

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

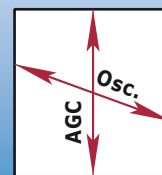
Utilise des bobines standard d'1 kg.

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 rembobinage 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

Levier à bascule
Il peut être repositionné pour s'adapter aux gauchers.

Echelle graduée
Pour l'adaptation au diamètre.

Bouton poussoir de débrayage
Permet le déroulage manuel rapide du câble ombilical.

Plaques d'assise
En acier inoxydable, elles assurent le serrage positif et l'équerrage du tube.

Vis micrométrique
Permet le réglage fin de l'ajustement au diamètre du tube.

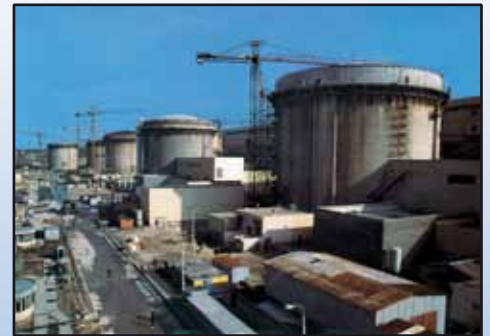
Préchauffage des tubes
La rotation uniforme de la torche est assurée par une chaîne et un pignon utilisant des roulements de précision en acier inoxydable résistant bien à la chaleur.

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.

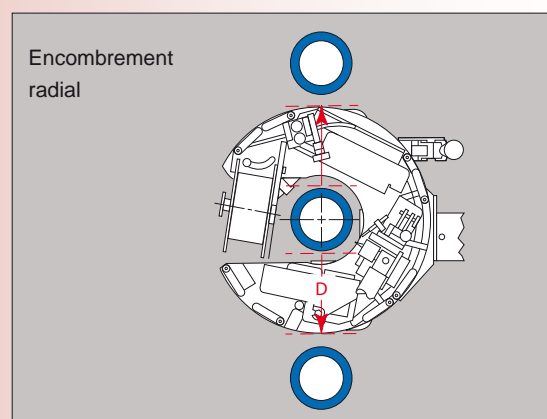
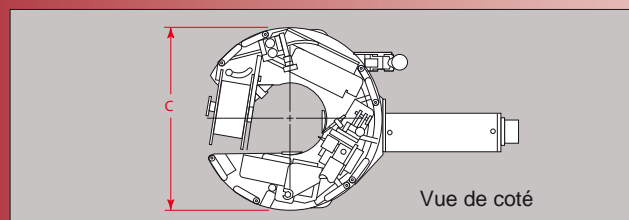
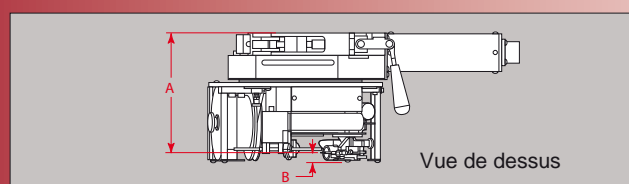


Spécifications

	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