

TÊTE E-HEAD Modèle 441

Tête de soudage orbital des tubes
de faible épaisseur au procédé TIG



Utilisable avec :

Tubemaster Modèle 514

Pipemaster Modèle 515

Pipemaster Modèle 516

TÊTE DE SOUDAGE E-HEAD

Tête de soudage orbital simple fusion au procédé TIG avec apport de métal

Un outil de précision pour des soudures répliquables et parfaites

La tête de soudage E-Head est conçue pour faire des soudures bout à bout de tubes et d'accessoires. Elle peut être utilisée en simple fusion ou avec addition de métal d'apport. Le dispositif d'alimentation du fil est fourni en standard.

Des anneaux guide interchangeables sont montés sur le tube et permettent à la tête E-Head de couvrir une large plage de diamètres.

La technologie numérique élimine pour toujours la nécessité de calibrer périodiquement la tête avec la source de courant car la vitesse de rotation reste fixe quelque soit le degré d'usure.

La tête E-Head participe à l'augmentation de la productivité en améliorant le facteur de marche, en réduisant le nombre de réparations et en produisant des soudures de qualité constante.

Réglage latéral

Procure un réglage fin du positionnement de la torche.

Réglage de la longueur d'arc

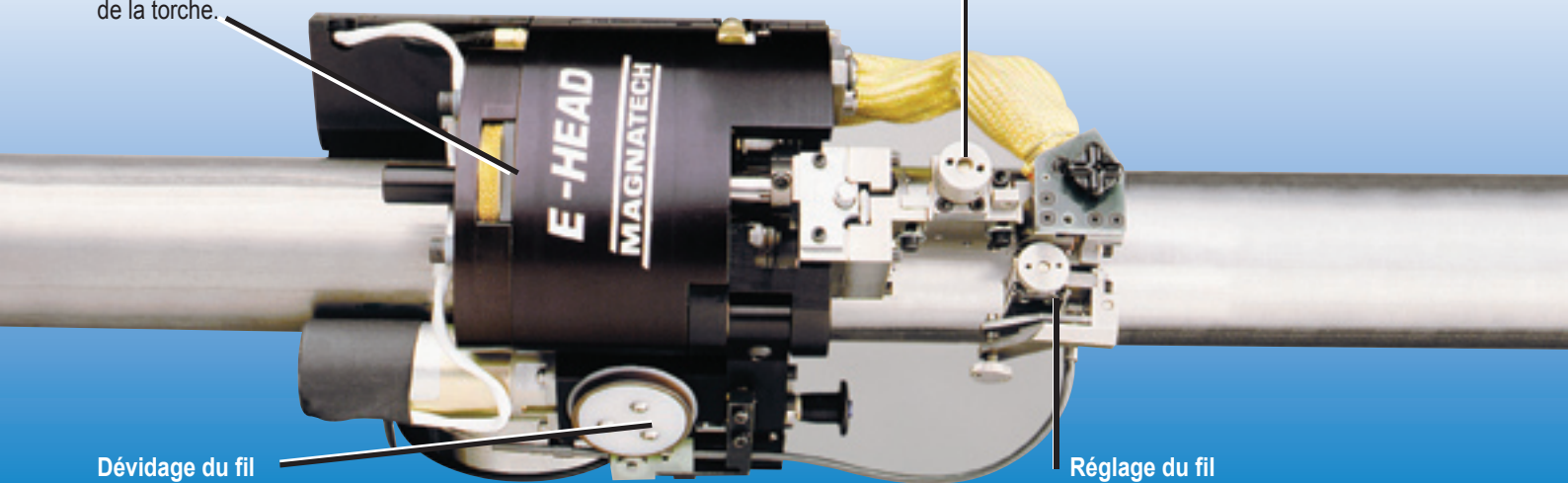
Le maintien de l'écart est assuré mécaniquement.

Dévidage du fil

Le dévideur et la bobine de fil sont embarqués. La vitesse de dévidage est sous contrôle numérique.

Réglage du fil

Les réglages du fil, axial, radial et angulaire peuvent être effectués pendant le soudage.

