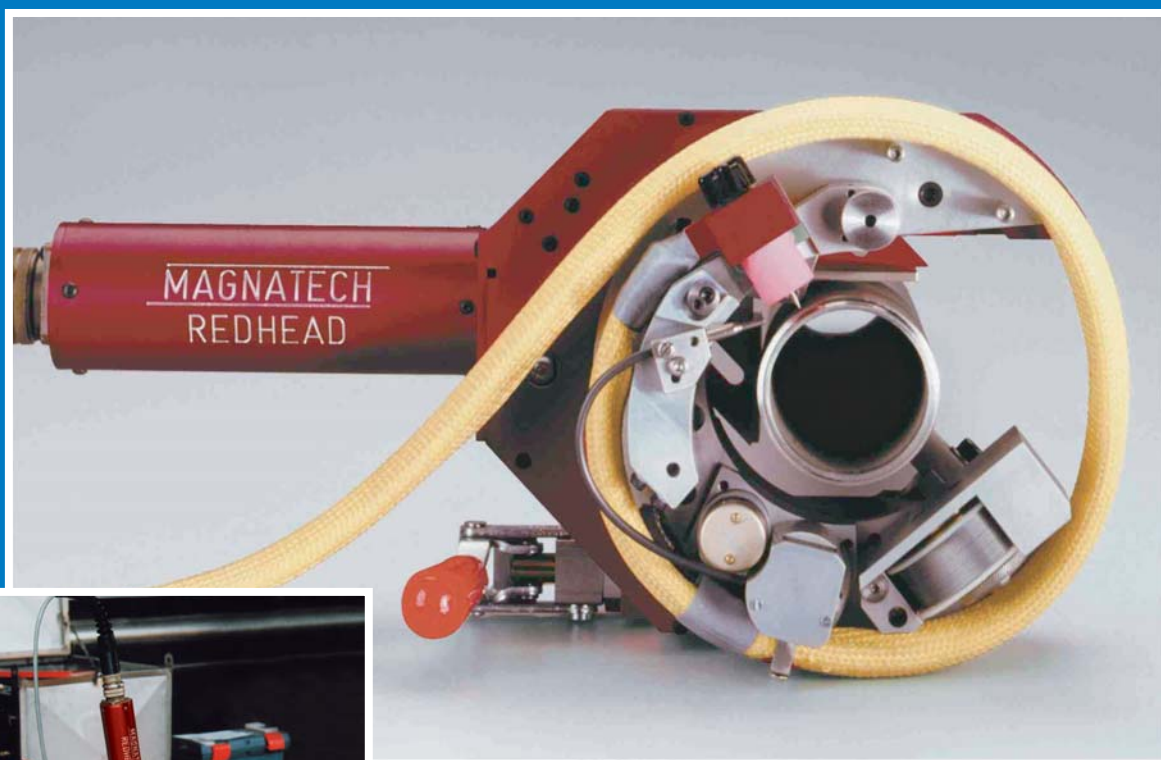


## TÊTE REDHEAD Modèles 427/8/9

Pour le soudage orbital des tubes de faible épaisseur avec ou sans apport de métal.



Utilisables avec :

- la source de courant Tubemaster 514
- la source de courant Pipemaster 515

# TÊTES REDHEAD

Modèles 427, 428 & 429 pour le soudage des tubes de faible épaisseur

## Ce n'est plus une option ...

Les têtes de soudage Redhead Digital sont des outils très faciles à mettre en oeuvre pour souder des tubes de faible épaisseur avec ou sans apport de métal. Trois modèles standardisés couvrent une gamme de diamètres de 12,7 mm à 168 mm (1/2" à 6"). Avec les têtes Redhead, vous pourrez souder en un temps record et avec une précision inégalée, les tubes bout à bout aussi bien que les accessoires tels que coudes, réductions et tés. Un dispositif mécanique de contrôle de la longueur d'arc permet de compenser les défauts dûs à l'ovalisation du tube. Les têtes dans leur version de base, servent à des applications sans apport de métal, cependant un système d'alimentation en fil est disponible en option. La conception permet la fixation sur tous les tubes de la plage de diamètres par un simple réglage manuel du dispositif d'accostage sans qu'il soit nécessaire de changer un seul composant. Ce dispositif est placé d'un seul coté du joint pour permettre le soudage d'accessoires, coudes, tés et réduction qui peuvent comporter des obstacles. Les têtes Redhead sont utilisées avec des sources de courant de soudage variées, depuis les modèles analogiques les plus simples, jusqu'aux modèles numériques à programmation les plus sophistiqués de la gamme Magnatech. Les têtes Redhead 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

- Refroidissement par circulation d'eau pour des applications à usage intense,
- Fixation réglable qui élimine tout changement de composants,
- Contrôle mécanique de la longueur d'arc,
- Débrayage rapide par bouton poussoir pour le rembobinage manuel,
- Dispositif micrométrique pour le réglage fin de la fixation,
- Chaîne d'entraînement en acier de bonne tolérance à la chaleur,
- Valise étanche pour le rangement.



