

Головка для орбитальной сварки **QUICKCLAMP** Модели 432 и 433

Головка для многопроходной орбитальной
сварки способом GTAW



Используется с:

- Источником сварочного тока PIPEMASTER
Модель 515

Точный инструмент для совершенных и воспроизводимых сварных швов

Головки для орбитальной многопроходной сварки Magnatech Quickclamp, предназначены для сварки "труба-труба" и сварки "труба-фиттинг". Они являются "полно функциональными" - с возможностью воспроизведения всех точных движений высококвалифицированного сварщика. Плавно регулируемый зажим для крепления на трубу устраняет необходимость смены компонентов при переходе на сварку труб с другими диаметрами. Простота крепления - установите головку над трубой и зажмите её на трубе рычагом имеющимся на головке. Головка для орбитальной сварки Quickclamp позволяет повысить производительность за счет непрерывного рабочего цикла, снижения процента ремонтной сварки практически до нуля и производства сварных швов высокого качества.



Направляющая для кабеля

Кабельный пакет укладывается на направляющие - предотвращает поломку

Регулировка наконечника подачи присадочной проволоки в 3-х осях

Несколько регулировок обеспечивают точное позиционирование подачи присадочной проволоки в сварочную ванну

Встроенный механизм подачи проволоки

В соответствии с диапазоном диаметров присадки (отдельный механизм подачи проволоки не требуется)

Катушка с присадочной проволокой

Используется стандартная катушка 1 кг

Устройство колебаний горелки

Ширина, скорость и задержки в конце хода независимо программируемы. Поперечное положение горелки относительно оси шва управляется электроникой с помощью пульта дистанционного управления. Импульсы сварочного тока автоматически синхронизируются с колебаниями горелки

Контроль Длины Дуга (Контроль за Напряжением на Дуге)

Автоматическая установка и поддержание, запрограммированного напряжения на дуге

Горелка с водяным охлаждением

с регулируемым углом наклона (вперед / назад), используются стандартные расходные материалы

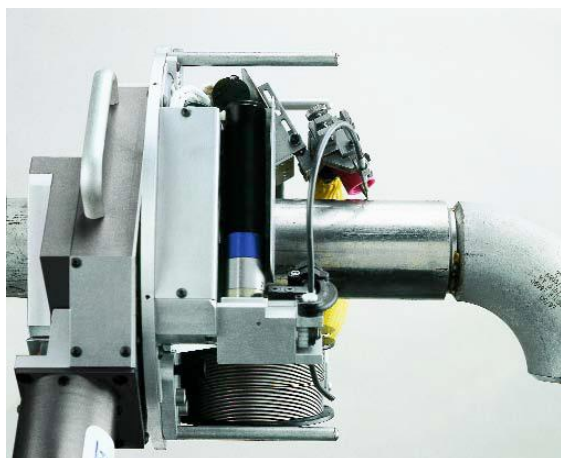
Особенности

- Многопроходная сварка труб во всех пространственных положениях
- Использование стандартных экономичных 1 кг катушек сварочной проволоки
- Кнопка для быстрой размотки кабеля
- Жаропрочные стальные подшипники и цепной привод
- Водонепроницаемый чемодан для транспортировки и хранения в стандартной комплектации

- Набор для сварки внахлест и наклонная система AVC (контроля за напряжением на дуге) для углового положения горелки
- Горелка с водяным охлаждением использующая стандартные расходные материалы

Опции

- Удлинитель кабельного пакета (30 метров)



УГЛОВОЙ-AVC в стандарте

Позволяет установить горелку в положение для нахлесточных / угловых сварочных швов, обеспечивая при этом управление длиной дуги вдоль оси вольфрамового электрода (кронштейн наклона горелки также предусмотрен в стандартной комплектации).



Головка устанавливается только на одну из стыкуемых труб, позволяя использовать её при сварке труб с фитингами.



