

TUBEMASTER Modèle 514B

Source de courant de soudage
auto programmable pour têtes
de soudage orbital



Utilisable avec :

- *les têtes pour le soudage des tubes bout à bout*
- *les têtes pour le soudage des tubes sur des plaques*

TUBEMASTER Modèle 514B

Source de courant autoprogrammable pour le soudage orbital des tubes

Une évolution... Non, une révolution.

Le modèle 514B n'est pas simplement un nouveau modèle avec de modestes améliorations de la technologie existante, mais un modèle totalement nouveau repensé à partir d'une page blanche, moitié moins lourd et encombrant que le modèle précédent pour une capacité pourtant augmentée (200A). Le modèle 514B fait profiter l'opérateur d'une vraie technologie numérique qui assure précision, réplicabilité et fiabilité inégalées des soudures. La technologie numérique élimine pour toujours la nécessité de calibrer périodiquement les têtes de soudage car la vitesse des moteurs demeure juste et stable quelqu'en soit l'usure et les têtes utilisées peuvent être interchangeables sans perdre de temps à la calibration. Les mises à jour du logiciel sont faites par l'insertion d'une simple clé USB et peuvent donc être reçues par e-mail. Le modèle 514B est "Internet ready" pour de toutes prochaines améliorations, telles qu'un service de diagnostic à distance basé sur l'usage du web.

Caractéristiques

- Intensité maximum 200 Ampères.
- Jusqu'à 100 différentes séquences par programme.
- Mémorisation de 100 programmes de soudage.
- Contrôle du déroulement du fil de métal d'apport.
- Génération automatique des procédures.
- Supervision de l'opérateur par la programmation de limites de variation admissibles des paramètres lui fixant la marge allouée pour ses réglages ultérieurs.
- Surveillance continue des paramètres et émission d'un rapport QA/QC imprimable.
- Transfert sur PC des programmes et des rapports du contrôle-qualité par clé USB.
- Génération automatique des programmes pour le pointage des tubes avant soudage.
- Large écran couleur.
- Capotage en acier inoxydable.
- Boutons de contrôle intégrés aux têtes de soudage.
- Alimentation monophasée 115/230 V
- Aide contextuelle à la programmation.
- Protection des programmes par mot de passe.
- Imprimante intégrée pour la sortie papier des programmes et des rapports QA/QC.
- Port USB standard pour la communication.



Programmation automatique

La programmation est simple et intuitive par entrée manuelle des paramètres ou grâce à la fonction d'auto programmation qui génère automatiquement les bonnes procédures.

... Créer automatiquement un nouveau programme... simplement remplir



Utiliser la programmation automatique pour créer un nouveau programme ? **Oui**

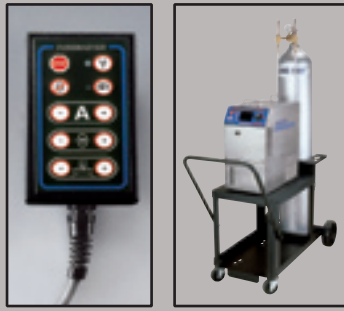
Menu Aide Suivant

Soudure 007
 Modèle de tête C35
 Diamètre extérieur 88,9
 Epaisseur 02,0
 Matériau SS

Retour Aide

Options

- Chariot avec support pour les bouteilles de gaz.
- Commande à distance.
- Extensions de câbles.
- Malle de protection robuste.
- Programmation Offline.
- Kit de pointage manuel.



Monitoring de la soudure/QC

Le logiciel intégré de surveillance permanente des paramètres fournit des informations sur la qualité de la soudure.

Une limite admissible pour chaque paramètre critique est programmée. Après chaque soudure, un rapport est édité comportant le numéro d'identification de la soudure, la date et l'heure de son exécution, le nom de l'opérateur, et une mention précisant si l'opération s'est déroulée dans les limites admissibles. Si un paramètre a dépassé la limite fixée, l'opérateur est immédiatement alerté sur :

- Le paramètre hors limite,
- La valeur de la déviation,
- La durée maximum de la déviation.

Les rapports qualité (QC report) sont immédiatement imprimés ou stockés dans la mémoire interne pour être relevés périodiquement avec une clé USB standard.

Les programmes et les rapports QC peuvent être édités sur PC à l'aide de Word® ou Excel®.

Refroidisseur

Un refroidisseur à circulation d'eau amovible est fixé sous la source de courant. Il est pourvu d'une protection pour manque d'eau.



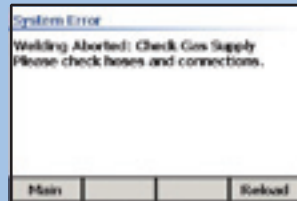
Transfert de données par clé USB

Un port USB permet le transfert des programmes ou des rapports QA/QC pour l'archivage sur PC. Une clé USB standard permet la mise à jour du logiciel d'exploitation.



Aide contextuelle

L'assistance à l'opérateur est apportée par une aide contextuelle qui diffuse des messages d'erreur ou de dysfonctionnement.



Contrôle des têtes analogiques

Le nouveau modèle contrôle les deux types de têtes, numériques ou analogiques. Il peut animer de nombreuses têtes, même provenant d'autres fournisseurs, en conservant la capacité d'autoprogrammation et de calibration à partir de l'écran.



Informations complémentaires

Des informations et des données additionnelles peuvent être ajoutées aux programmes et aux rapports contrôle-qualité pour la traçabilité, nom du client, identification du projet, numéro du plan, notes, etc.

Soudure	009	Date	9-11-2008
Diamètre	088,900	Epaisseur	02,000
Tête	C35	Position	5 G
Projet	P326 C3		
Dessin	H 220		
Diam. élec	1,60 mm	Longueur	26,454 mm
Protection	ARGON.	Débit	011 l/mn
Chambrage	ARGON	Débit	003 l/mn
Pointage	Non	Limites	Non
Retour	Aide		Suivant

les blancs... pour une soudure toujours parfaite

00 mm
0 mm



Suivant

Spécifications

Applications

Fonctions contrôlées

Intensités

Alimentation

Capacité de la mémoire

Unités de mesure

Transfert des programmes

Choix des langues

Limites admissibles

Tension maximum

Débits du gaz et de l'eau de refroidissement

Enregistrement des données et sorties d'imprimante

Contrôle qualité

Amorçage de l'arc

Température ambiante

Hygrométrie

Utilisable avec la plupart des modèles de têtes de soudage orbital au procédé TIG.

Intensité et pulsation du courant, vitesse de rotation de la tête, vitesse de déroulement du fil de métal d'apport.

de 0 à 200 Ampères.

115/230 Volts, monophasé, 4 KVA, 50/60 Hz, aucune adaptation n'est requise

100 programmes de soudage.

Métrique ou pouce sélectable.

Par clé USB et mémoire flash.

Français, anglais, allemand, espagnol et d'autres langages sur demande.

Les limites admissibles de variation de chaque paramètre de soudage sont individuellement programmables en pourcentage (de 0 à 100 %).

80 Volts.

Controlés pour prévenir tout dommage à l'équipement et à la pièce à souder.

Identification de l'opérateur, de la soudure, du programme utilisé, du matériau, du diamètre et de l'épaisseur du tube, de la date et de l'heure de l'intervention, du modèle de tête utilisée, du nom et de la référence au plan, du projet et de tous les paramètres de soudage.

Monitoring de tous les paramètres de soudage et enregistrement des déviations hors des limites préalablement programmées.

Haute fréquence.

En fonctionnement de -18 à 50° Celcius et au stockage de -25 à 60° Celcius.

Jusqu'à 98% (Pas de condensation)

Dimensions

Longueur

Largeur

Hauteur

Poids

Source de courant modèle 514

48 cm

28 cm

32 cm

24,5 kg

Refroidisseur modèle 904

48 cm

28 cm

20 cm

12,2 kg

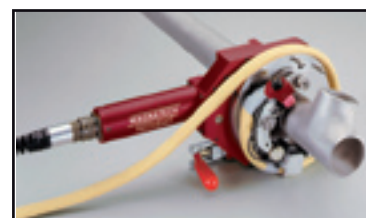
La source de courant Tubemaster peut être utilisée avec beaucoup de modèles de têtes



Tête Série-C



Tête E-Head



Tête Redhead

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