

PipeWorx FieldPro™-systeem

**Multiproces-
pijplassystemen**


Technische gegevens in het kort



Toepassingsgebieden pijplassen

Pijpleidingbouw
Raffinaderijen
Petrochemische industrie
Krachtcentrale
HVAC- en waterleidingen

Processen

Beklede elektrode (SMAW)
DC TIG (GTAW)
MIG (GMAW)
RMD®
Pulserend MIG-lassen (GMAW-P)
Gevulde draad (FCAW)
(CAC-A) snijden en gutsen
(elektrode max. 6,4 mm)

Nominaal uitgangsvermogen 350 A bij 34 V DC,
60% inschakelduur

**Bereik
uitgangsvermogen** Beklede elektrode: 40–350 A
DC TIG: 10–350 A
MIG/Gevulde draad: 10–44 V

Nettogewicht Stroombron: 45,4 kg
FieldPro Remote: 4,5 kg
FieldPro Feeder: 16 kg
FieldPro Smart Feeder: 23 kg

**Prestaties gedreven door
eenvoud, speciaal voor
uw constructieterrein.**

*Specifiek ontwikkeld voor
pijplassen op locatie.*



Nieuw!

AUTO-LINE
Power Management Technology

PipeWorx 350 FieldPro weergegeven met optionele
FieldPro Remote en FieldPro Smart Feeder.

Eenvoudig aansluiten van kabels

- U bespaart tijd omdat u de bekabeling niet hoeft te veranderen om lasparameters en –processen aan te passen.
- Geen besturingskabels nodig op locatie.

Volledige controle over de las

- De FieldPro Remote beperkt lasfouten door automatisch de juiste polariteit voor elk lasproces—in te stellen zonder aanpassing van de bekabeling.
- Zonder besturingskabels toch optimale instellingen, eenvoudig een nieuw lasproces instellen met één druk op een knop.
- Volledige controle op afstand van lasprocessen en – parameters. Meer veiligheid door minder verplaatsingen op de locatie en verminderd de kans op uitglijden, struikelen en vallen.

Optimale hoogprestaties bij kritische pijplaszakzaamheden

- De Beste hoogprestaties op industrieel gebied zoals het PipeWorx 400-lasysteem, maar dan als een kant-en-klare veldset.
- Een echt multiprocesysteem voor lassen met beklede elektrode, TIG, FCAW en MIG, maar ook RMD- en pulserend lassen.
- De Smart Feeder biedt een hoog niveau van RMD- en pulserend lassen tot op een afstand van 60 m van de stroombron en dat zonder besturingskabels. RMD- en Pulserende processen beperken het aantal lasfouten en formeergas is niet nodig bij bepaalde roestvast-chroomstaal toepassingen.

Nieuwe duurzaamheidsnorm voor gebruik in het veld

- Ontwikkeld en gebouwd voor gebruik onder de zwaarste omstandigheden.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

Miller geeft 3 jaar garantie op lasapparaat/generator,
op onderdelen en arbeidsloon.



Welding Company NV
Brandekensweg 6
2627 Schelle - België
tel.: +32 3 880 81 80
fax: +32 3 880 81 99
info@weldingcompany.be
www.weldingcompany.be

Welding Company BV
Ambachtsweg 2
4128 LC Lexmond - Nederland
tel.: +31 347 745 008
fax: +31 347 745 012
info@weldingcompany.nl
www.weldingcompany.nl

Processen voor beklede elektrode en TIG-lassen



PipeWorx 350 FieldPro

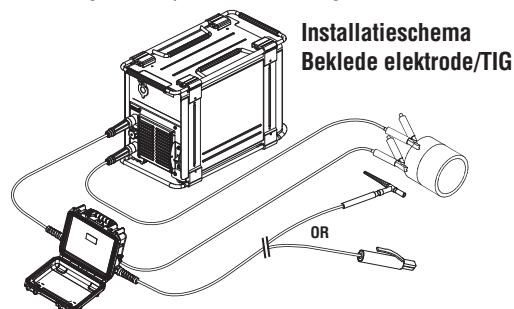


FieldPro Remote

Volledige controle op afstand. De FieldPro Remote biedt alle functies van de PipeWorx 350 FieldPro op tientallen meters afstand vanaf de stroombron, inclusief overschakelen op een ander proces en afstelling van de stroomsterkte zonder speciale kabels. Sluit de FieldPro Remote aan tussen de elektrodehouder of TIG-toorts met behulp van standaardlaskabels en u hebt *volledige controle op afstand*.

Superieure boogprestaties. De geoptimaliseerde prestaties bij lassen met beklede elektrode en TIG-lassen zijn vooral geschikt voor pijplassen met open naad. Verkorten de trainingstijd en verbeteren de kwaliteit. Bij het starten blijven de naadopening en bewerkte randen gehandhaafd, en vermijd aantasting buiten het verwarmde gebied.

Gebruiksgemak. De PipeWorx 350 FieldPro™ is gestroomlijnd en vereenvoudigd zodat het systeem sneller kan worden opgesteld en potentiële lasfouten worden beperkt. Het proces kan met een druk op de knop worden gewijzigd, waardoor er geen kabels hoeven te worden gewisseld. Dankzij het robuuste ontwerp kan het systeem onder de zwaarste omstandigheden op locatie worden gebruikt.



Installatieschema
Beklede elektrode/TIG

Technische gegevens PipeWorx 350 FieldPro™ (Kunnen zonder kennisgeving vooraf worden gewijzigd.)

Opgenomen vermogen	Nominale lasstroom en -spanning	Spanningsbereik in CV	Stroombereik in CC	Max. Openspanning	RMS-ingangsstroom bij nominale uitgangsbelaasting, 60 Hz, bij NEMA-lastspanningen en Klasse 1			kVA	kW	Afmetingen	Nettogewicht
					230 V	460 V	575 V				
3-fasen	350 A bij 34 V DC, 60% inschakelduur	10–44 V	10–350 A	75 V DC	36,1	17,8	14,1	15,0	14,4	H: 432 mm B: 305 mm D: 559 mm	45,4 kg
1-fase	300 A bij 32 V DC, 60% inschakelduur				54,6	25,4	19,9	11,7	11,2		

Gecertificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel Canadese als VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde delen van de IEC 60974-normen.

IP23-classificatie — Deze apparatuur is bedoeld voor gebruik buiten. De apparatuur mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld voor gebruik buiten bij neerslag tenzij de apparatuur daartegen wordt beschermd. Bedrijfstemperatuur is -10 tot 40°C. Opslagtemperatuur is -30 tot 65°C. Delen van de voorgaande tekst zijn opgenomen in EN 60974-1: "Lasstroombronnen voor booglas apparatuur".

Processen voor RMD®-en pulserend MIG-lassen



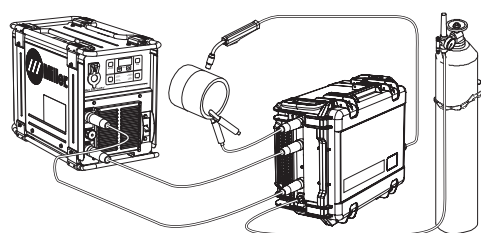
FieldPro Smart Feeder

De Smart Feeder werkt uitstekend bij RMD-lassen en pulserend MIG-lassen tot een afstand van 60 m tot de stroombron, zonder het gebruik van besturingskabels —, dus twee keer zo lang als voorheen. Processen voor RMD- en pulserend MIG-lassen beperken het aantal lasfouten en formeergas is niet nodig bij bepaalde roestvast-chroomstaal toepassingen.

Het duurzame ontwerp beperkt de stilstand tijd. Dankzij de impactbestendige behuizing en het ontbreken van besturingskabels voor de draad-aanvoerunit is dit apparaat een betrouwbare oplossing voor gebruik onder zware omstandigheden.

Synergetische processen. Bij RMD- en pulserend MIG-lassen kunnen procedures worden uitgevoerd met één draad en één gas zodat het wisselen van processen minder tijd kost.

Eenvoudig wisselen van proces. Sluit de FieldPro Smart Feeder aan op de kabels en u kunt meteen aan de slag. Alle bedieningen schakelen automatisch over op de FieldPro Smart Feeder.



Installatieschema voor RMD/Pulserend MIG-lassen

Technische gegevens FieldPro™ Smart Feeder (Kunnen zonder kennisgeving vooraf worden gewijzigd.)

