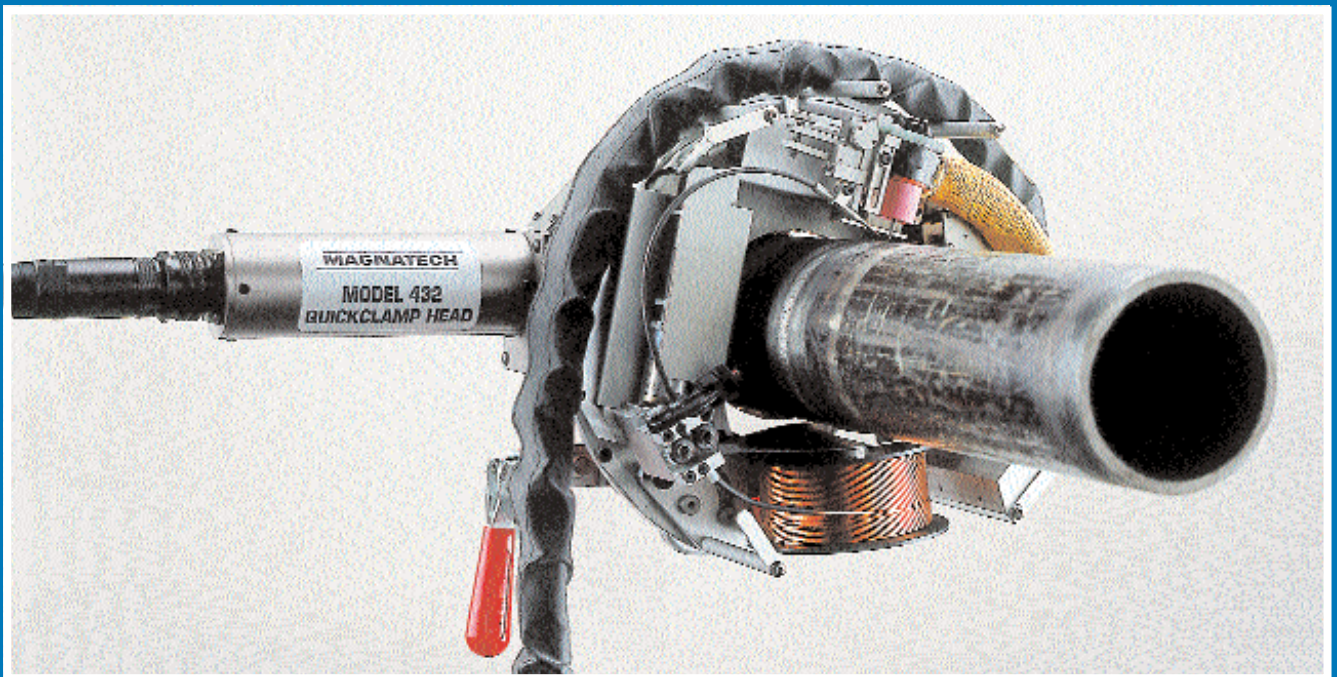


TÊTE QUICKCLAMP Modèles 432 & 433

Pour le soudage orbital des tubes de
toutes épaisseurs avec apport de métal.



Utilisables avec :

- La source de courant Pipemaster 515

TÊTE QUICKCLAMP

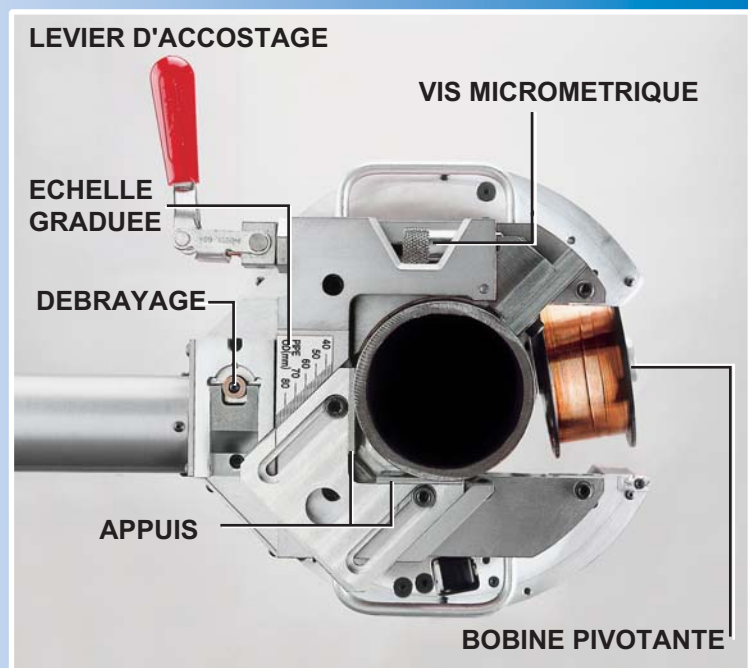
Modèles 432 & 433 pour le soudage orbital des tubes de toutes épaisseurs

Ce n'est plus une option ...

