

PipeWorx FieldPro™ Systeem

Multiproces
Pijlassysteem 

Technische gegevens in het kort



Toepassingen pijplassen

Pijlasprocessen
Raffinage
Petrochemie
Electriciteit centrales
Luchtbehandeling en waterleiding

Processen

Beklede elektrode
TIG DC Lift-Arc™
MIG
MIG RMD®
Puls MIG
Gevulde draad
Snijden en gutsen (6.0 mm)

Nominaal uitgangsvermogen 350 A bij 34 VDC, 60% inschakelduur

Lasbereik

Beklede elektrode: 40–350 A
TIG DC Lift-Arc: 10–350 A
MIG/gevulde draad: 10–44 V

Netto gewicht

PipeWorx 350 FieldPro: 45,4 kg
FieldPro Remote: 4,5 kg
SuitCase® 8VS X-TREME™ ArcReach™: 13 kg
SuitCase® 12VS X-TREME™ ArcReach™: 15,6 kg
FieldPro Smart Feeder: 23 kg

Door eenvoud
gedreven prestaties
voor op de werkplaats.



AUTOLINE
Power Management Technologie

PipeWorx 350 FieldPro getoond met opties, FieldPro Remote, FieldPro Smart Feeder, en SuitCase X-TREME 12VS ArcReach en SuitCase X-TREME 8VS ArcReach draadaanvoerders.

Eenvoudige kabelaansluitingen

- Tijdsparing omdat het instellen van de lasparameters en processen niet op de stroombron gebeuren hoeft.
- Geen stuurkabels uit te leggen op de werkplek.

Komplete afstelling bij de lasplek

- FieldPro Remote afstandsbediening vermindert lasfouten door het automatisch instellen van de juiste polariteit voor elk lasproces, zonder handmatig de kabels te hoeven verwisselen.
- Zonder stuurkabels hoeft men niet de optimale instellingen te maken op de stroombron, men kan eenvoudig met één druk op de knop een nieuw proces instellen.
- Op afstand instellen van lasprocessen en parameters. Verbeterd de veiligheid door minder heen en weer te hoeven lopen naar de stroombron waarbij men kan uitglijden, struikelen en vallen.

Geoptimaliseerde boogprestaties bij pijplassen

- Toonaangevende boogprestaties in een kant en klaar pakket.
- Volledig multiproces systeem voor beklede elektrode, TIG Lift-Arc, gevulde draad en MIG lassen, MIG-RMD en puls MIG.
- Met de Smart Feeder kan men uitstekend RMD en puls-lassen tot 61 meter vanaf de stroombron zonder stuurkabels. RMD en puls processen verminderen lasfouten en formeergas is niet nodig bij sommige roestvast- en chroom-molybdeen staalsoorten.

Nieuwe standaard voor een duurzaam ontwerp

- Ontwikkeld en gebouwd om de zwaarste omstandigheden te doorstaan.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

Stroombron is gegarandeerd voor drie jaar op onderdelen en arbeid.



ITW Welding – BV

Edisonstraat 10
P.O. Box 1551
NL-3261 LD Oud-Beijerland,
Netherlands
TEL: +31 (0) 186 641 444
FAX: +31 (0) 186 640 880

ITW Welding – Italy S.r.l.

Via Privata Iseo 6/e
20098 San Giuliano M.se
Milano – Italia
TEL.: +39 02 982901
FAX: +39 02 98281552
ITW-Welding.com

Internationaal hoofdkwartier Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 W. Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA
TEL.: +1 920 735 4554
FAX: +1 920 735 4125
MillerWelds.com

Beklede-electrode en TIG-processen



PipeWorx 350 FieldPro

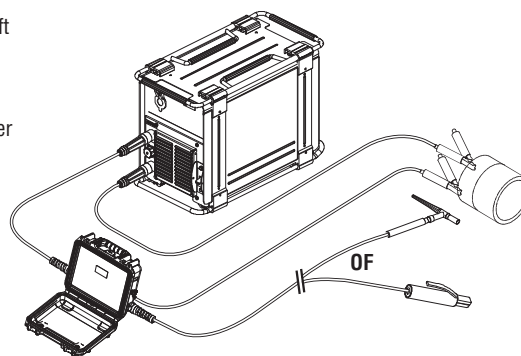


FieldPro Remote

Volledig op afstand te bedienen. De FieldPro Remote heeft alle functies ingebouwd zoals in de PipeWorx 350 FieldPro die tientallen meters verwijderd is, inclusief omschakelen van proces en stroomregeling zonder speciale kabels. Verbind de FieldPro Remote in serie met de elektrodehouder of TIG-toorts met de standaard laskabels en men heeft een *complete afstandsbediening*.

Superieure hoogprestaties. De geoptimaliseerde elektrode en TIG-prestaties voldoen specifiek aan de behoeften van de open grondnaad bij pijplassen en verkort de gewenning en verhoogt de kwaliteit. De naadopening en bewerkte randen blijven intact en vermindert vlekvorming buiten de verwarmde zone.

Gemakkelijk in gebruik. De PipeWorx 350 FieldPro™ is gestroomlijnd en eenvoudig om snel zonder fouten op te bouwen. Omschakelen van proces doormiddel van een knop zonder kabels te verwisselen. Het robuust ontwerp kan in het veld de ruigste omstandigheden doorstaan.



Elektrode/TIG installatie schema

PipeWorx 350 FieldPro™ Specificaties (Kunnen zonder kennisgeving worden gewijzigd.)



Stroom/Spanning bereik	Nominiaal uitgangsvermogen	IP klasse	RMS Netstroom bij nominale belasting, 60 Hz, Klasse 1					KVA	KW	Max. openspanning	Maten (H x B x D)	Netto gewicht
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V					
10–350 A in CC modus 10–44 V in CV modus	350 A bij 34 VDC, 60% inschakelduur	IP23	36,1	27,1	25,9	17,8	14,1	15,0	14,4	75 VDC	432 x 305 x 559 mm	45,4 kg

Ge certificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel de Canadese als de VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde eisen van de onderdelen in de IEC 60974 norm.

Processen Massieve Draad en Gevulde Draad



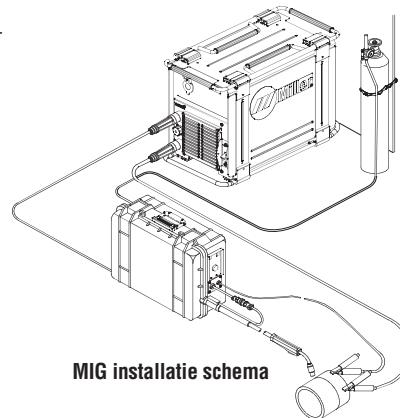
SuitCase X-TREME™
12VS ArcReach™ en
SuitCase X-TREME™
8VS ArcReach™
draadaanvoerders

Op afstand instellen van spanning en draadaanvoersnelheid. De lasser kan de juiste parameters op het eenvoudig bedieningspaneel simpel op de juiste waarde instellen zonder gebruik te maken van stuurkabels.

Gemakkelijk omschakelen naar een ander proces. Verbind eenvoudig de SuitCase draadaanvoerders met de laskabel en men is klaar om te lassen. De stroombron schakelt automatisch over naar de gangbare lasprocessen voor draad.

Gemakkelijke oplossing voor een traditioneel draadproces. Voeg de gevulde draadmogelijkheden (vul en sluit-laag) van de PipeWorx 350 FieldPro™ toe voor meer productiviteit.

Duurzaam design vermindert stilstand. Schokbestendige behuizing en het niet gebruiken van stuurkabels zorgt voor een perfecte oplossing in een ruige omgeving.



MIG installatie schema

SuitCase® Draadaanvoerders Specificaties (Kunnen zonder kennisgeving worden gewijzigd.)



(Gebruik in combinatie met CC en CV, DC stroombronnen.)

Model	Voeding	Maximaal te verwerken lasstroom	IP klasse	Draadaanvoersnelheid	Draaddiameter capaciteit	Max. Spoel afmetingen	Maten (H x B x D)	Netto gewicht
SuitCase X-TREME 8VS ArcReach	Werkt op lasspanning en open spanning: 14–48 VDC/ 110 max. OCV	330 A bij 60% inschakelduur	IP23	1,3–19,8 m/min. afhankelijk van voedingsspanning	Massieve draad 0,6–2,0 mm	203 mm, 6,4 kg	324 x 184 x 457 mm	13 kg
SuitCase X-TREME 12VS ArcReach		425 A bij 60% inschakelduur			Gevulde draad 0,8–2,0 mm	305 mm, 20,4 kg	394 x 229 x 533 mm	15,9 kg

Ge certificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel de Canadese als de VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde eisen van de onderdelen in de IEC 60974 norm.

RMD® en Puls MIG Lasprocessen



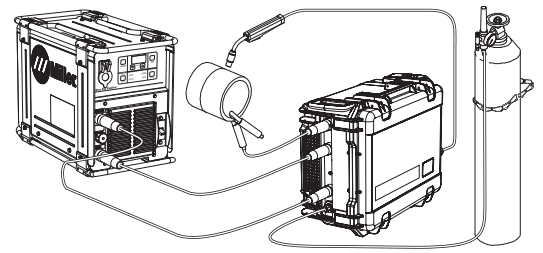
FieldPro Smart Feeder

Smart Feeder levert uitstekende RMD en puls MIG lassen op een afstand tot 61 m verwijderd van de stroombron zonder stuurkabels — tweemaal de afstand die voorheen mogelijk was. RMD en puls MIG-processen verminderen lasfouten en formeergas is niet meer nodig voor sommige roestvast en chroommolybdeen toepassingen.

Duurzaam design vermindert stilstand. Schokbestendige behuizing en het niet gebruiken van stuurkabels zorgt voor een perfecte oplossing in een ruige omgeving.

Synergische processen. Het RMD en puls MIG lassen maakt het mogelijk om met één soort draad en één soort gas te werken zonder ombouwen.

Gemakkelijk omschakelen naar een ander proces. Verbindt eenvoudig de Fieldpro Smart Feeder met de laskabels en men is klaar om te gaan lassen. Alle instellingen lopen nu automatisch via de FieldPro Smart Feeder.



RMD/puls MIG installatie schema

FieldPro™ Smart Feeder Specificaties (Kunnen zonder kennisgeving worden gewijzigd.)



(Gebruik in combinatie met alleen PipeWorx 350 FieldPro.)

Voeding	Maximaal te verwerken lasstroom	IP klasse	Draadaanvoersnelheid	Draaddiameter capaciteit	Max. Spoel afmetingen	Maten (H x B x D)	Netto gewicht
Werkt op lasspanning en open spanning: 14–110 VDC*	275 A bij 60% inschakelduur	IP23	1,3–12,7 m/min. afhankelijk van voedingsspanning	0,9–1,1 mm	305 mm, 15 kg	457 x 330 x 546 mm	23 kg

*Lassen met de FieldPro Smart Feeder vereist aansluiting met de PipeWorx 350 FieldPro die met drie fasen gevoed wordt.



Gecertificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel de Canadese als de VS-normen.



Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde eisen van de onderdelen in de IEC 60974 norm.

Bernard™ PipeWorx Pistolen



PipeWorx pistolen zijn geschikt voor het lassen van een grondnaad, en de PipeWorx 300 is ook geschikt voor het lassen van vul en sluitlagen. Beide pistolen zijn gebouwd met als doel om de lasproductiviteit te verhogen en hebben de volgende eigenschappen:

Veelzijdig. Kan gebruikt worden voor MIG, puls MIG en gevulde draad.

Ergonomisch. Compact, lichtgewicht pistool met hoge lasstroom capaciteit. Minder vermoeiend voor de lasser.

Zicht. De combinatie van de taps toelopende tips en gasmondstukken en de 60 graden nek geven een beter zicht op de grondnaden bij pijplassen.

Centerfire™ tip. Een tip zonder draad die zonder gereedschap snel vervangen kan worden.

Specificaties (Kunnen zonder kennisgeving worden gewijzigd.)

Bernard Model	100% Inschakelduur volgens NEMA	100% Inschakelduur CE	60% Inschakelduur CE	35% Inschakelduur CE	Gassoort	Kabellengte	Netto gewicht
PipeWorx 250-15 (alleen voor grondnaad)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	4,6 m	4,1 kg
	—	210 A	250 A	300 A	80% argon/20% CO ₂		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	CO ₂ gas	4,6 m	4,6 kg
	—	270 A	310 A	390 A	80% argon/20% CO ₂		

Voornaamste Pistool Slijtonderdelen

Omschrijving	Onderdeelnummer	Verpakkings hoeveelheid
0,9 mm taps toelopende tip	TT-035 ¹	10
1,0 mm taps toelopende tip	TT-039	10
1,2 mm taps toelopende tip	TT-045	10
0,9 mm tip	T-035	10
1,0 mm tip	T-039	10
1,2 mm tip	T-045 ²	10
1,4 mm tip	T-052	10
1,6 mm tip	T-062	10
0,9–1,2 mm liner	43115 ^{1,2}	1
1,2–1,6 mm liner	44215	1

¹Standaard onderdeel van PipeWorx 250-15.

²Standaard onderdeel van PipeWorx 300-15.

Omschrijving	Onderdeelnummer	Verpakkings hoeveelheid
13 mm ID gasmondstuk	NS-1218C	10
16 mm ID gasmondstuk	NS-5818C ²	10
16 mm ID gasmondstuk	N-5818C	10
19 mm ID gasmondstuk	N-3418C	10
9,5 mm ID taps toelopend gasmondstuk	NT-3800C	10
9,5 mm ID taps toelopend gasmondstuk	NST-3800B	10
9,5 mm ID verlengd taps toelopend gasmondstuk	NST-38XTB ¹	10
Gasverdeler	D-1	10
Gasverdeler	DS-1 ^{1,2}	10
60° Q binnenwerk	QT2-60 ^{1,2}	1
80° Q binnenwerk	QT2-80	1
O-ring	4929	10

Draadaandrijfrollen voor FieldPro™ Draadkoffers (Deze bevatten twee stuks aandrijfrollen.)

Kies de aandrijfrollen met behulp van onderstaande lijst volgens soort en type gebruikt draad.

Draaddiameter	 "V" groef voor massief draad	 "U" groef voor zachte of gevulde draad met zachte buitenmantel	 "V" gekarteld voor gevulde draden met harde buitenmantel	 "U" getand voor zeer zachte draden of gevulde draden met zachte buitenmantel (o.a. oplasdraden)	 Aanbevolen invoer geleider
0,6 mm	087130	—	—	—	221030
0,8 mm	053695	—	—	—	
0,9 mm	053700	072000	132958	—	
1,1/1,2 mm	053697	053701	132957	083489	
1,3/1,4 mm	053698	053702	132956	083490	
1,6 mm	053699	053706	132955	053708	
2,0 mm	—	053704	132960	053710	

Attentie: Onderdeelnummers zijn voor losse aandrijfrollen.

Bestelinformatie

Systeem Onderdelen	Artikelnr.	Omschrijving	Aantal	Prijs
PipeWorx 350 FieldPro™ (Stroombron)	907633	230–575 V, 50/60 Hz. Voorzien van Dinse laskoppelingen		
FieldPro™ Remote (Afstandsbediening met omschakeling van electrode naar TIG)	301176	Voorzien van Dinse laskoppelingen		
SuitCase® X-TREME™ 8VS ArcReach™	301033	MIG/Gevulde draad draadaanvoerkoffer		
SuitCase® X-TREME™ 12VS ArcReach™	301032	MIG/Gevulde draad draadaanvoerkoffer		
FieldPro™ Smart Feeder	301177	MIG/Gevulde draad/RMD/puls draadaanvoerkoffer. Voorzien van Dinse laskoppelingen		
Accessoires				
PipeWorx 250-15 MIG pistool	Q2015TF2DEL Q2015TF2DML	Euro connector. Zie pagina 3 Miller connector. Zie pagina 3		
PipeWorx 300-15 MIG pistool	Q3015TF2DEL Q3015TF2DML	Euro connector. Zie pagina 3 Miller connector. Zie pagina 3		
MIG pistool slijtonderdelen		Zie pagina 3		
Aandrijfrollen voor Draadaanvoer koffers		Zie boven		
PipeWorx Geheugenkaart	300538	Lege kaart. Om programma's op te slaan		
	301230	Systeemssoftware. Voor gratis download, bezoek MillerWelds.com		
	300557	Kalibratie. Om het PipeWorx system te kalibreren. Voor gratis download, bezoek MillerWelds.com (alleen Smart Feeder)		
	300744	Inconel. Puls MIG, 1,2 mm diameter draad, 100% argon		
	300460	Bereik blokkering. De mogelijkheid om nominale parameter waarden en bereiken voor draadaanvoer processen in te stellen		
	300667	Accu-Power™. Toont actueel vermogen tijdens het lassen bij complexe golfvorm processen (RMD® en puls MIG). Dit om te voldoen aan de ASME-norm voor berekening van warmte-inbreng		
	301035	Toortsschakelaar optie. Door indrukken van de toortsschakelaar kan men tijdens het lassen omschakelen van proces of parameter zonder te stoppen		
	301116	VRD. Voltage reduction device, verlaagd de open spanning (OCV) naar 15 VDC		
Draadloze handafstandsbediening met Ontvanger (14-polig)	300430	Draadloze handafstandsbediening met een bereik van 91,4 m		
Dinse koppeling	134460 136600	70 mmq, pen (mannetje) 70 mmq, bus (vrouwetje)		
Kit, Gas Flow Meter	301306			

Datum:

Totaalprijs offerte:

Distributeur: