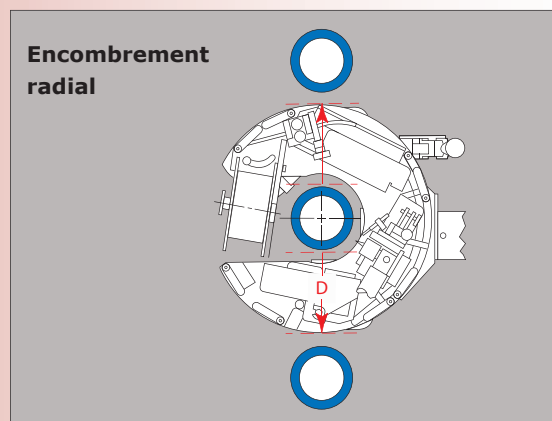
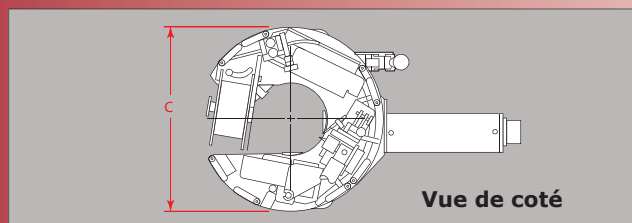
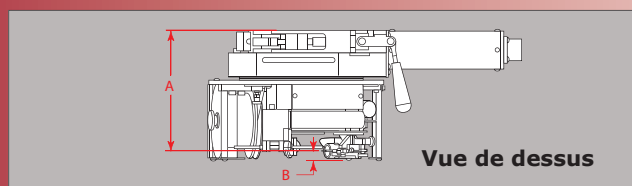


Spécifications

| | Modèle 432 | Modèle 433 |
|--|--|--------------------|
| Applications | Soudage orbital multipasses au procédé TIG de tubes et d'accessoires | |
| Plage des diamètres | de 25 mm à 89 mm | de 60 mm à 168 mm |
| Module d'alimentation du fil | Diamètres du fil : 0,8 mm - 0,9 mm - 1,0 mm Vitesse maximum du déroulement : 254 cm/mn Bobines standard de 1 kg | |
| Module d'oscillation | Amplitude maximum d'oscillation : 16 mm Vitesse maximum d'oscillation : 152 cm/mn Temporisation de fin de trajet : de 0,0 sec. à 1,0 sec. Amplitude du réglage de centrage : +/- 6,4 mm | |
| Module de contrôle de la longueur d'arc (AGC) | Amplitude de l'ajustement électronique : 13 mm, des réglages mécaniques permettent de s'adapter à de plus fortes épaisseurs. | |
| Module de rotation | de 0,1 à 1,8 rpm | de 0,05 à 10,9 rpm |
| Refroidissement | Par circulation d'eau. Intensité : 200 A à 100% de facteur de marche. | |
| Réglage angulaire de la torche | Réglage angulaire axial +/- 15° Réglage angulaire radial +/- 10° | |
| Longueur du câble ombilical | 8 mètres en standard, extensions en option | |
| Source de courant associées | Pipemaster modèle 515 & Pipemaster modèle 516 | |

Dimensions et poids

| | Modèle 432 | Modèle 433 |
|---|-----------------------|-----------------------|
| Poids | 5,9 kg | 8,1 kg |
| Encombrement axial (depuis l'axe de la torche) (A) | 158 mm | 158 mm |
| Encombrement axial (depuis l'axe de la torche) (B) | 10 mm | 10 mm |
| Largeur (C) | 241 mm | 321 mm |
| Encombrement radial (D) | 121 mm - 1/2 Diamètre | 161 mm - 1/2 Diamètre |



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