

PIPEMASTER Modèle 515

Source de courant de soudage auto programmable pour toutes les têtes de soudage orbital des tubes.



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 515

Source de courant auto-programmable pour le soudage orbital des tubes

Une évolution ... Non, une révolution !

La dernière génération des sources de courant Pipemaster est le résultat d'un changement complet de conception. Le modèle 515 fait profiter l'opérateur d'une vraie technologie numérique qui assure précision, répliquabilité et fiabilité inégalées des soudures. Le nouveau modèle est moitié moins lourd et encombrant que le modèle précédant. La technologie numérique élimine notamment 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. Les mises à jour du logiciel sont faites par l'insertion d'une simple clé mémoire et peuvent donc être reçues par e-mail. Le modèle 515 est "Internet ready" pour de toutes prochaines améliorations, telles qu'un service de diagnostic à distance basé sur l'usage du web. Deux versions sont disponibles en 115/230V ou en 115/480 V et les deux fonctionnent avec du courant monophasé ou triphasé.

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 200 Ampères.
- Auto-ajustement du voltage dans la gamme relative à l'option choisie (115/230 V ou 115/480 V).
- 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.
- 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.
- Génération automatique de programmes comportant éventuellement le pointage préalable du tube.
- 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 8m pour le contrôle à distance.
- Auto rebobinage en fin de cycle pour dérouler le câble ombilical.
- Toutes les fonctions sont synchronisables avec la pulsation du courant.
- Le type de programmation basé sur le temps ou la position de l'électrode est sélectable.
- Imprimante intégrée.
- Refroidisseur à circulation d'eau amovible avec protection manque d'eau.
- Conformité avec 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



Soudure 007			
Modèle de tête		D	
Diamètre extérieur	168,300 mm		
Epaisseur	07,20 mm		
Matériau	Acier noir		
Anneau guide	168,300 mm		
Retour	Aide		Suivant

Options

- Chariot avec support pour les bouteilles de gaz.
- Extensions de câbles de 8 ou 15 mètres.
- Malle de protection robuste de type maritime.



Boîte à boutons pendante

La boîte à boutons pendante 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.

La présentation des boutons est intuitive et laisse à l'opérateur la faculté d'intervenir en cours d'exécution sans l'obliger à retirer ses gants de protection.



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 pour manque d'eau qui arrête ou empêche de démarrer 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 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.

Rapport contrôle qualité

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	009	Date	9-11-2003
Diamètre	025,400	Epaisseur	01,650
Tête	C25	Position	5 G
Projet	P326 C3		
Dessin	H 220		
Diam. élec	1,60 mm	Longueur	26,454 mm
Protection	AR/Hél.	Débit	011 l/mn
Chambrage	ARGON	Débit	003 l/mn
Pointage	Non	Limites	Non

Retour	Aide		Suivant
--------	------	--	---------

Programmation automatique

... pour une soudure toujours parfaite



Spécifications

Applications

Utilisable avec tous les modèles de têtes de soudage au procédé TIG et la plupart des bancs de soudage et 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.

Intensités

de 0 à 200 Ampères

Alimentation

115/480 Volts, mono ou triphasé, 4 KVA, 50/60 Hz, aucune adaptation n'est requise

Capacité de la mémoire

100 programmes de soudage

Unités de mesure

Métrique ou pouces

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 %)

Tension maximum

80 Volts

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.

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

Longueur

Source de courant modèle 515

48 cm

Refroidisseur modèle 905

48 cm

Largeur

35 cm

35 cm

Hauteur

43 cm

27 cm

Poids

41,0 kg

15,0 kg

Poids* modèle 115/230 V

35,0 kg

15,0 kg

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



Tête D Head



Têtes Quickclamp



Tête T Head



Têtes Tubesheet

MAGNATECH

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

Représentation générale pour l'Europe : **MAGNATECH-EUROPE**
Ambachtshof 15, 8251 KV Dronten, Pays-bas
Téléphone : (+31) 321 38 66 77 • Fax : (+31) 321 31 4165
E-Mail : info@magnatech-europe.com
Site Web : www.magnatech-europe.com

Représentation pour la France : **Michel GREGOIRE, Ing A & M**
19, boulevard Jean Jaurès, F-54000 Nancy, France
Téléphone : (+33) 626-305-914 - E-Mail : michel.gregoire@magnatech-europe.com