

# PipeWorx FieldPro™ System

Multiprozess-Rohrleitungs-  
Schweißsystem



## Kurz-Info



### Einsatzbereiche beim Rohrleitungsschweißen

Rohrleitungsbau  
Raffinerie  
Chemieanlagenbau  
Kraftwerksanlagenbau  
Klima- und Wasserleitungsbau

### Verfahren

E-Hand-Schweißen  
WIG-Schweißen (Lift-Arc™)  
MSG-Schweißen  
RMD®-Schweißen  
MSG-Impulsschweißen  
MF-Schweißen  
Lichtbogenschneiden- und fugenhobeln (Kohlelektroden bis 6 mm)

**Leistung** 350 A/60% ED bei 40°C

### Ausgangs-Leistungsbereich

E-Hand-Schweißen: 40 – 350 A  
WIG-Schweißen Lift-Arc: 10 – 350 A  
MSG/MF-Schweißen: 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

Einfache und robuste Technik für den Einsatz auf der Baustelle.



FÜR DRAHTLOSE FERNBEDIENUNG GEEIGNET



**AUTOLINE**  
Power-Management-Technologie

PipeWorx 350 FieldPro mit optionalem FieldPro Remote-Fernregler, FieldPro Smart Feeder, SuitCase X-TREME 12VS ArcReach und SuitCase X-TREME 8VS ArcReach Drahtvorschubkoffer.

### Einfache Kabelführung

- Zeiteinsparung durch Wegfall von Arbeitswegen zur Stromquelle beim Wechsel von Schweißparametern und Verfahren.
- Steuerkabel im Arbeitsbereich sind nicht erforderlich.

### Vollständige Regelmöglichkeiten am Schweißarbeitsplatz

- Die FieldPro Remote-Fernbedienung reduziert Schweißfehler, indem automatisch die richtige Polarität für jeden Schweißvorgang eingestellt wird, ohne dass die Kabel manuell ausgetauscht werden müssen.
- Keine Kompromisse bei der Anpassung an die optimalen Parameter und dies ohne Steuerkabel sowie die einfache Einrichtung eines neuen Schweißverfahrens mit einem Tastendruck.
- Die komplette Fernregelung von Schweißverfahren und -parametern verbessert die Sicherheit durch die Begrenzung von Bewegungen auf der Baustelle und die Verringerung von Rutsch-, Wege- und Sturzgefahren.

### Lichtbogeneigenschaften optimiert für schwierige Rohrleitungsschweißungen

- Industriegerechte Schweißereigenschaften in einer kompakten System-Anlage.
- Echtes Multiprozess-System bietet herkömmliches E-Hand-, DC Lift-Arc WIG-, MF- und MSG-Schweißen, sowie RMD- und MSG-Impulsschweißen.
- Der Smart Feeder-Drahtvorschubkoffer ermöglicht exzellentes RMD- und Impulsschweißen bei einer Distanz von bis zu 61 m zur Stromquelle ohne Steuerleitungen. RMD- und Impulsschweißverfahren können Schweißfehler reduzieren. Bei einigen Anwendungen im Bereich von hochlegierten oder CrMo Werkstoffen ist es möglich, auf Formiergas zu verzichten.

### Setzt neue Maßstäbe für robuste Schweißgeräte auf der Baustelle

- Entwickelt und gebaut für raueste Bedingungen im Umfeld des Arbeitsplatzes.

