

## TÊTE T-HEAD Modèle 418

Tête de soudage à contrôle numérique pour le soudage orbital des tubes de grand diamètre et de toutes épaisseurs.

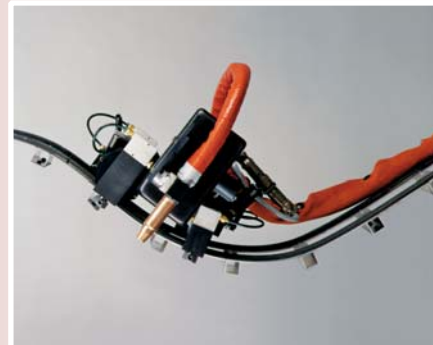


Utilisable avec :

- La source de courant Pipemaster 515 uniquement

## Poids et dimensions

Poids (sans le câble)	10,8 kg
Encombrement axial	à partir de l'électrode vers l'arrière 464 mm à partir de l'électrode vers l'avant 29 mm
Encombrement radial	250 mm



## Caractéristiques

La tête T-Head est capable de souder des tubes de grand diamètre et de forte épaisseur du fait de son aptitude à gérer toutes les fonctions utiles. Deux têtes peuvent être montées simultanément sur le même anneau pour augmenter le taux de déposition. En option, deux dévidoirs de fil peuvent être montés de part et d'autre de la torche pour permettre le soudage dans les deux sens de rotation.

Un nouveau type de guide souple breveté Flx-Track permet de réaliser des cordons de soudure linéaires ou courbes (concave ou convexe) sur de grandes longueurs, tels qu'on les rencontre en construction de citernes ou de tanks de stockage. Des longueurs standards de 2,3 m (7' 1/2), rapidement assemblées l'une à l'autre, peuvent former des rails de guidage de grande dimension qui se fixent à la pièce à souder par magnétisme, par ventouse, ou par fixation boulonnée sur des supports soudés. Cet équipement permet toute sorte de formes à partir d'éléments standards.

La vitesse et la course d'oscillation de la torche sont variables indépendamment. La temporisation en fin de parcours de l'oscillation est aussi réglable de façon indépendante. Le centrage de la course d'oscillation peut être ajusté pendant le soudage à partir de la boîte à boutons pendante pour permettre à l'opérateur de suivre la géométrie du joint. Le courant pulsé est automatiquement synchronisé avec l'oscillation de la torche quand les deux fonctions sont utilisées simultanément afin que l'intensité élevée perdure pendant la temporisation.

## Spécifications

Applications	Soudage bout à bout de tubes de toute épaisseur et de grand diamètre.
Longueur de câble	8 mètres en standard, avec des possibilités d'extension en option.
Compatibilité	Pipemaster 515 uniquement
Plage de diamètres	de 16,8 cm (6") et plus sans limitation
Module AVC	Contrôle électronique de la longueur d'arc avec course de 66 mm pour le réglage
Module d'entraînement	Vitesse maxi : 25 cm/mn (10"/mn)
Module d'oscillation	Course transversale de 16 mm à une vitesse maxi de 254 cm/mn, Temporisation en fin d'oscillation de 0 à 1 seconde Amplitude maximum de balayage $\pm 6,4$ mm, course totale pour le réglage 38 mm
Réglage angulaire	Inclinaison radiale de $\pm 5^\circ$ (manuel) Inclinaison axiale de $\pm 10^\circ$ (manuel)
Alimentation du fil de métal d'apport	Diamètre 0,8 mm - 0,9 mm - 1 mm Vitesse maximum de déroulement 254 cm/mn Poids de la bobine 1 kg

## 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