

MODELO 52

CABEÇOTE DE SOLDAGEM AUTOMÁTICO ALTA PRECISÃO - HEAVY DUTY

AMI
ARC MACHINES, INC.®

A gama mais completa de equipamentos de soldagem orbital do mundo



O modelo 52 está desenhado para soldagens circunferenciais e planas de alta deposição em aplicações industriais pesadas e em obras com condições hostis, onde os requisitos de qualidade são estritos e o uso do processo de GTAW (TIG) é o mais conveniente. Funciona em todas as posições, para soldagem automática GTAW (TIG) de tubos, lâminas e acessórios, com aportação de fio frio ou quente.

O cabeçote Modelo 52 oferece todas as funções necessárias para soldagens orbitais de alta qualidade de tubagens em conjunto com outros elementos requeridos para formar um sistema de soldagem automático, como anéis-guia de precisão e um dos diversos geradores da AMI.



ESPECIFICAÇÕES

Amplitude AVC

4" padrão
(102 mm)
(encoder de posição)

Tungstênio

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

Amplitude Lateral da Tocha

4.00" (102 mm) encoder de posição

Velocidade de Translação

0.2 - 20 RPM
(encoder de posição)

- Várias tochas refrigeradas a água disponíveis.
- Compatível com o Gerador: **Modelo 415**.
- Compatível com muitos outros conjuntos de tochas da AMI, incluindo tochas equipadas com sistema de vídeo.

Amplitude Oscilação Tocha

4" (102 mm) padrão
até 16" (408 mm) opcional

Fio

0.020" - 0.045"
(0,5 mm ou 1,1 mm Ø)

Espaço Radial Requerido

Depende do diâmetro do tubo e do tipo de tocha e configuração
6.56" (167 mm) mínimo

Velocidade do Fio

5 - 200 IPM

Bobina de Fio

10 lbs. 8" Ø bobina padrão
(4,5 kg, 203 mm Ø bobina padrão)

Espessura Máxima

Depende do tipo de tocha, opções e acessórios

Espaço Axial Requerido

Depende de tipo de tocha e opções
15.75" (400 mm) mínimo



www.arcmachines.com

sales@arcmachines.ch

MODELO 52 CABEÇOTE HEAVY-DUTY DE ALTA PRECISÃO

CARACTERÍSTICAS ESTÂNDAR

- Oscilação da tocha sincronizada.
- Deslizadores de arco e oscilador de 4" (102 mm).
- Comando de movimento lateral.
- Engrenagem dupla exclusiva com retrocesso zero.
- Feed-back por encoder digital para todas as funções.
- Carcaça principal refrigerada a água.
- Mecanismo de montagem sem ferramentas.
- Bobina de fio "on-board", alimentação de fio simples ou dupla.



OPÇÕES TOCHA

O cabeçote M52 oferece uma plataforma durável e extremamente versátil para o uso com uma variedade de tochas:

- Tochas com fio simples ou duplo.
- Tochas "Narrow-Gap" até 12" (305 mm) de espessura.
- Tochas para soldagem remota com vídeo.
- Opção de fio frio ou quente.
- Configurações à medida para aplicações especiais.



Soldagem Narrow-Gap com Vídeo

TOCHA MODELO 52 "P"

A tocha "P" é uma das numerosas tochas desenhadas para utilização com o sistema de vídeo remoto da AMI. Incorpora ótica "direct-view" e câmeras de vídeo para visão dos sectores anterior e posterior do banho de soldagem. Estes conjuntos óticos combinam-se com a alimentação dupla de fio, permitindo soldar em ambas direções, enquanto se observa o banho de soldagem. O sistema de filtragem AMI da luz do arco, em conjunto com micro câmeras permite um dispositivo de reduzidas dimensões e com um mínimo de cabos. Está recomendado para todas as aplicações que requeiram visão remota, tal como em áreas com alta radiação ou onde a visão direta por parte do operador seja limitada. A tocha "P" está disponível com alimentação de fio simples ou dupla.

Características:

- Sistema de vídeo para operação remota e observação da zona de soldagem em ambos os lados do banho.
- Excelente visão da entrada e da posição do fio.
- Adição de fio durante a soldagem em ambas direções.
- Manipuladores de fio motorizados com controle remoto.
- Fio de apertação: 0.020" - 0.045" (0,5 mm - 1,2 mm).
- Boquilhas industriais estândar disponíveis.
- Refrigerada a água, 300 A @ 100% Duty Cycle.



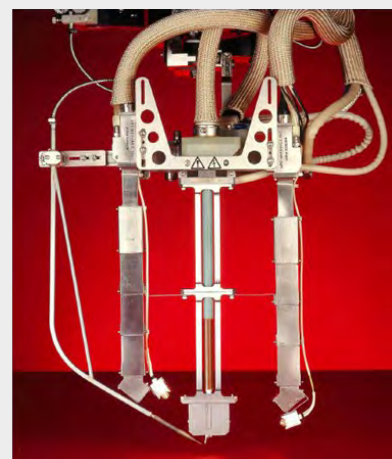
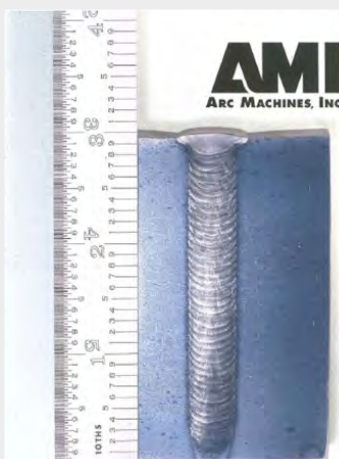
TOCHA NARROW-GAP

As tochas NGT da AMI (Narrow-Gap Torches) foram desenhadas para a realização de soldagens em tubos e recipientes com paredes de grande espessura, com menor aportação térmica e tempos de soldagem mais curtos quando comparados com sistemas "Narrow-Gap" convencionais. Estas tochas utilizam um tungstênio rotativo, que permite a manipulação mecânica do arco e a alimentação do fio dentro da ranhura. A boquilha de gás integral permite uma proteção direta do tungstênio e do metal a soldar. O eletrodo rotativo assegura uma excelente fusão das paredes laterais e minimiza defeitos. Este eletrodo rotativo, usado em ranhuras mais estreitas, permite taxas de deposição significativamente mais altas do que os sistemas convencionais GTAW (TIG) com fio frio.

