

D-HEAD Modèle 420

Tête de soudage orbital
multipasses au procédé TIG.



Utilisable avec :

- *Pipemaster Modèle 515*
- *Pipemaster Modèle 516*

TÊTE DE SOUDAGE D-HEAD

Tête de soudage orbital multipasses au procédé TIG

Un outil de précision pour des soudures répliquables et parfaites

La tête de soudage D-Head est conçue pour faire des soudures bout à bout de tubes et d'accessoires. Elle est à fonctionnement automatique intégral avec la capacité de reproduire de façon précise les mouvements du soudeur manuel le plus habile. La Tête D-Head est utilisée pour des applications dans lesquelles les contraintes d'encombrement sont sévères. Des anneaux guide interchangeable se montent sur le tube et permettent à la tête D-Head de couvrir une large plage de diamètres.

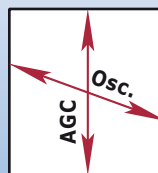
La tête D-Head participe à l'augmentation de la productivité en améliorant le facteur de marche, en réduisant le nombre de réparations et en produisant des soudures de qualité constante.

Utilisation sur tubes préchauffés

La grande tolérance à la chaleur des composants et le refroidissement par circulation d'eau permettent l'utilisation de la tête D-Head avec des alliages nécessitant le préchauffage du tube.

