

QUICKCLAMP Modelle 432 & 433

Orbitalschweißköpfe für
Multipass-WIG-Rohrschweißung



Verwendung mit:

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

QUICKCLAMP SCHWEIßKÖPFE

Orbitalschweißköpfe für das Multipass-Rohrschweißen

Präzisionswerkzeuge für Perfekte, Wiederholbare Schweissnähte

Die Magnatech-Schweißköpfe wurden zum Schweißen von Nähten vom Typ Rohr - Rohr und von Rohr-Fitting Verbindungen entwickelt. Es handelt sich um "Vollfunktions-" Schweißköpfe - sie führen alle Bewegungen eines erfahrenen Schweißers aus. Ein nachjustierbares Spannwerkzeug macht das Austauschen von Komponenten beim Wechsel des Rohrdurchmessers überflüssig.

Der Kopf wird auf das Rohr geschoben und mit einem Kniehebel festgeklemmt. Die Quickclamp-Köpfe verbessern die Produktivität durch einen verlängerten Arbeitszyklus, geringere Reparaturkosten und durch die Produktion von Schweißnähten gleichbleibender Qualität.

Kabelführungen

Kontrolliert die Aufwicklung des Brennerkabels - verhindert Schäden

3-Achsen-Positionseinstellung für Drahtzuführung

Mehrfachjustagen ermöglichen die präzise Positionierung des Drahtes

Integrierte Drahtzufuhr

Für viele Drahtdurchmesser (eine separate, auf dem Boden montierte Zufuhr ist nicht erforderlich)

Drahtspule

Standard 1 kg (2 lb) Spulen verwenden

Brennerszillation (Nahtverlauf)

Breite, Geschwindigkeit und "Verweilzeit" am Endpunkt sind unabhängig programmierbar. Die "Quernaht"-Steuerung des Brenners wird über die Fernbedienung elektronisch gesteuert. Gepulster Strom wird automatisch mit der Brennerszillation synchronisiert.

Lichtbogenstreckenkontrolle (Lichtbogenstapenkontrolle)

Die programmierte Lichtbogenlänge wird elektronisch gehalten



Wassergekühlter Brenner

Arbeitet mit Standardverbrauchsmaterialien

Eigenschaften

- Multipass-Schweißen von Rohren/Leitungen
- Verwendung von 1 kg (2 lb) Drahtspulen
- Druckknopfkupplung für schnelles Aufwickeln des Kabels
- Hitzebeständige Stahllager und Kettenantrieb
- Sockelschweißkit und AVC-Neigungsoption für abgewinkelte Brenneranwendung

- Sockelschweißkit und AVC-Neigungsoption für abgewinkelte Brenneranwendung
- Für den wassergekühlten Brenner können Standardverbrauchsmaterialien verwendet werden

Optionen

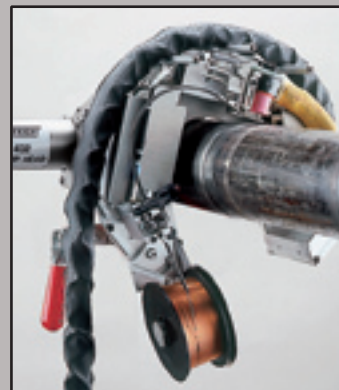
- Verlängerungskabel



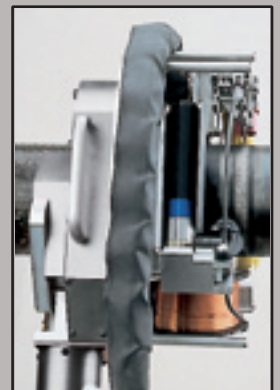
NEIGUNGS-AVC ist Standard. Beide Modelle ermöglichen die Neigung des Brenners für Sockel-/Kehlnahtschweißungen unter Beibehaltung der Lichtbogenlängenkontrollbewegung entlang der Wolframelektrodenachse.



Der Kopf wird komplett auf einer Seite der Fuge montiert und kann so für Rohr-Fitting Nähte verwendet werden.



Schwenkbarer Spulenaufsatz
Das einmalige Design hält die Drahtspannung, verhindert Durchbiegen (nicht erforderlich für Modell 433)



Schmales Axiales Profil

Kniehebel
Kann je nach Rechts-/Linksbetrieb aufgestellt werden

Eingravierte Skala
Präzise Klemmenjustage für den Außendurchmesser des Rohrs (metrisch oder Zoll)

Drucktasterkupplung/Entriegelung
Zum schnellen Aufwickeln des Kabels

Feinjustierung mit Mikrometerschraube auf dem Spannwerkzeug
Zur schnellen Anpassung an den Außendurchmesser

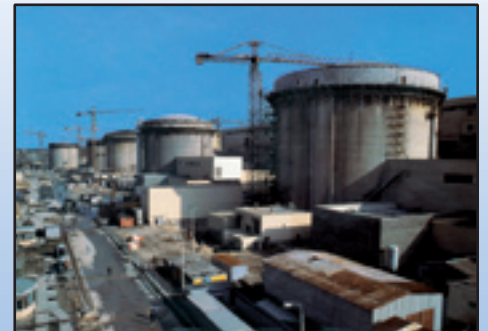
Breite Spannbacken aus Rostfreiem Edelstahl
Für festes Klemmen - rechtwinklig zur Rohrachse