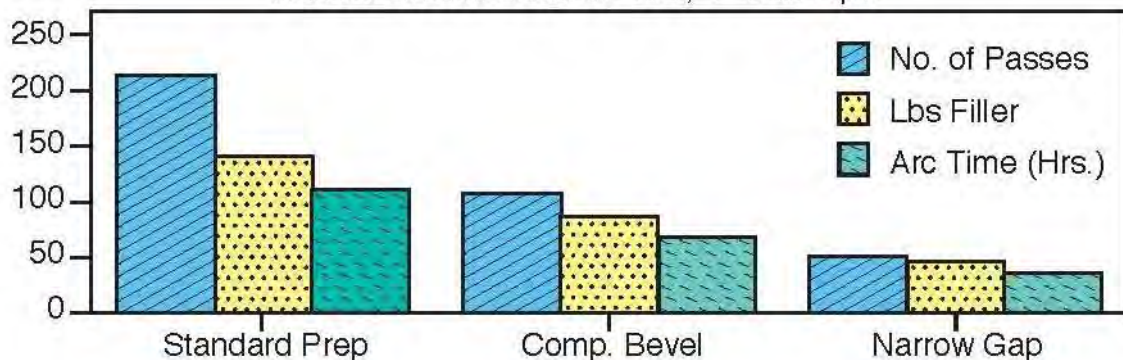
Uma ranhura típica tem aproximadamente 1/2" (18 mm) de largura na zona da raiz, com um ângulo entre 3 e 9 graus para soldaduras de até 12" (305 mm) de espessura. O desenho compacto da tocha simplifica a operação, pelo que não se necessita de uma formação especial para operadores familiarizados com os equipamentos de soldagem orbital da AMI.

Características e benefícios:

- Fio de aportação: 0.030" - 0.045" (0,8 mm - 1,2 mm)
- Tocha refrigerada a água, 350 A.
- 2 câmeras de vídeo para uma excelente visão remota.
- Incrementos de 2" (51 mm) para minimizar o espaço radial.
- Acessórios estándar para soldar espessuras de até 6" (152 mm) ou configurações opcionais para até 12" (305 mm) de espessura.
- Boquilhas de gás opcionais de 0.375" (9,5 mm) para aplicações especiais.
- Alta produtividade.
- Aporte térmico reduzido.
- Distorção reduzida.



Narrow Groove Data: 30" OD, 4" Wall Pipe



MODELO 52 CABEÇOTE HEAVY-DUTY DE ALTA PRECISÃO

OPÇÕES

O cabeçote e tocha Modelo 52 são apenas dois dos elementos requeridos para um sistema de soldagem automatizada de tubagens. Anéis-guia de precisão para permitir o movimento por tração positiva por engrenagem, o Gerador AMI Modelo 415 e muitas outras opções oferecem um sistema completo, apropriado para a soldagem orbital de tubos, com alta qualidade e excelente produtividade.

- **Motores de translação de 10 ou 40 IPM:** para aplicações que requeiram maior torque ou velocidade.
- **Motor de inserção de fio de 300 IPM:** para uso com tochas de aplicações especiais.
- **Amplitude de oscilação:** 4" (102 mm) estândar e incrementos de 2" (51 mm), até 16" (408 mm) no total.
- **Amplitude do AVC:** 4" (102 mm) estândar e incrementos de 2" (51 mm) disponíveis.
- **Engrenagem em ângulo reto:** Permite montar o cabeçote perpendicularmente ao tubo em lugar de paralelamente ao mesmo. Usado para curvas de menor raio ou espaços axiais reduzidos. AVC e Oscilação intercambiáveis.
- **Anéis-guia:** Estândar, planos, para soldagens interiores e especiais disponíveis.
- **Alimentador de fio 52-CW:** Alimentador adicional que permite soldar em ambas as direções de translação. O Gerador seleciona automaticamente o alimentador apropriado em função da direção de rotação.
- **Suportes para bobina:** Suportes para bobinas de 10 lbs. (4,5 kg) (8"; 203 mm) são estândar. Existem suportes opcionais para bobinas de 4" (102 mm), 2 lbs. ou 12" (306 mm), 30 lbs.
- **Boquilhas de gás/Extensores do alimentador de fio:** Várias opções disponíveis.

CONFIGURAÇÕES DE FUNÇÕES ESPECIAIS



*Líderes & Inovadores em
Soldagem Orbital Automática*



Para mais informações, visite o nosso website
ou contate-nos pelo +41 22 9510051



AMI
ARC MACHINES, INC.®

www.arcmachines.com

sales@arcmachines.ch

SEDE
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

SUCURSAL NA EUROPA
Arc Machines, Inc.

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

ALEMANHA
Arc Machines GmbH

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

REINO UNIDO
Arc Machines UK Limited
Unit 2 Lampport Court
Heartlands Business Park
Daventry, NN11 8UF, UK
Tel: +44 / 1327 / 312787
Fax: +44 / 1327 / 315034
sales@arcmachines.co.uk