## Procédé

- La source de courant de soudage suit avec précision la procédure préprogrammée qui progresse automatiquement.
- La tête reste fixe et la couronne dentée porte torche tourne autour du tube. Sa vitesse de rotation est contrôlée avec précision par un tachimètre qui retourne l'information au processeur et assure ainsi la régulation du déplacement de l'électrode.
- A la fin du cycle, le rotor retourne automatiquement à sa position initiale pour une nouvelle soudure.



## Options

- Un module d'alimentation en fil de métal d'apport est disponible en option,
- Un kit d'inclinaison de la torche permet le soudage de brides,
- Des extensions de câble sont prévues pour pouvoir se servir de la tête à une distance de 30 mètres de la source de courant,
- Bouclier spécial pour le soudage de métal particulièrement réactif comme le titane,

## Applications

- Espace,
- Semi-conducteurs,
- Pharmacie,
- Industries alimentaires.
- Laiteries,
- Instrumentation,
- Chambres stériles et laboratoires,
- Energie électronucléaire,
- Médecine et biotechnologies.

### Vis micrométrique pour le réglage de la pression d'accostage

*permet de s'ajuster rapidement aux variations du diamètre du tube*



### Echelle des diamètres des tubes

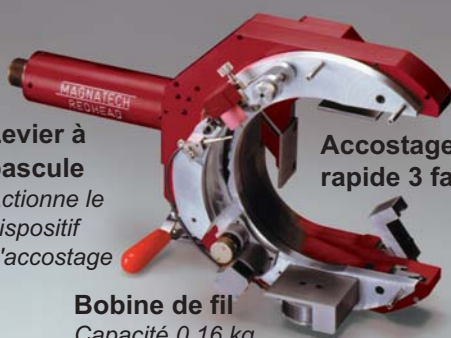
*permet de s'adapter facilement au diamètre extérieur du tube*

### Levier à bascule

*Actionne le dispositif d'accostage*

### Accostage rapide 3 faces

**Bobine de fil**  
*Capacité 0,16 kg*



### Composants de torche standard

**Torche refroidie**  
*Réglable en position axiale, radiale et angulaire*

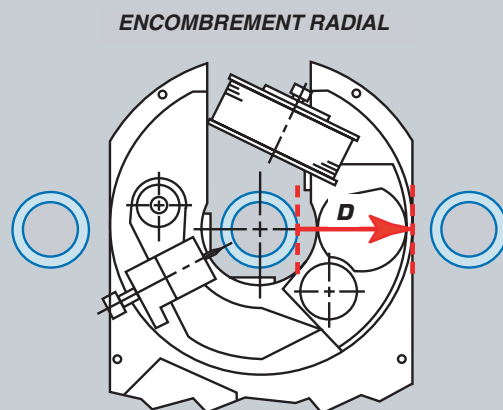
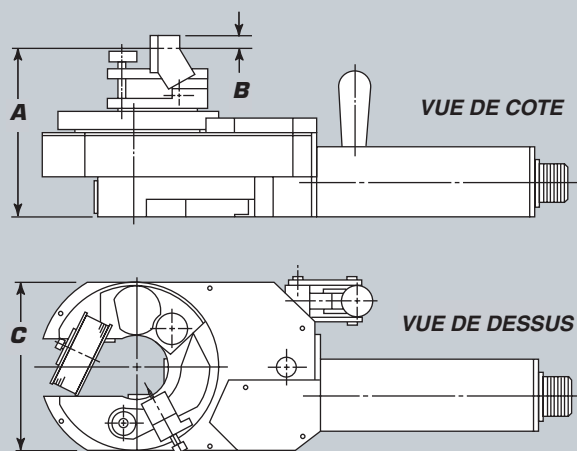


## Dimensions

	R-1 (Modèle 427)	R-2 (Modèle 428)	R-3 (Modèle 429)
Plage de diamètres	13 à 38 mm	33,4 à 88,9 mm	90 à 168 mm
Vitesse maximum RPM	4	1,5	0,6
Poids (sans le câble)	3,9 kg	5,4 kg	9,0 kg
"A" Epaisseur	12,7 cm	12,7 cm	12,7 cm
"B" Encombrement *	1 cm	1 cm	1 cm
"C" Largeur totale	14 cm	19,1 cm	28 cm
"D" Encombrement **	14 cm - OD/2	19,1 cm - OD/2	28 cm - OD/2
Alimentation en fil	Diamètre du fil : 0,8 mm - Vitesse maximum du fil : 190 cm/mn - Bobines de 0,16 kg		
	* Encombrement axial minimum du coté le plus proche de l'électrode.		
	** Encombrement radial minimum.		

## Spécifications

Applications	Soudage orbital bout à bout de tubes de faible épaisseur avec ou sans apport de métal.
Longueur de câble	8 mètres en standard, avec des possibilités d'extension en option.
Compatibilité	Magnapulse 140 ou Tubemaster ou Pipemaster, analogiques ou microprocesorisés.
Module de base	Contrôle mécanique de la longueur d'arc Capacité de la torche 200 Ampères



## 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