Einsatz auf vorgewärmten Rohren
Hitzebeständige Komponenten ermöglichen den Einsatz auf vorzuwärmenden Legierungen

Anwendungen

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

Einsatz in vielen Branchen auf der ganzen Welt

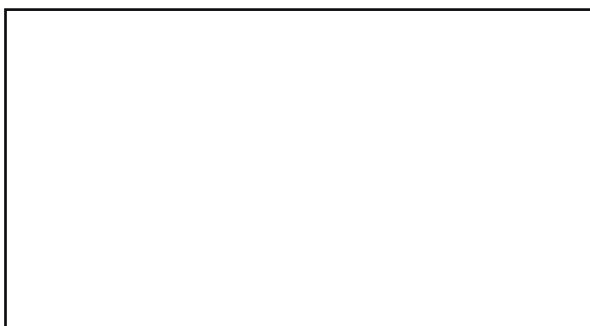
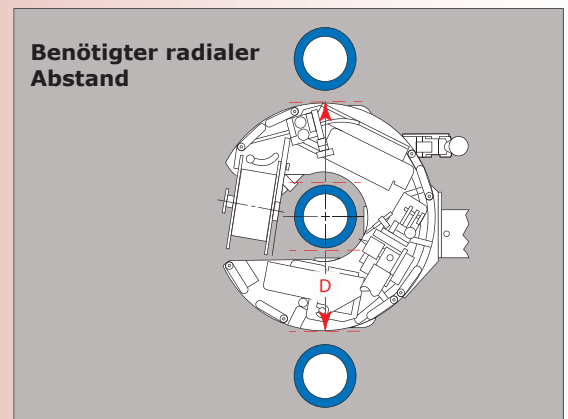
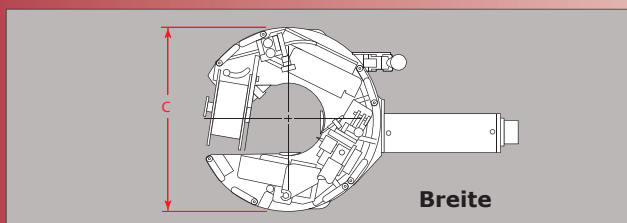
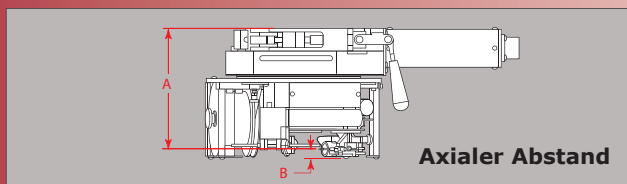


Spezifikationen

	Modell 432	Modell 433
Anwendungen	Multipass Orbital WIG, Rohr--Rohr, Rohr-Fitting Verbindung	
Rohrgrößen, Leitungsgrößen	25 mm (1") - 89 mm (3,5")	60 mm (2 - 3/8") - 168 mm (6 - 5/8")
Drahtvorschub	Drahtdurchmesser : 0,8, 0,9, 1,0 mm (0,30", 0,035", 0,040") Max. Drahtgeschwindigkeit : 356 cm (140") pro Minute Spulengröße : 1 kg (2 lb) Standard	
Oszillationsmodul	Max. Amplitude des Oszillationshubs : 16 mm (0,625") Max. Oszillationsgeschwindigkeit : 152 cm (60") pro Minute Oszillationsverweilzeit : 0 - 1 Sekunde Quernahtanpassung : $\pm 6,4$ mm ($\pm 0,25$ ")	
Lichtbogenkontrollmodul	Hub : 13 mm (0,5")	
Brennerantriebsmodul	Rotationsgeschwindigkeit : 0,1 - 1,8 UPM	0,05 - 0,9 UPM
Wassergekühlter Brenner	Zulässige Stromstärke : 200 A konstant	
Brennerjustagemöglichkeit	Justage Brennerführung/Nachlauf : ± 15 Grad (manuell) Brennerneigungseinstellung : ± 10 Grad (manuell)	
Sockel-/Kehlnahtschweißung	Angewinkelte Brennerhalter ist Standard Neigungs-AVC ist Standard.	
Kompatibilität Stromquelle	Alle Pipemaster Stromquellen	

Maße/Gewichte

	Modell 432	Modell 433
Gewicht	5,9 kg	8,1 kg
Axialer Abstand (A) (Mittelachse des Brenners bis zum rückwärtigen Ende)	158 mm	158 mm
Axialer Abstand (B) (Brennerabstand/Nachlauf bis zum vorderen Ende)	10 mm	10 mm
Breite(C)	241 mm	321 mm
Benötigter radialer Abstand (D)	121 mm - 1/2 Außen- durchmesser Rohr	161 mm - 1/2 Außen- durchmesser Rohr



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 Dronten, 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