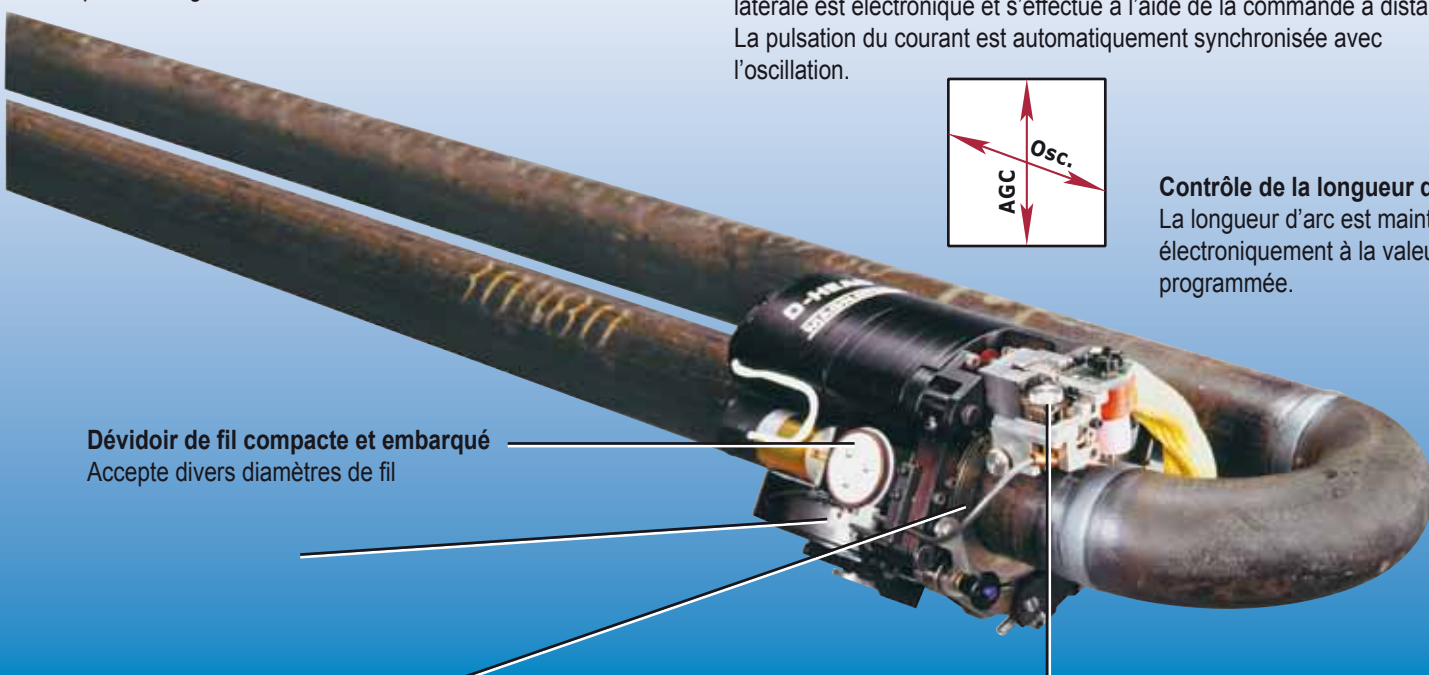
Oscillation de la torche

L'amplitude, la vitesse et les temporisations de fin de trajet d'oscillation sont programmables de façon indépendante. Le réglage de l'approche latérale est électronique et s'effectue à l'aide de la commande à distance. La pulsation du courant est automatiquement synchronisée avec l'oscillation.



Contrôle de la longueur d'arc

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



Dévidoir de fil compacte et embarqué

Accepte divers diamètres de fil

Montage de l'anneau guide

L'anneau guide est monté sur le tube. La rotation est assurée par un pignon moteur s'engageant dans une chaîne solidaire de l'anneau guide.

Réglage du fil

Réglage selon trois directions, latérale, radiale et angulaire du fil

Caractéristiques

- Toutes les fonctions, rotation et oscillation de la torche, maintien de la longueur d'arc, dévidage du fil sont contrôlées électroniquement,
- Large plage de diamètres,
- Anneaux guide disponibles dans tous les diamètres standard des tubes,
- Valise robuste pour le transport et boîte à outil fournies en standard,
- La torche utilise des composants standard.

Anneaux guide

Montés sur le tube et disponibles dans tous les diamètres standard de 48 mm à 356 mm, (1"1/2 à 14") pour les pipes et de 44 mm à 127 mm, (1,75" à 5") pour les tubes



Applications

- Construction et entretien de centrales,
- Fabrication de générateurs de vapeur,
- Centrales électronucléaires,
- Usines chimiques et pétrochimiques,
- Construction navale,
- Gazoducs et tuyauteries d'usines.



Options

- **Kit d'inclinaison de la torche**
Inclinaison de 45° de la torche seule.
- **Extensions de câble**
- **Inclinaison du contrôle de la longueur d'arc**
Inclinaison de 60° de l'ensemble du dispositif de contrôle pour les soudures d'angles.



- **Kit d'adaptation des anneaux guide**
Permet d'adapter un anneau guide à un diamètre inférieur de tube. Dispositif souvent utilisé pour souder des tubes préchauffés.



- **Contrôle vidéo de l'arc**
Pour des opérations de soudage conduites à distance.



- **Kit de montage de bobines au profil réduit**
Pour réduire jusqu'à 50 mm l'encombrement entre deux tubes.



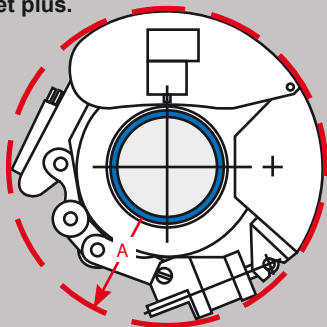
Spécifications

Applications	Soudage orbital multipasses au procédé TIG de tubes et d'accessoires
Longueur de câble	Longueur standard de 8 mètres. Extensions disponibles en option
Plage des diamètres	de 25 mm à 356 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	Vitesse linéaire 25 cm/mn
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°
Source de courant associées	Pipemaster modèle 515 & Pipemaster modèle 516

Dimensions et poids

Poids	3,6 kg
Encombrement axial	26,5 cm depuis l'axe de la torche jusqu'à l'extrémité arrière, 1 cm depuis l'axe de la torche jusqu'à l'extrémité avant.
Encombrement radial (A)	6,4 cm avec une bobine standard 5,1 cm avec une bobine à profil réduit

Encombrement radial pour un diamètre de 44,5 mm et plus.



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