**TRUE BLUE**  
3YR. WARRANTY

Stromquelle mit 3-Jahresgarantie, Teile und Verarbeitung



### 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

### Internationaler Hauptsitz 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

## E-Hand- und WIG-Schweißverfahren



PipeWorx 350 FieldPro

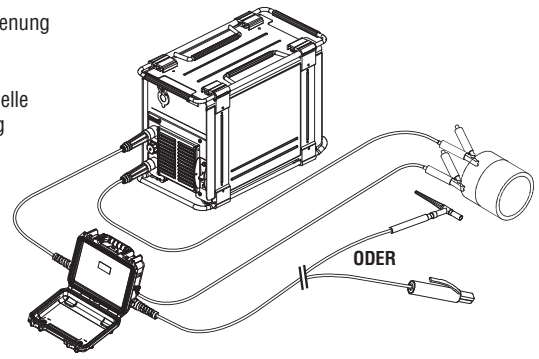


FieldPro Remote

**Komplette Fernbedienung.** Die FieldPro Remote-Fernbedienung bietet die gleiche Funktionalität wie der der PipeWorx 350 FieldPro einschließlich Verfahren- und Ampereinstellung ohne spezielle Kabel und dies viele Meter von der Stromquelle entfernt. Schließen Sie die FieldPro Remote-Fernbedienung an den Elektrodenhalter oder WIG-Schweißbrenner mit Standard-Schweißkabel an und Sie haben eine *komplette Fernbedienung* zur Verfügung.

**Hervorragende Schweißeigenschaften.** Die optimierten E-Hand- und WIG-Schweißeigenschaften erfüllen die besonderen Anforderungen an das Wurzelschweißen im Rohrleitungsbau. Absolute Fallnahtsicherheit sowie Lichtbogeneigenschaften für Schweißungen mit höchster Qualität sind die herausragenden Merkmale des PipeWorx 350 FieldPro-Systems.

**Perfekt beim Einsatz.** Die PipeWorx 350 FieldPro™ ein kompaktes und intuitiv einzustellendes Gerät, benötigt wenig Zeit zur Anwahl der Parameter. Einfach über Taster das entsprechende Verfahren auswählen, ein Kabelwechsel entfällt. Die robuste Konstruktion ist für den rauen Betrieb auf der Baustelle konzipiert.



E-Hand/WIG-Schweißen Installation

## PipeWorx 350 FieldPro™ Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Ampere/Volt Bereiche	Schweißleistung bei Nennlast	IP-Schutzklasse	RMS-Ampere Eingang bei Nennlast 60 Hz bei NEMA Lastspannung und Klasse 1 Bewertung. 230 V 380 V 400 V 460 V 575 V	KVA	KW	Maximale Leerlaufspannung	Abmessungen (H x B x T)	Netto-Gewicht
10–350 A im CC-Modus 10–44 V im CV-Modus	350 A bei 34 VDC und 60% ED	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

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

## Massiv- und Fülldrahtschweißverfahren



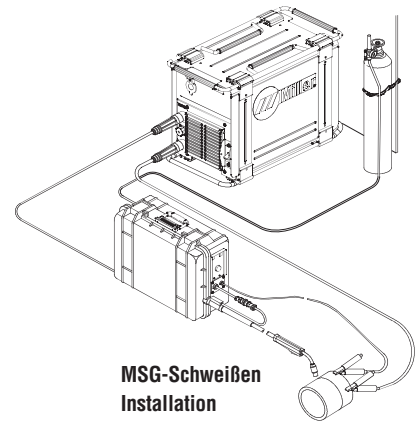
SuitCase X-TREME™  
12VS ArcReach™ und  
SuitCase X-TREME™  
8VS ArcReach™  
Drahtvorschubkoffer

**Einstellung von Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit über Fernbedienung.** Die intuitive Bedienoberfläche am Drahtvorschubkoffer ermöglicht dem Bediener die Einstellung von Parametern am Arbeitsplatz ohne zusätzliche Steuerleitungen.

**Einfacher Wechsel der Verfahren.** Schließen Sie den SuitCase-Drahtvorschubkoffer nur an Ihre Schweißleitung an und das Gerät ist bereit zum Schweißen. Die Stromquelle schaltet automatisch auf die erforderlichen Einstellungen, um konventionelle MSG-Schweißverfahren auszuführen.

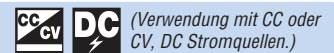
**Einfache Lösung für traditionelle MSG-Verfahren.** Nutzen Sie die exzellenten Fülldraht-Schweißeigenschaften der PipeWorx 350 FieldPro™ zur Steigerung der Produktivität bei Füll- und Decklagen.