Opgenomen vermogen	Type lasstroombron	Nominaal lasbereik	Draaddiameter	Max. spoelafmetingen	Draadsnelheid	Afmetingen	Nettogewicht
Open lasspanning 14–110 V DC*	Alleen voor de PipeWorx 350 FieldPro	275 A bij 60% inschakelduur	0,9–1,1 mm	305 mm Tot 15 kg	1,3–12,7 m/min. afhankelijk van boogspanning	H: 330 mm B: 457 mm D: 546 mm	23 kg

*Bij lassen met de Smart Feeder moet de PipeWorx 350 FieldPro worden aangesloten op 3-fasvoeding.

Gecertificeerd door de Canadian Standards Association voor zowel Canadese als VS-normen. Alle CE-modellen voldoen aan de gestelde delen van de IEC 60974-normen.

IP23-classificatie — Deze apparatuur is bedoeld voor gebruik buiten. De apparatuur mag worden opgeslagen, maar is niet bedoeld voor gebruik buiten bij neerslag tenzij de apparatuur daartegen wordt beschermd. Bedrijfstemperatuur is -10 tot 40°C. Opslagtemperatuur is -30 tot 65°C. Delen van de voorgaande tekst zijn opgenomen in EN 60974-1: "Lasstroombronnen voor booglas apparatuur".

Aandrijfrollen voor FieldPro™-draadaanvoerunits (Er zijn twee aandrijfrollen nodig voor de draadaanvoerunit, bestel bij Miller Service Parts.)

Kies de aandrijfrollen in het onderstaand schema op basis van het type en de draaddiameter die worden gebruikt.

Draaddiameter	 Rollen met een V-groef voor massieve draden	 Rollen met een U-groef voor zachte of gevulde draden met zachte bekleding	 Rollen met V-kartel voor gevulde draden met een harde bekleding	 Met "U"-getand voor zeer zachte draad of gevulde draden met zachte bekleding (dus types met harde en slijtvaste laag)	 Aanbevolen draad-invoergeleider
0,6 mm (0,023/0,025 in.)	#087 130	—	—	—	#221 030
0,8 mm (0,030 in.)	#053 695	—	—	—	
0,9 mm (0,035 in.)	#053 700	#072 000	#132 958	—	
1,1/1,2 mm (0,045 in.)	#053 697	#053 701	#132 957	#083 489	
1,3/1,4 mm (0,052 in.)	#053 698	#053 702	#132 956	#083 490	
1,6 mm (1/16 in.)	#053 699	#053 706	#132 955	#053 708	
1,8 mm (0,068/0,072 in.)	—	—	#132 959	—	
2,0 mm (5/64 in.)	—	#053 704	#132 960	#053 710	

Opmerking: De bovenstaande onderdeelnummers zijn voor enkele aandrijfrollen.

Eigenschappen Bernard™ PipeWorx-laspistolen



Miller® werkt graag samen met fabrikant Bernard vanwege hun MIG-handlasapparaten en -slijtdelen en zij leveren duurzame en innovatieve producten voor gebruik met de draadaanvoerunits en machines van Miller. Elk product van Bernard is veelzijdig en betrouwbaar, en verbetert uw lasproductiviteit en -prestaties.

De Bernard Q-Gun™ heeft een afgeschuinde tip en mondstuk wordt aanbevolen voor het aanbrengen van de grondlaag bij het lassen, vooral bij vaste opstellingen met weinig zicht. Schakel over op een standaard tip en -mondstuk voor vul- en sluitlassen met gevulde draad of pulserende MIG. Er kan dan worden gelast met één gas en één draad.

Veelzijdigheid	Kan worden gebruikt voor MIG, pulserende MIG en gevulde draad.
Ergonomie	Compacte, lichte pistool geschikt voor gebruik met hoge stroomsterktes voor minder vermoeidheid bij de gebruiker en een hogere productiviteit.
Zicht	De combinatie van de afgeschuinde tips en mondstukken en een hals van 60° zorgt voor uitstekend zicht op de grondlagen bij pijplassen.
Centerfire™-punt	Voor een "drop-in" tip zonder schroefdraad voor snel wisselen, zonder gereedschap.