Les têtes de soudage Quickclamp sont à fonctionnement automatique intégral. Elles disposent de la capacité de reproduire les mouvements précis du soudeur manuel le plus habile. Les deux modèles sont conçus en particulier, pour des applications multipasses de soudage de tubes. Ces têtes produisent uniformément des soudures répondant aux standards les plus rigoureux du contrôle qualité. La tête est simplement glissée sur le tube et serrée avec un levier à bascule. Le dispositif d'accostage est réglable en diamètre, il évite ainsi la nécessité de changer certains composants quand on change de diamètre à souder. Utilisées avec le modèle de source Pipemaster 515, ces têtes de soudage améliorent la productivité en augmentant le facteur d'utilisation, en réduisant les réparations et en produisant des soudures de qualité constante. Le système contrôle numériquement toutes les fonctions, la rotation de la torche, l'intensité et la pulsation du courant, l'oscillation de l'électrode, la temporisation des arrêts de la torche en fin de trajet d'oscillation et la longueur d'arc (AVC). Dans le cas où la pulsation du courant et l'oscillation de la torche sont activées simultanément, le système assure la synchronisation de ces deux fonctions, de sorte à maintenir l'intensité élevée durant les temporisations latérales pour assurer une bonne fusion des parois et l'intensité basse pendant le balayage pour éviter l'effondrement de la passe de racine. Les têtes Quickclamp combinent robustesse et précision pour rendre possible le soudage automatique des tubes dans toutes les positions, tant en ateliers que sur chantiers. Dans beaucoup d'industries où la qualité est primordiale, l'utilisation de la soudure automatique n'est plus une option mais une obligation.

Caractéristiques

- Le levier d'accostage peut être repositionné pour s'adapter aux gauchers,
- La vis micrométrique assure un réglage fin de la pression de serrage,
- Une échelle graduée permet d'ajuster l'accostage en fonction du diamètre du tube,
- Un bouton poussoir actionne le débrayage de la chaîne d'entraînement pour un retour rapide à la position de démarrage,
- Trois appuis en acier inoxydable permettent un grand contact axial pour un accostage parfaitement orthogonal,
- Une bobine standard d'un kilog, verrouillée en position de soudage par un doigt rétractable, pivote pour dégager le passage du tube à accoster.



Conception

- Un dévidoir de fil compact monté sur la tête et contrôlé numériquement garantit un apport précis et constant du fil. Les deux modèles sont équipés de bobines standard de 1 kg. De multiples réglages permettent un ajustement précis de la position de pénétration du fil dans le bain de fusion.
- La vitesse et l'amplitude d'oscillation de la torche sont programmées de façon indépendante. Les temporisations de fin de trajets sont également programmables séparément. Un bouton de réglage du positionnement axial est disponible sur la boîte à boutons pendante pour permettre le suivi de la géométrie du joint en cas de défauts.
- Le contrôle de la longueur d'arc est obtenu en asservissant la position en altitude de la torche à la tension d'arc, de sorte à maintenir un arc stable lors de la rotation autour du tube. Le système peut pivoter pour permettre le soudage des brides en conservant sa capacité d'autorégulation continu suivant l'axe de l'électrode.



Options

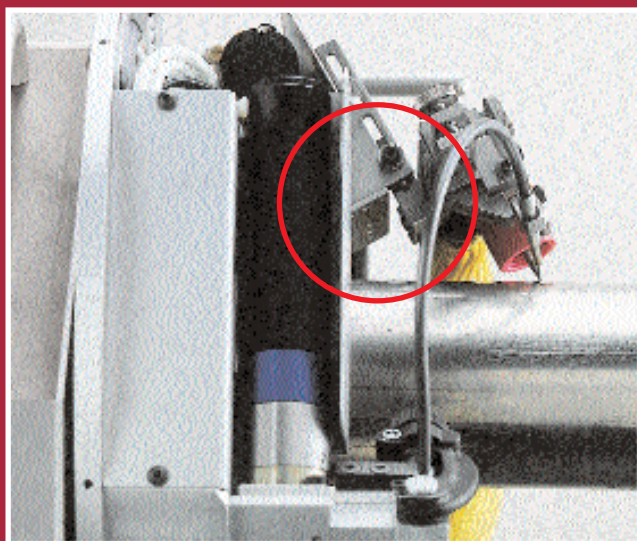
- Des extensions de câble sont prévues pour pouvoir se servir de la tête à une distance de 30 mètres de la source de courant.

Préchauffage des tubes

Le système d'entraînement est constitué de composants à tolérance à la chaleur élevée pour utilisation avec des aciers alliés comme le chrome-molybdène requérant le préchauffage des tubes.