**Langlebiges Design reduziert Ausfallzeiten.** Schlagfestes Gehäuse und der Wegfall von Steuerkabeln sorgen für ein solides Gerätesystem in einem rauen Arbeitsumfeld.



MSG-Schweißen  
Installation

## SuitCase® Spezifikationen (Angaben können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



Modell	Versorgungsspannung	Leistung bei Einschaltdauer	IP-Schutzklasse	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtelektroden-durchmesser	Max. Drahtspulen-durchmesser	Abmessungen	Netto-Gewicht
SuitCase X-TREME 8VS ArcReach	Arbeitet an der Lichtbogen- und Leerlaufspannung von 14–48 VDC bis max. 110 Volt (Leerlaufspannung)	330 A bei 60% ED	IP23	1,3–19,8 m/min. in Abhängigkeit von der Lichtbogen-spannung	<b>Massivdraht</b> 0,6–2,0 mm	203 mm, 6,4 kg	H: 324 mm B: 184 mm T: 457 mm	13 kg
SuitCase X-TREME 12VS ArcReach		425 A bei 60% ED			<b>Fülldraht</b> 0,8–2,0 mm	305 mm, 20,4 kg	H: 394 mm B: 229 mm T: 533 mm	15,9 kg

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

## RMD®- und MSG-Impulsschweißverfahren



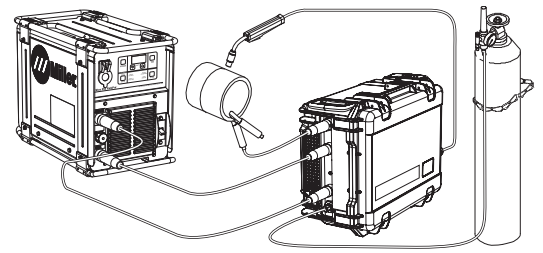
FieldPro Smart Feeder

Der Smart Feeder-Drahtvorschubkoffer ermöglicht exzellentes RMD- und Impulsschweißen bei einer Distanz von bis zu 61 m zur Stromquelle ohne Steuerleitungen. RMD- und Impulsschweißverfahren können Schweißfehler reduzieren. Bei einigen Anwendungen im Bereich von hochlegierten oder CrMo Werkstoffen ist es möglich, auf Formiergas zu verzichten.

**Langlebige Konstruktion reduziert Ausfallzeiten.** Schlagfestes Gehäuse und der Entfall von Steuerkabeln sorgen für eine solide Lösung in einem rauen Arbeitsumfeld.

**Synergische Verfahren.** RMD- und MSG-Impulsschweißen, zwei Verfahren die mit einer Draht/Schutzgaskombination arbeiten, benötigen keine Zeit zur Umstellung bei Verfahrenswechsel.

**Einfacher Wechsel der Verfahren.** Schließen Sie den FieldPro Smart Feeder-Drahtvorschubkoffer an Ihre Schweißleitung an und das Gerät ist bereit zum Schweißen. Alle erforderlichen Einstellungen werden automatisch auf den FieldPro Smart Feeder-Drahtvorschubkoffer umgeschaltet.



RMD/MSG-Impulsschweißen Installation

## FieldPro™ Smart Feeder Spezifikationen (Produkteigenschaften können ohne Angabe von Gründen geändert werden.)



(Verwendung nur mit PipeWorx 350 FieldPro.)

Versorgungsspannung	Leistung bei Einschaltdauer	IP-Schutzklasse	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Drahtelektroden-durchmesser	Max. Drahtspulen-durchmesser	Abmessungen	Netto-Gewicht
Arbeitet an der Lichtbogen- und Leerlaufspannung von 14–110 VDC*	275 A bei 60% ED	IP23	1,3–12,7 m/min. in Abhängigkeit von der Lichtbogenspannung	0,9–1,1 mm	305 mm, 15 kg	H: 457 mm B: 330 mm T: 546 mm	23 kg

\*Schweißen mit dem FieldPro Smart Feeder-Drahtvorschubkoffer erfordert den Anschluss der PipeWorx 350 FieldPro an eine 3-phasige Spannungsversorgung.