Technische gegevens (kunnen zonder kennisgeving worden gewijzigd)

Model Bernard	100% inschakelduur NEMA	100% inschakelduur CE	60% inschakelduur CE	35% inschakelduur CE	Type gas	Kabellengte	Nettogewicht
PipeWorx 250-15 #195 399 (alleen grondlaag)	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 #195 400	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		

Belangrijkste pistoolslijtdelen

Beschrijving	Onderdeelnummer	Verpakkingshoeveelheid
Afgeschuinde tip 0,9 mm (0,035 in.)	TT-035 ¹	10
Afgeschuinde tip 1,0 mm (0,040 in.)	TT-039	10
Afgeschuinde tip 1,2 mm (0,045 in.)	TT-045	10
Tip 0,9 mm (0,035 in.)	T-035	10
Tip 1,0 mm (0,040 in.)	T-039	10
Tip 1,2 mm (0,045 in.)	T-045 ²	10
Tip 1,4 mm (0,052 in.)	T-052	10
Tip 1,6 mm (1/16 in.)	T-062	10
Liner 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in.)	43115 ^{1,2}	1
Liner 1,2–1,6 mm (0,045–0,062 in.)	44215	1

¹ Standaardonderdeel op de PipeWorx 250-15.

² Standaardonderdeel op de PipeWorx 300-15.

Beschrijving	Onderdeelnummer	Verpakkingshoeveelheid
ID-mondstuk 13 mm (1/2 in.)	NS-1218C	10
ID-mondstuk 16 mm (5/8 in.)	NS-5818C ²	10
ID-mondstuk 16 mm (5/8 in.)	N-5818C	10
ID-mondstuk 19 mm (3/4 in.)	N-3418C	10
ID-mondstuk met afgeschuinde tip 9,5 mm (3/8 in.)	NT-3800C	10
ID-mondstuk met afgeschuinde tip 9,5 mm (3/8 in.)	NST-3800B	10
ID-mondstuk met verlengde, afgeschuinde tip 9,5 mm (3/8 in.)	NST-38XTB ¹	10
Gasverdeler	D-1	10
Gasverdeler	DS-1 ^{1,2}	10
60° Q-tube	QT2-60 ^{1,2}	1
80° Q-Tube	QT2-80	1
O-ring	4929	10

Bestelinformatie

Systeemonderdelen	Voorraadnr.	Beschrijving	Aantal	Prijs
Stroombron PipeWorx 350 FieldPro™	#907 633	230–575 V, 50/60 Hz, CE. Dinse-aansluitingen		
FieldPro™ Smart Feeder	#301 177	MIG/FCAW/RMD/Pulserende draadaanvoerunit, CE. Dinse-aansluitingen		
FieldPro™ Remote met Stick/TIG Interface	#301 176	Dinse-aansluitingen		
Toebehoren				
Aandrijfrollen draadaanvoerunit		Zie pagina 3		
MIG-laspistolen		Zie pagina 3		
Slijtdelen		Zie pagina 3		
TIG-toortsen				
Geheugenkaarten PipeWorx	#300 538	Lege kaart. Voor het opslaan van lasprogramma's		
	#301 230	Systeemsoftware. Ga voor gratis download naar MillerWelds.com		
	#300 557	Kalibratie. Wordt gebruikt om het PipeWorx-systeem te kalibreren. Ga voor gratis download naar MillerWelds.com (alleen voor de Smart Feeder)		
	#300 744	Inconel. Pulserende MIG, draad met een diameter van 0,045 inch (1,2 mm), 100% Argon		
	#300 460	Bereikvergrendeling. Hiermee kunnen nominale parameterwaarden en bereikwaarden voor draadaanvoerprocessen worden ingesteld		
	#300 667	Accu-Power™. Geeft het vermogen weer tijdens het lassen voor naleving van de nieuwe ASME-vereiste voor het berekenen van de warmtetoever bij complexe golfvormprocessen (RMD® en pulserende MIG)		
	#301 035	Optie Trigger selecteren/vasthouden. Hiermee kan de trigger onder het lassen worden geselecteerd om andere processen en parameters te kiezen zonder te stoppen		
Draadloze handbediening met 14-polige ontvanger	#300 430	Handbediening met een draadloos bereik van 90 meter.		

Datum:

Totaalprijs offerte:

Distributeur:

