

D-HEAD Modell 420

Orbital Schweisskopf für
Multipass-WIG
Rohrschweisverfahren



Verwendung mit:

- *Pipemaster Modell 515*
- *Pipemaster Modell 516*

D-HEAD Modell 420

Orbitalschweisskopf für Multipass-WIG Rohrschweißverfahren

Präzisionswerkzeuge für Perfekte, Wiederholbare Schweissnähte

Der Schweißkopf Modell D wurde zum Schweißen von Nähten von Rohr-Rohr und Rohr-Fitting Verbindungen entwickelt. Es handelt sich um einen "Vollfunktions-" Schweißkopf - er führt alle Bewegungen eines erfahrenen Schweißers aus.

Der D-Head Schweißkopf ist für alle Anwendungen bei denen wenig Platz vorhanden ist bestens geeignet.. Er wird mit Hilfe austauschbarer Führungsringe auf das Rohr montiert, wodurch ein Durchmesserbereich von 1"-14" mit nur einem Schweißkopf abgedeckt wird .

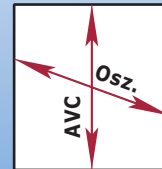
Der D-Head verbessert die Produktivität durch einen verlängerten Arbeitszyklus, geringere Reparaturkosten und durch die Produktion von Schweißnähten gleichbleibender Qualität.

Verwendung auf Vorgewärmten Rohren

Das Antriebssystem des D-Head ist mit hitzebeständigen Komponenten und einem wassergekühlten Gehäuse zur Verwendung auf CrMo- und anderen vorzuwärmenden Legierungen ausgestattet.

Brenneroszillation

Die Breite und Geschwindigkeit des Oszillationshubs können unabhängig voneinander programmiert werden. Die "Verweilzeit" des Brenners kann sowohl für den Oszillationshub als auch für die Endpunkte eingestellt werden. Eine Steuerungskontrolle für die "Quernahtanpassung" auf der Fernbedienung ermöglicht dem Schweißer, dem Brenner auf der Schweißnaht zu folgen, ohne manuelle Anpassungen. Gepulster Strom wird automatisch mit der Brenneroszillation synchronisiert, wenn beide Funktionen gleichzeitig verwendet werden.



Lichtbogensteuerung (AVC) (elektronisch gesteuert)

Die Lichtbogenspannungskontrolle hält die gewünschte Lichtbogenlänge, während der Brenner um das Rohr rotiert.



Integrierte Kaltdrahtzufuhr

Kaltdrahtzuführung

Die kompakte, auf den Schweißkopf montierte Drahtzuführung arbeitet mit 1,0 kg (2 lb.) Standardspulen. Mehrfachjustagen ermöglichen die präzise Positionierung des Schweißdrahtes .

Montage des Schweißkopfs

Der D-Head wird mit Hilfe von Führungsringen aus Metall auf dem Rohr montiert, ein Zwangsantriebssystem sorgt für eine gleichbleibende Rotationsgeschwindigkeit. Der Schweißkopf wird komplett auf einer Seite des Führungsringes montiert, damit sind Rohr-Fitting Schweißungen möglich.

3-Achsen-Positionsjustage (vertikal, horizontal abgewinkelt)

Mehrfachjustagen ermöglichen die präzise Positionierung des Drahtelektrodeneingangs in den Schweißkrater.

Eigenschaften

- Führungsringe für Standardleitungs-/Rohrgrößen verfügbar
- Großer Durchmesserbereich
- Wasserdichter Transportkoffer/Werkzeugsatz sind Standard
- Für den wassergekühlten Brenner können Standardverbrauchsmaterialien verwendet werden
- Volle Funktionsfähigkeit (Brennerdrehung, Kaltdrahtzuführung, elektronische Lichtbogenkontrolle, elektronische Pendelbewegung)

Führungsring

Führungsring für alle Rohrgrößen von 25 - 356 mm (1" - 14") und



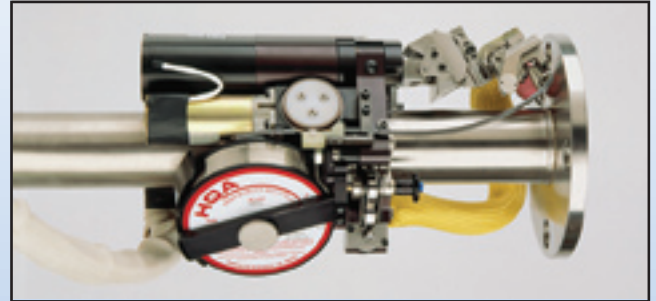
Anwendungen

- Bau/Wartung fossiler Kraftwerke,
- Fabrikation von Anlagen zur Dampferzeugung,
- Bau/Wartung nuklearer Kraftwerke,
- Bau/Wartung chemischer/petrochemischer Anlagen,
- Werftbau und Gaspipelines,
- Prozessrohrleitungen.



Optionen

- Sockelschweißkit, Flanschschweißkit
- Verlängerungskabel
- Das Neigungs-AVC (Lichtbogenkontrolle einstellbar) ermöglicht, den Brenner auf der Sockel-/Hohlkehlschweißung um bis zu 60° zu schwenken. Hält die Korrekturbewegung der Lichtbogenlänge über die Wolframelektrodenachse.



- Adapterringkits für die Führungsringe ermöglichen die Verwendung der Führungsringe auf Rohren mit kleinerem Durchmesser. Auch für die Verwendung mit übergroßen Führungsringen auf vorgewärmten Rohren zur Vermeidung von Hitzeschäden geeignet.



- Videoüberwachung des Lichtbogens. Verschiedene Konfigurationen ermöglichen die Fernbedienung



- Das Niedrigprofilspulenkit reduziert das axiale Profil des D-Heads auf 50 mm (2"). (Es wird eine Niedrigprofildrahtspule, 0,5 kg (1 lb), benötigt).



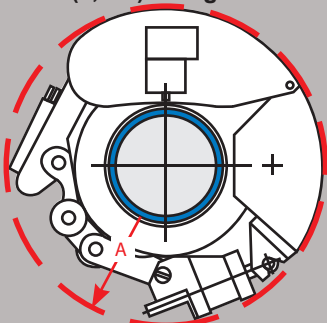
Spezifikationen

Anwendungen	Multipass Orbital WIG, Rohr--Rohr, Rohr-Fitting Verbindungen
Länge Schlauchpaket	8 m (25') Standard, Verlängerungskabel erhältlich
Rohrgrößen, Leitungsgrößen	25 mm (1") - 356 mm (14")
Kaltdrahtzufuhr	
Drahtdurchmesser	0,8, 0,9, 1,0 mm (0,030", 0,035", 0,040")
Max. Drehgeschwindigkeit	254 cm (100 Zoll pro Minute)
Drahtspulengröße	1 kg (2 lb) Standard, 0,5 kg (1 lb) Niedrigprofil
Oszillationsmodul	
Max. Amplitude	16 mm (0,6725")
Max. Sgeschwindigkeit	152 cm/mn (60 Zoll pro Minute)
Oszillationsverweilzeit	0 -1 Sekunde
Quernahtanpassung	± 6,4 mm (0,25")
Lichtbogenkontrollmodul	
Hub	1,3 mm (0,5")
Brennerantriebsmodul	
Max. Sgeschwindigkeit	25 cm (10 Zoll pro Minute)
Wassergekühlter Brenner	
Zulässige Stromstärke	200 A konstant
Brennereinstellungsmöglichkeit	
Justage Brennerführung/Nachlauf	±15 Grad (manuell)
Brennerneigungseinstellung	±10 Grad (manuell)
Kompatibilität Stromquelle	Pipemaster Modell 515 und 516

Maße/Gewichte

Gewicht	3,6 kg
Axialer Abstand	Brennerführung/Nachlauf bis rückwärtiges Ende : 22 cm (8,51") , Brennerführung/Nachlauf bis vorderes Ende : 1 cm (0,41")
Benötigter radialer Abstand (A)	6,4 cm (2,5") mit Standardspule* 5,1 cm (2,0") mit Niedrigprofilspule*

D-Head, Radialer Abstand für Rohrgrößen 44,45 mm (1,75") und größer



MAGNATECH

Firmensitz : **MAGNATECH LLC**

6 Kripes Road, P.O. Box 260, East Granby, CT 06026-0260

Tel: +1 860 653-2573 • Fax : +1 860 653-0486

E-Mail: info@magnatechllc.com

Web Site: www.magnatechllc.com

Europäische Niederlassung : **MAGNATECH INTERNATIONAL BV**

De Amer 24, 8253 RC Dronen, The Netherlands

Tel : +31 321 38 66 77 • Fax : +31 321 31 41 65

E-Mail : info@magnatech-international.com

Web Site : www.magnatech-international.com