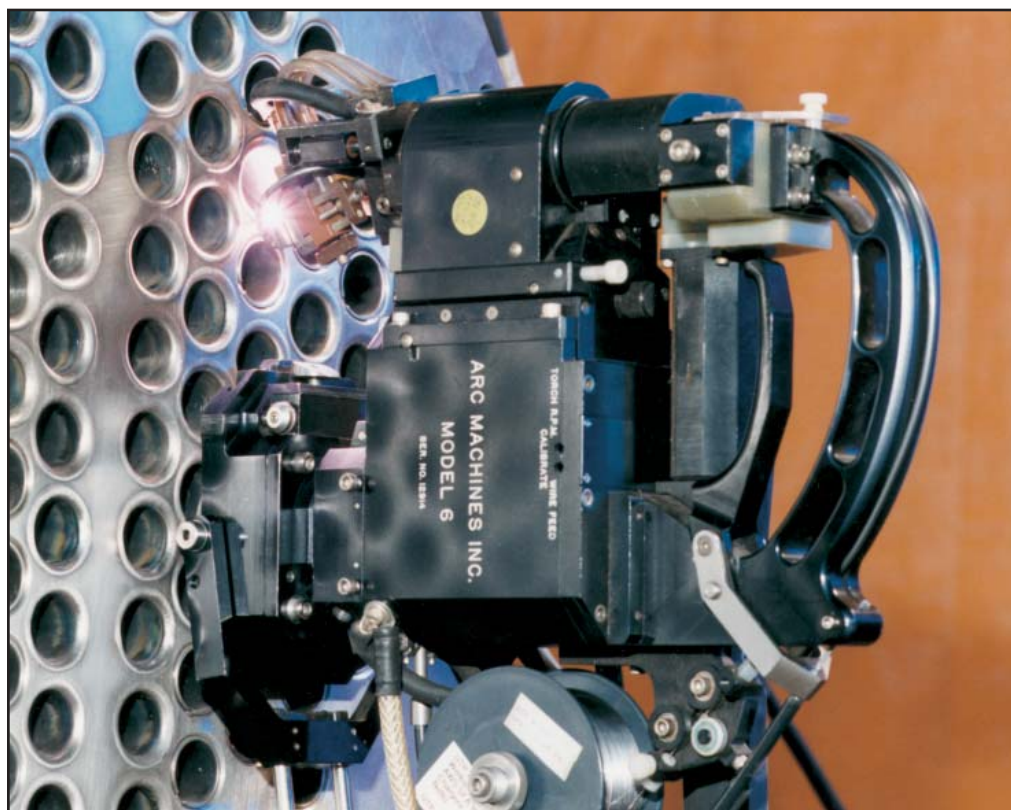


CABEZA DE SOLDADURA PARA TUBOS SOBRE PLACAS TUBULARES MODELO 6



- Cabeza de soldadura resistente, de probada eficiencia en obra o taller para la soldadura de tubos sobre placas tubulares con torcha de 200 amp.
- Suelda tubos con diseño de junta al ras sobre y por debajo de la placa.
- Rotación ilimitada de la torcha.
- Soldadura con múltiples pasadas sin detenerse.
- Autosuporte sobre la placa tubular.
- Suelda en cualquier posición, incluyendo la posición sobrecabeza
- Los accesorios operados por aire aceleran la producción.
- Compatible con las Fuentes de Corriente Modelos 215, 415 ó 227 de Arc Machines.

CABEZA DE SOLDADURA PARA TUBOS SOBRE PLACAS TUBULARES MODELO 6

El Modelo 96 de The Arc Machines es una cabeza de soldadura resistente, probada en obra, para la soldadura de tubos sobre placas tubulares, para alta producción, utilizando el proceso GTAW.

El Modelo 6 ofrece tiempos de montaje y desmontaje excepcionalmente cortos para una operación más fácil y mayor productividad. La cabeza de soldadura es posicionada sobre el tubo que se va a soldar mediante un accesorio posicionador operado neumáticamente. Con solo oprimir un botón, el accesorio posicionador se coloca exactamente sobre el tubo que se va a soldar. Las torchas "C" y "D" (para soldaduras de filete) son torchas con carga de resorte, con un seguidor de enfriamiento. El seguidor de enfriamiento es colocado dentro del tubo que se va a soldar y en contacto con la pared del tubo exactamente opuesta al electrodo, reduciendo de esta manera al mínimo la posibilidad de que la pared se queme a través en los tubos de pared delgada. El mecanismo de la torcha con carga de resorte le permite seguir perfectamente la conformación del tubo en caso de que exista de alguna ovalidad menor.

El Modelo 6 de Arc Machines ofrece:

- Rotación AVC servocontrolada, rotación y sincronización de la aportación de alambre.
- AVC servocontrolado
- Torchas con enfriamiento por agua.
- Un surtido de torchas para tubos por debajo, por encima ó al rás de placa.
- Inclinación regulable de la torcha.
- Fija automáticamente la distancia entre el electrodo y la placa tubular antes de la apertura del arco.
- El desplazamiento vertical no lineal del tungsteno direcciona el arco evitando de penetración.
- Soldadura por corriente pulsada y aportación sincronizada del alambre por pulsación.
- Compatible con las Fuentes de Corriente Modelos 215, 227 y 415 de Arc Machines.



La foto es cortesta de Verolme Machinefabriek Ijsselmonde b.v.

El Modelo 6 puede ser equipado con varias torchas:

- Torcha "C" – para soldadura de filete de tubos con proyección
- Torcha "D" – para soldadura de filete de tubos con proyección con un mínimo de espacio entre tubos.
- Torcha "E" – para soldar tubos al ras ó bajo o nivel de placa.
- Disponibilidad de cámara de gas para la soldadura de titanio.



Torcha "C"

Datos Técnicos

Proceso:	GTAW (TIG)	Manipulador de Alambre (Reg. Manual) :	Vertical, Horizontal y Angular
Corriente de Soldadura:	200 ADC (máximo)	Alambre de Aportación:	(Se recomienda) 0.030" diam. (0.8 mm diam.)
Control de Voltaje del Arco:	Automático	Carrete del Alambre:	2 Lb., 4" carrete standard (1 Kg. 100 mm)
Velocidad de Rotación:	0.1 a 10.0 RPM	Peso:	16 Lbs (7.3 Kg) sin cables
Velocidad de Aportación de Alambre:	5 a 100 IPM (13 a 254 cm/min)	Dibujos:	40060014, 40060015 40060016, 40060110
Torchas – "C", "D" y "E":	Enfriadas por agua, 200 ADC		
Diám. Electrodo de Tungsteno:	1/16" o 3/32" (1.6 o 2.4 mm diam.)		

ARC MACHINES, INC.