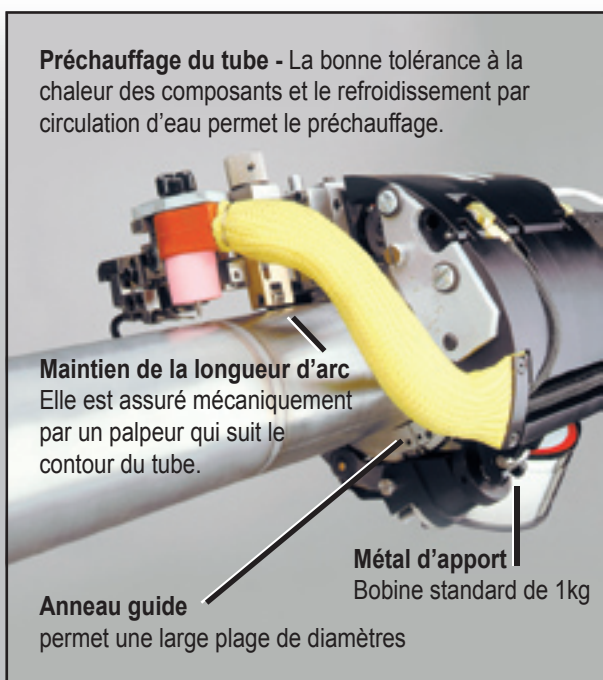


Préchauffage du tube - La bonne tolérance à la chaleur des composants et le refroidissement par circulation d'eau permet le préchauffage.

Maintien de la longueur d'arc
Elle est assurée mécaniquement par un palpeur qui suit le contour du tube.

Anneau guide
permet une large plage de diamètres

Métal d'apport
Bobine standard de 1kg



Montage de la tête et rotation

La tête se monte sur le tube au moyen d'anneaux guide qui sont disponibles pour tous les diamètres standard de tubes de 31,8 mm (1,5") à 355,6 mm (14"). La vitesse constante est garantie par la technologie numérique.



Caractéristiques

- Rotation de la torche et apport de métal,
- Large plage de diamètres,
- Anneaux guide dans tout diamètre standard,
- Contrôle mécanique de la longueur d'arc,
- Valise robuste pour le transport,
- Outils pour les réglages.



Options

- Extensions de câble,
- Kit d'inclinaison pour brides,

Applications

- Pharmacie,
- Chambres blanches,
- Industrie alimentaire et laiteries,
- Brasseries,
- Générateurs de vapeur,
- Chimie.

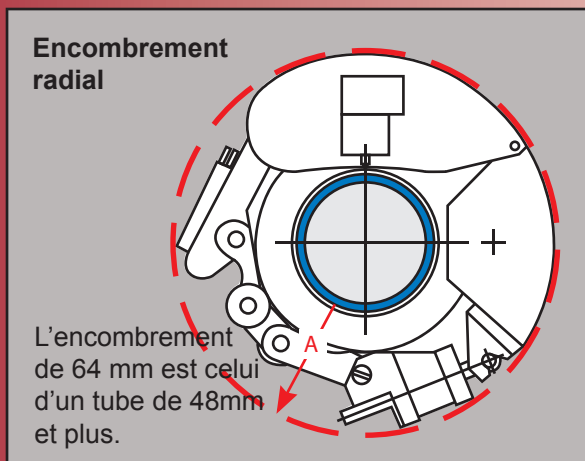


Spécifications

Applications	Soudage orbital simple fusion au procédé TIG de tubes et d'accessoires
Longueur de câble	Longueur standard de 8 mètres. Extensions disponibles en option
Plage des diamètres	de 44 mm à 356 mm
Module d'alimentation du fil	Diamètre du fil : 0,8 mm, 0,9 mm, 1,0 mm Vitesse maximum du déroulement : 250 cm/mn Bobines standard de 1 kg
Approche latérale de la torche	Amplitude +/- 9,5 mm réglée mécaniquement
Réglage de la longueur d'arc	Amplitude 13 mm réglée mécaniquement
Vitesse de rotation	25 cm/mn
Refroidissement de la torche	Par circulation d'eau. Intensité : 200 A à 100% de facteur de marche.
Réglage angulaire de la torche	Réglage angulaire axial +/- 10° manuellement Réglage angulaire radial +/- 15° manuellement

Dimensions et poids

Poids	3,6 kg
Encombrement axial	26,5 cm depuis l'axe de la torche jusqu'à l'extrémité arrière, 1 cm depuis l'axe de la torche jusqu'à l'extrémité avant.
Encombrement radial (A)	6,4 cm lorsque le réglage de la longueur d'arc est à demi amplitude, 7 cm dans le cas le plus défavorable.



MAGNATECH

Siège social aux USA : **MAGNATECH LLC**
6 Kripes Road, P.O. Box 260, East Granby, CT 06026-0260
Téléphone: +1 860 653-2573 • Fax : +1 860 653-0486
E-Mail : info@magnatechllc.com
Site Web : www.magnatechllc.com

Représentation générale pour l'Europe : **MAGNATECH INTERNATIONAL BV**
De Amer 24, 8253 RC Dronten, Pays-Bas
Téléphone : +31 321 38 66 77 • Fax : +31 321 31 41 65
E-Mail : info@magnatech-international.com
Site Web : www.magnatech-international.com