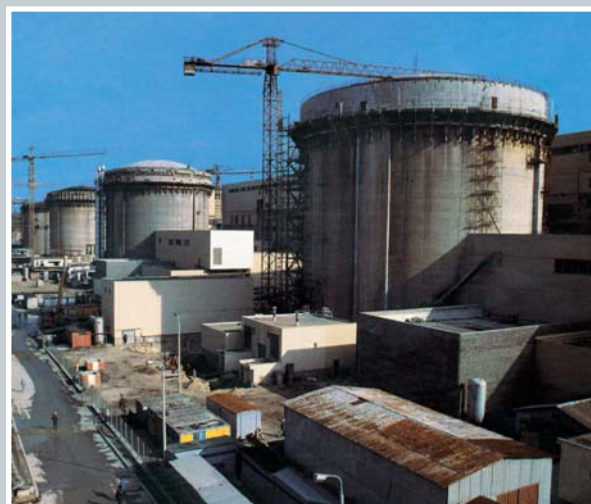
La tête se fixe d'un seul côté du joint pour permettre le soudage d'accessoires, tels que brides, coudes, tés, réductions, etc...



Le dispositif d'inclinaison avec contrôle de longueur d'arc est prévu en standard. Les deux modèles en sont pourvus.

Applications

- Centrales électriques,
- Complexes chimiques,
- Raffineries de pétrole,
- Générateurs de vapeur,
- Transport de combustible,
- Tuyauteries industrielles,
- Ateliers de préfabrication,
- Energie électronucléaire,
- Installations industrielles,
- Circuits incendie.



Dimensions et poids

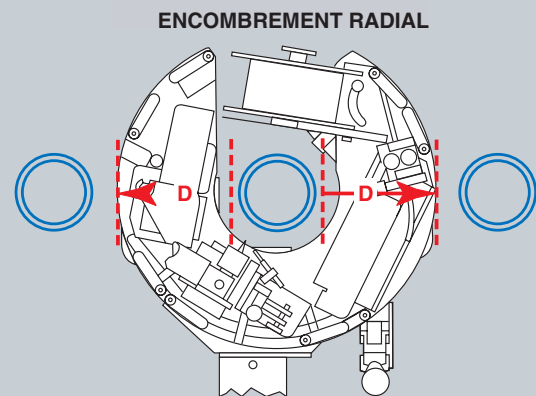
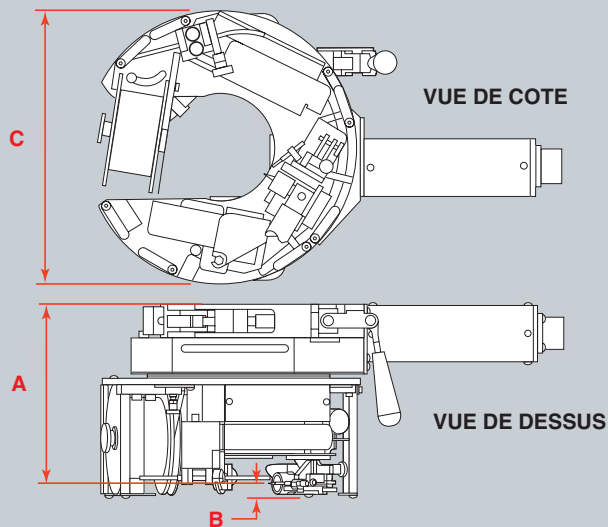
	Modèle 432	Modèle 433
"A" Epaisseur (depuis l'axe de la torche)	15,8 cm	15,8 cm
"B" Encombrement *	1 cm	1 cm
"C" Largeur totale	24,1 cm	32,1 cm
"D" Encombrement **	24,1 cm - OD/2	32,1 cm - OD/2
Poids	5,9 kg	8,1 kg

* Encombrement axial minimum du côté le plus proche de l'électrode.

** Encombrement radial minimum.

Spécifications

	Modèle 432	Modèle 433
Plage de diamètres	25,4 à 88,9 mm	60,3 à 168 mm
Module d'entraînement	0,1 à 0,8 rpm	0,05 à 0,9 rpm
Réglage angulaire de la torche	Réglage axial : $\pm 15^\circ$ et réglage radial : $\pm 10^\circ$ (manuel)	
Dévidage du fil	Diamètres 0,8 - 0,9 - 1 mm à la vitesse maxi de 356 cm/mn	
Module d'oscillation	Amplitude de balayage 16 mm à la vitesse maxi de 152 cm/mn temporisations en fin de trajet réglables de 0 à 1 seconde Approche axiale maximum de $\pm 6,4$ cm	
Module AVC	Contrôle électronique de la longueur d'arc, course de 13 mm	



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**

Téléphone : (+33) 626-305-914 - E-Mail : michel.gregoire@magnatech-europe.com