Поворотный держатель катушки. Уникальная конструкция поддерживает натяг проволоки, предотвращая изгиб (не требуется на модели 433)



Узкий осевой профиль

Выгравированная Шкала
для точной регулировки зажима труб по наружному диаметру (в метрической системе или дюймах)

Кнопка сцепления
Для быстрой размотки кабеля

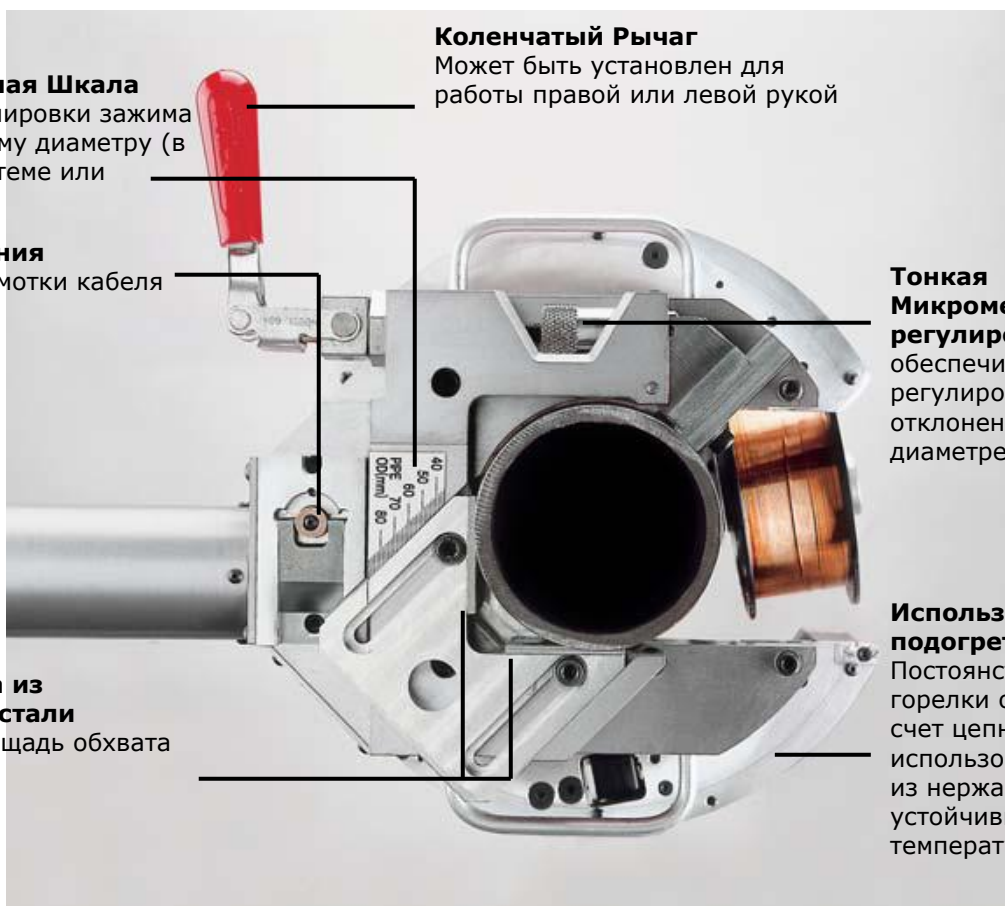
Широкая опора из нержавеющей стали
увеличенная площадь обхвата трубы

Коленчатый Рычаг

Может быть установлен для работы правой или левой рукой

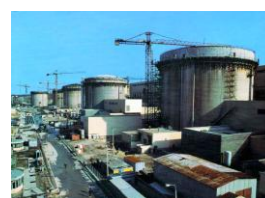
Тонкая Микрометрическая регулировка зажима
обеспечивает быструю регулировку при отклонениях в наружном диаметре трубы

Использование на трубах подогретых под сварку.
Постоянство вращения горелки обеспечивается за счет цепного привода, с использованием подшипников из нержавеющей стали устойчивых в воздействию температуры.



Применение

- Строительство / Обслуживание Электростанций
- Строительство турбин
- Атомные электростанции
- Строительство / Обслуживание Химической / Нефтехимической промышленности
- Строительство и ремонт
- Строительство на верфях
- Строительство Трубопроводов Газовых / Для Нефтепродуктов