Zertifiziert durch den kanadischen Normenverband nach kanadischen und US Normen. Alle CE-Modelle erfüllen die jeweiligen Vorschriften der Normenreihe IEC 60974.

## Bernard™ PipeWorx-Schweißbrenner



PipeWorx-Schweißbrenner - speziell für das Wurzelschweißen, PipeWorx 300 auch für Füll- und Decklagenschweißungen. Beide Schweißbrenner sind mit dem Ziel der Verbesserung der Schweißproduktivität sowie nachstehenden Eigenschaften entwickelt worden:

**Vielseitigkeit.** Kann beim MSG-, MSG-Impuls-, und Fülldrahtschweißen eingesetzt werden.

**Ergonomie.** Kompakter, leichter Schweißbrenner mit hoher Ampere-Leistung für ermüdungsfreies Arbeiten.

**Zugänglichkeit und Sichtfeld.** Die Kombination von konischer Kontakt- und Gasdüse sowie der 60°-Schweißbrennerhals bieten eine hervorragende Sicht und Zugänglichkeit beim Wurzelschweißen von Rohrverbindungen.

**Centerfire™ Kontaktdüsen.** Ohne Gewinde, für einfachen und schnellen Austausch. Es sind keine Werkzeuge erforderlich.

### Spezifikationen (Produkteigenschaften können ohne Angabe von Gründen geändert werden)

Bernard Modell	100% Einschaltdauer NEMA	100% Einschaltdauer CE	60% Einschaltdauer CE	35% Einschaltdauer CE	Schutzgas	Kabellänge	Netto-Gewicht
PipeWorx 250-15 (nur Wurzelschweißung)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO <sub>2</sub>	4,6 m	4,1 kg
	—	210 A	250 A	300 A	80% argon/20% CO <sub>2</sub>		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	CO <sub>2</sub> gas	4,6 m	4,6 kg
	—	270 A	310 A	390 A	80% argon/20% CO <sub>2</sub>		

### Hauptverschleißteile Schweißbrenner

Beschreibung	Bestellnummer	Verpackungseinheit
0,9 mm konische Kontaktdüse	TT-035 <sup>1</sup>	10
1,0 mm konische Kontaktdüse	TT-039	10
1,2 mm konische Kontaktdüse	TT-045	10
0,9 mm Kontaktdüse	T-035	10
1,0 mm Kontaktdüse	T-039	10
1,2 mm Kontaktdüse	T-045 <sup>2</sup>	10
1,4 mm Kontaktdüse	T-052	10
1,6 mm Kontaktdüse	T-062	10
0,9–1,2 mm Drahtführungsseele	43115 <sup>1,2</sup>	1
1,2–1,6 mm Drahtführungsseele	44215	1

<sup>1</sup>Standard Teil bei der PipeWorx 250-15.

<sup>2</sup>Standard Teil bei der PipeWorx 300-15.

Beschreibung	Bestellnummer	Verpackungseinheit
13 mm ID Gasdüse	NS-1218C	10
16 mm ID Gasdüse	NS-5818C <sup>2</sup>	10
16 mm ID Gasdüse	N-5818C	10
19 mm ID Gasdüse	N-3418C	10
9,5 mm ID Gasdüse für konische Kontaktdüse	NT-3800C	10
9,5 mm ID Gasdüse für konische Kontaktdüse	NST-3800B	10
9,5 mm ID Gasverteiler für konische Kontaktdüse	NST-38XTB <sup>1</sup>	10
Gasverteiler	D-1	10
Gasverteiler	DS-1 <sup>1,2</sup>	10
60° Q-Hals-Ausrüstung	QT2-60 <sup>2</sup>	1
80° Q-Hals-Ausrüstung	QT2-80	1
O-Ring	4929	10

# Antriebsrollen für FieldPro™ Drahtvorschubkoffer (Vorschubkoffer benötigen 2 Stück Antriebsrolle.)

Antriebsrollen für entsprechenden Drahtelektrotyp und -durchmesser aus nachstehender Liste auswählen.

Drahtelektroden- abmessungen	 V-Nut für Massivdraht- elektroden	 U-Nut für weiche Massivdraht- und Fülldraht- elektroden	 V-Nut gerändelt für harte Fülldraht- elektroden	 U-Nut gezahnt für sehr weiche Fülldrahtelektroden (z.B. zum Auftragsschweißen)	 Empfohlene Drahteinlaufdüse
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	

Hinweis: Bestellnummern oberhalb gelten für eine einzelne Antriebsrolle.

## Bestell-Informationen

System-Komponenten	Best.-Nr.	Beschreibung	Anz.	Preis
PipeWorx 350 FieldPro™ (Stromquelle)	907633	230–575 V, 50/60 Hz. DINSE-Anschlüsse		
FieldPro™ Remote (Fernbedienung mit E-Hand/WIG-Steuerpanel)	301176	DINSE-Anschlüsse		
SuitCase® X-TREME™ 8VS ArcReach™	301033	MSG/MF-Drahtvorschubkoffer		
SuitCase® X-TREME™ 12VS ArcReach™	301032	MSG/MF-Drahtvorschubkoffer		
FieldPro™ Smart Feeder	301177	MSG/MF/RMD/Impuls-Drahtvorschubkoffer. DINSE-Anschlüsse		
<b>Zubehör</b>				
PipeWorx 250-15 MSG-Schweißbrenner	Q2015TF2DEL Q2015TF2DML	EURO-Anschluss. Siehe Seite 3 Miller-Anschluss. Siehe Seite 3		
PipeWorx 300-15 MSG-Schweißbrenner	Q3015TF2DEL Q3015TF2DML	EURO-Anschluss. Siehe Seite 3 Miller-Anschluss. Siehe Seite 3		
MSG-Schweißbrenner Verschleißteile		Siehe Seite 3		
Drahtvorschubgerät Antriebsrollen		Siehe oben		
PipeWorx Programmspeicherkarte	300538	Leere Karte. Zur Speicherung von Schweißprogrammen		
	301230	System Software. Kostenfreier Download, siehe MillerWelds.com		
	300557	Kalibrierung. Zur Verwendung bei der Kalibrierung des PipeWorx-Systems Kostenfreier Download, siehe MillerWelds.com (nur Smart Feeder)		
	300744	Inconel. MSG-Impulsschweißen 1,2 mm Drahtdurchmesser, 100% Argon		
	300460	Bereichssperren. Bietet die Möglichkeit, nominale Parameterwerte und Bereiche für Drahtvorschubverfahren festzulegen		
	300667	Accu-Power™ Zeigt die momentane Leistung während des Schweißens an, um die neue ASME-Anforderung zur Berechnung des Wärmeeintrags bei komplexen wellenförmigen Verfahren (RMD® und MSG-Impuls) zu realisieren		
	301035	Auswahl- und 2/4-Taktschaltung. Ermöglicht Wechsel der Verfahren- und Parametereinstellung über den Schweißbrennerschalter während des Schweißens		
	301116	Reduzierte Leerlaufspannung. Einstellbare Leerlaufspannung auf 15 VDC		
Hand-Funkfernbedienung mit Empfänger für 14 pol.-Anschluss	300430	Hand-Funkfernbedienung mit einer Reichweite von 91,4 m		
DINSE-Anschlüsse	134460 136600	70 mm², männlich 70 mm², weiblich		
Ausrüstung, Schutzgas-Durchflussanzeige	301306			

Datum:

Gesamtbetrag:

Ihr Vertriebshändler: