

MODÈLE 52

TÊTE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE ROBUSTE, FIABLE ET POLYVALENTE

AMI
ARC MACHINES, INC.®

La gamme la plus complète de soudage orbital du monde



La tête de soudage Modèle 52 est conçue pour des haut taux de dépôt de soudage orbital dans une large gamme d'environnement industriel et pour des applications aux conditions extrêmes. Elle est adaptée aux grandes exigences de qualité où l'utilisation du procédé TIG (GTAW) est bénéfique. Elle est destinée au soudage automatique dans toutes les positions sur des tuyauteries, du linéaire et des installations demandant le procédé TIG (GTAW) fil froid ou chaud.

Le modèle 52 offre toutes les fonctions nécessaire pour le soudage orbital de haute qualité. En combinaison avec nos anneaux de guidage de précision et l'une de nos source de courant, vous avez un système automatique complet.



SPÉCIFICATION

Course de contrôle de tension d'arc (AVC)

102 mm standard (4")
(position par encodeur)

Ø Electrode

Ø 2,3 mm, 3,2 mm ou 4 mm
(3/32", 1/8" ou 5/32")

Course de déplacement transversal

102mm (4.00") position par encoder

Vitesse rotation

0.2 - 20 TPM
(position par encodeur)

- Grande variété de torches refroidie à eau disponible.
- Compatible avec la source de courant **Model 415**
- Compatible avec la plus part des torches AMI incluant les torches avec vision.

Course d'oscillation de torche

102mm (4") standard
jusqu'à 408mm (16") en option

Ø Fil

Ø 0,5 mm ou 1,2 mm
(0.020" - 0.045")

Encombrement radial

Dépend du diamètre,
type de torche et configuration
167mm (6.56") minimum

Vitesse fil d'apport

5 - 200 IPM
(13-508 cm/min)

Bobine fil

4,5 kg, 203mm Ø bobine standard
(10 lbs. 8" Ø bobine)

Épaisseur soudage maximum

Dépend du type de torche, options
et accessoires

Encombrement axial

Dépend du type de torche et options
400mm (15.75") minimum



www.arcmachines.com

sales@arcmachines.ch

MODÈLE 52 TÊTE DE SOUDAGE DE PRÉCISION ET ROBUSTE

● CARACTÉRISTIQUES STANDARD ●

- Oscillation synchronisée de la torche.
- Glissière de 102mm (4") pour arc et oscillation.
- Mécanisme de déplacement transversale.
- Exclusif, entraînement double engrenages sans jeu.
- Régulation par encodeur numérique sur toutes les fonctions.
- Corps refroidi à eau.
- Mécanisme de montage sans outillage.
- Mécanisme d'amenée de fil d'apport simple ou double embarquée.



● OPTIONS TORCHE ●

La tête de soudage M52 fournit une plateforme durable, polyvalente et robuste pour un grand nombre de torches.

- Torche simple ou double amenée de fil d'apport.
- Torche chanfrein étroit jusqu'à 305mm (12") de profondeur.
- Torche avec vision pour soudage distance.
- Fil chaud en option.
- Conception personnalisée disponible selon les besoins spécifiques.



Soudage chanfrein étroit avec vision

● TORCHE "P" ●

La torche "P" est une des nombreuses torches conçue pour une utilisation avec le système vidéo Arc Machines, Inc. Elle est pourvue d'optiques à vision directe avec système vidéo par caméras couleurs pour le suivi du bain de soudage. Ces optiques permettent de contrôler et observer à distance le soudage bidirectionnel ainsi que de manipuler à distance les deux buses d'amenée de fil pour le réglage du bain de fusion. AMI a déposé un brevet pour son système de filtration de la lumière de l'arc et ses caméras vidéo qui offrent un ensemble très compact et réduit avec un minimum de câblage. Cette torche est recommandée pour toute les applications exigeant une visualisation à distance notamment dans les zones à haute radiation ou lorsque l'observation de la soudure par l'opérateur est limité. La torche "P" peut avoir une ou deux amenées de fil d'apport.

Caractéristiques:

- Un système vidéo pour une utilisation à distance et une observation en périphérie de la zone de soudage.
- Excellente vision du fil d'apport ainsi que son point d'entrée.
- Amenée de fil d'apport pour soudage bidirectionnel.
- Commande à distance motorisée pour manipuler les buses de fil.
- Ø fil d'apport : 0,5 mm-1,2 mm (0.020"-0.045").
- Diffuseurs et buses type HW 17, 20 et 27 disponibles.
- Refroidie à eau 300 A @ 100% Cycle de soudage.



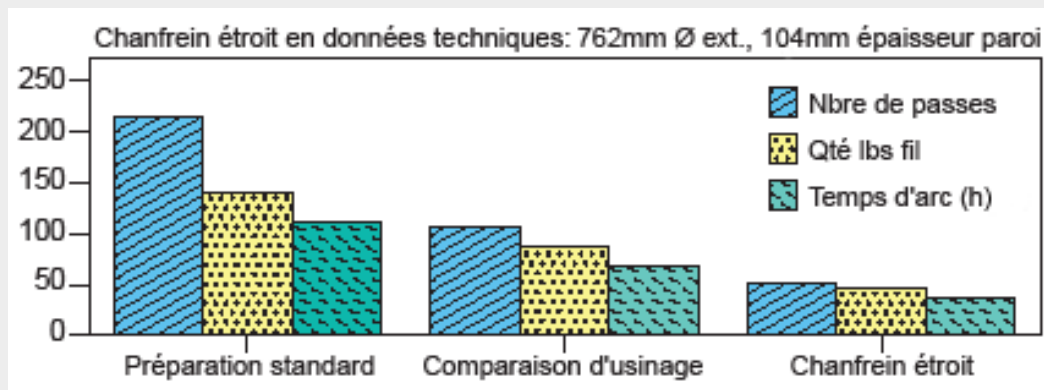
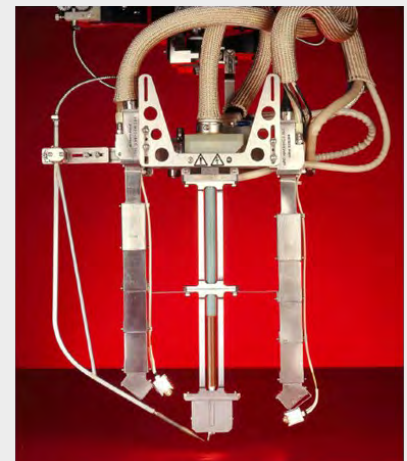
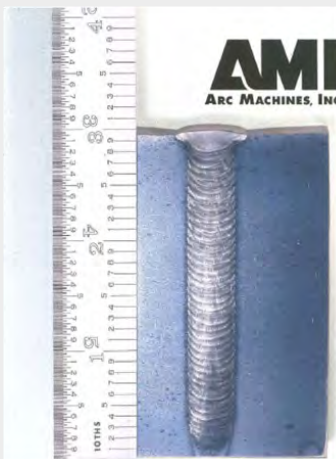
MODÈLE 52 TÊTE DE SOUDAGE DE PRÉCISION ET ROBUSTE

CHANFREIN ÉTROIT

La torche pour chanfrein étroit ou NGT est conçue pour le soudage de paroi épaisse avec une énergie de soudage limitée et un temps d'exécution plus rapide que les équipements (chanfrein étroit) conventionnels jusqu'alors utilisés. Cette torche se compose d'une électrode tournante qui permet un déplacement mécanique de l'arc et du fil d'apport dans la gorge du chanfrein. La buse intégrale fournit une protection de gaz directe pour l'électrode et le bain de fusion. L'utilisation de cette torche sur des préparations avec chanfrein étroit permet un taux de dépôt plus élevé qu'un équipement conventionnel TIG fil froid. Les préparations courantes ont une ouverture de 13 mm en fond de chanfrein avec un angle d'ouverture de 3 à 9 degrés pour des épaisseurs de 0 à 100 mm. La conception saine et compacte de la torche, simplifie son utilisation et aucune formation particulière n'est nécessaire pour les opérateurs déjà utilisateurs d'équipement de soudage orbital Arc Machines, Inc..

Caractéristiques & Avantages:

- Ø fil d'apport : 0.8 mm - 1,2 mm (0.030" - 0.045").
- Torche : refroidie eau 350 Ampères.
- 2 caméras vidéo, pour une vision à distances excellentes.
- Rallonge de 51 mm (2") pour minimiser l'encombrement radial.
- Accessoires pour des épaisseurs de 152 mm (6") ou en option pour des épaisseurs jusqu'à 305 mm (12").
- En option buse d'une largeur de 9,5 mm pour applications spéciales.
- Diminution du temps de soudage.
- Réduction de l'énergie de soudage.
- Réduction de la distorsion de la pièce.