Спецификация Сварочных головок и Системы Управления

Применение

Наружный Диаметр Труб

Модель 432

25 мм – 89 мм

Модель 433

60 мм – 168 мм

Модуль подачи присадочной проволоки

Диаметр проволоки

0,8, 0,9, 1,0 мм

Макс. Скорость подачи проволоки

254 см в минуту

Стандартная Катушка

1 кг

Модуль колебаний

Макс. Амплитуда Колебаний

16 мм

Макс. Частота Колебаний

152 мм в минуту

Задержка Колебаний

0-1 секунды

Поперечная Регулировка

± 6,4 мм

Модуль контроля за длиной дуги

Ход

13 мм

Модуль перемещения горелки

Скорость вращения

Модель 432

0,1 - 1,8 об / мин

Модель 433

0,05 - 0,9 об / мин

Горелка с водяным охлаждением

Максимальный ток сварки

200 А, непрерывный цикл

Возможность регулировки горелки

Горелка углом Вперед / Назад, Корректировка

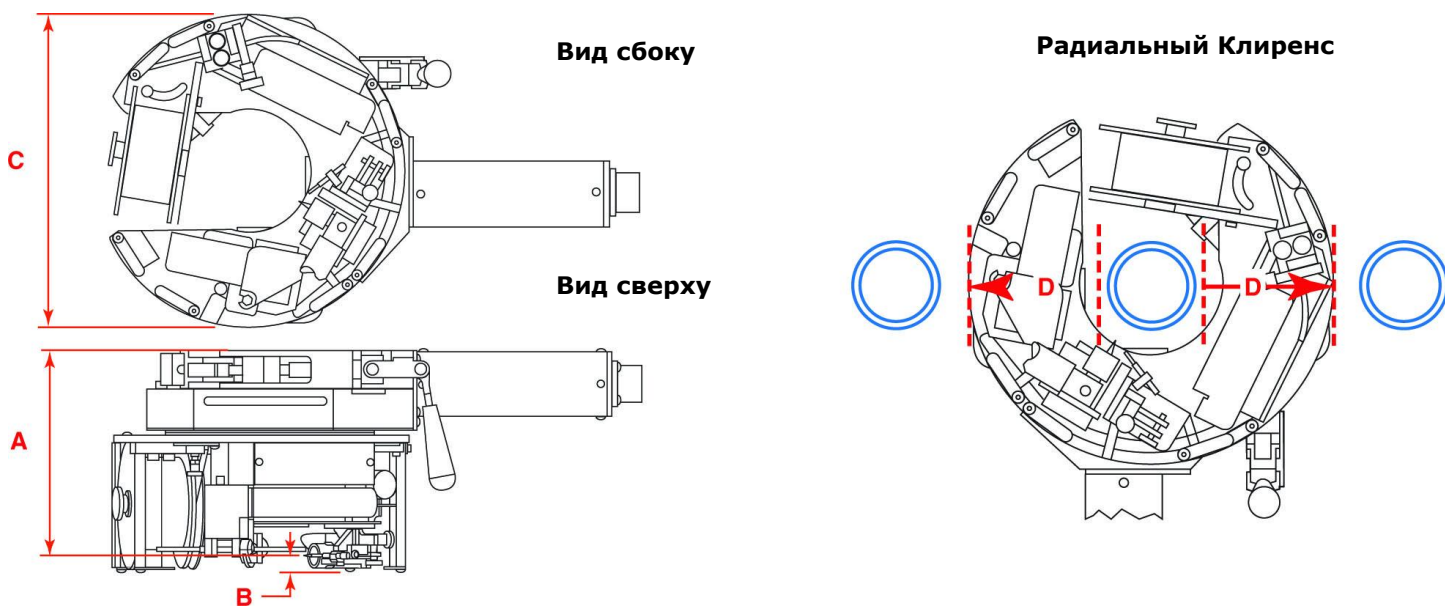
± 15 градусов (ручная)

Корректировка наклона горелки

± 10 градусов (ручная)

Источник тока

Совместима с Pipemaster Модель 515



Вес и размеры головок

	Модель 432	Модель 433
A. Осевой Клиренс (От Центра горелки до Задней Части)	158 мм	158 мм
B. Осевой Клиренс (От Центра горелки до Передней Части)	10 мм	10 мм
C. Ширина	241 мм	321 мм
D. Требования по Радиальному Клиренсу	$[241 \text{ мм} - \text{Наружный Диаметр Трубы}] \div 2 = \text{Радиальный Клиренс}$	$[321 \text{ мм} - \text{Наружный Диаметр Трубы}] \div 2 = \text{Радиальный Клиренс}$
Вес	5,9 кг	8,1 кг