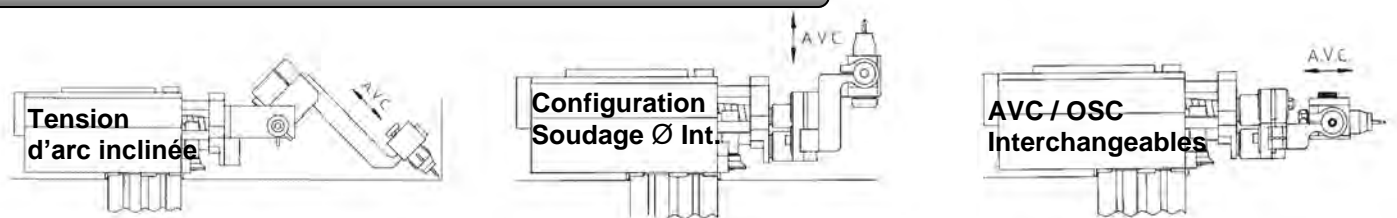
MODÈLE 52 TÊTE DE SOUDAGE DE PRÉCISION ET ROBUSTE

● OPTIONS ●

La tête de soudage Model 52 et la torche ne sont que deux éléments nécessaires pour un système de soudage orbital complet. Les anneaux de guidage à entraînement par engrenage, la source de courant AMI Modèle 415 et les autres options offrent un équipement adapté au soudage orbital de haute qualité dans une large gamme d'applications demandant une haute productivité .

- **Moteur rotation 10 ou 40 IPM:** pour applications nécessitant plus de couples ou vitesse élevée.
- **Moteur dévidoir 300 IPM :** utilisé avec torches pour des applications spéciales.
- **Course d'oscillation de torche:** standard 102mm (4"), plage augmenté par incrément de 51mm (2") jusqu'à 408 mm (16") au total disponible.
- **Course de tension d'arc (AVC):** standard 102mm (4"), plage augmentée ou diminuée par incrément de 51mm (2") disponible.
- **Système d'entraînement à angle droit:** Permet à la tête de soudage d'être positionnée perpendiculairement au tube au lieu d'être parallèle. S'utilise avec l'inverseur tension d'arc/oscillation (AVC/OSC) pour le soudage de coude de faible rayon ou lorsque l'encombrement axial est restreint.
- **Anneau de guidage:** Standard, linéaire, ID et anneau de guidage spécial sont disponible.
- **Dévidoir et support de bobine 52-CW:** Double amenée de fil (seconde). Permet le soudage bidirectionnel. La source de courant sélectionne automatiquement le dévidoir utilisé en fonction du sens de rotation.
- **Support bobine large:** Permet d'utiliser une bobine \varnothing 200mm / 8" (4,5 kg)
En option support disponible pour des bobine de \varnothing 100 mm / 4" (1kg) ou \varnothing 306 mm / 12" (13.5kg).
- **Busés céramiques, diffuseurs, rallonge système réglage de fil:** Grande variété en options.

● CONFIGURATIONS OPTIONNELLES ●



*Leaders & Innovateurs dans
le Soudage Orbital Automatisé*

*Pour plus d'information s'il vous plait visitez notre site
web ou contactez-nous par téléphone.*



AMI
ARC MACHINES, INC.®

www.arcmachines.com sales@arcmachines.ch

SIÈGE SOCIAL
Arc Machines, Inc.

10500 Orbital Way
Pacoima, CA 91331 U.S.A.
Tel: +1 / 818 / 896 / 9556
Fax: +1 / 818 / 890 / 3724
sales@arcmachines.com

SUCCURSALE EUROPÉENNE
Arc Machines, Inc.

Chemin du Lavasson 2, CH-1196
Gland, Suisse
Tel: +41 / 22 / 995 / 0051
Fax: +41 / 22 / 995 / 0059
sales@arcmachines.ch

BUREAU ALLEMAND
Arc Machines GmbH

Markelsbach 2
D-53804 Much, Allemagne
Tel: +49 / 2245 / 91680
Fax: +49 / 2245 / 916868
sales@arcmachines.de

BUREAU ROYAUME-UNI
Arc Machines UK Limited

Unit 2 Lamport Court
Heartlands Business Park
Daventry, NN11 8UF, UK
Tel: +44 / 1327 / 312787
Fax: +44 / 1327 / 315034
sales@arcmachines.co.uk