

Sistema di saldatura PipeWorx™ CE

**Sistemi multiprocesso
per la saldatura
di tubi**



Scheda tecnica sintetica



Saldatura di tubi

Costruzione tubi
Raffinerie
Petrochimico
Energia
Impianti idraulici
e di climatizzazione

Processi

Stick (SMAW)
DC TIG (GTAW)
MIG (GMAW)
MIG RMD™ (GMAW MSC)
Pro-Pulse™ (GMAW-P)
Flux Cored (FCAW)

Potenza nominale Corrente erogata

400 A a 44 VCC, con ciclo di lavoro al 100%
Stick: 40 – 400 A
DC TIG: 10 – 350 A
MIG/Flux Cored: 10 – 44 V, 400 A

Peso

Saldatrice: 102 kg (225 lb.)
Alimentatore filo singolo: 29,5 kg (65 lb.)
Alimentatore filo doppio: 41 kg (90 lb.)
Gruppo di raffreddamento: 46 kg (101 lb.)

The Power of Blue.®

Semplice configurazione del processo

- Comandi chiaramente identificati mediante etichette, con una terminologia chiara, facile da comprendere.
- Per configurare un nuovo processo di saldatura sono necessari solo alcuni semplici passaggi: ciò riduce quindi i tempi di addestramento, minimizzando inoltre gli errori dovuti a configurazioni errate.
- Il pannello anteriore è stato specificatamente progettato da saldatori per saldatori. Solo i comandi retroilluminati sono regolabili, per eliminare le possibilità di confusione.
- La memoria consente di salvare quattro programmi per ciascuna selezione: Stick, DC TIG e MIG (lato sinistro e destro del trainafilo). Ciò è utile quando si utilizzano più procedure, parametri di processo o se intervengono più saldatori ed elimina la necessità di ricordare i parametri.

Cambio rapido del processo

- Non è necessario cambiare manualmente la polarità o i cavi e i tubi per passare da un processo all'altro: è sufficiente premere un pulsante di selezione per scegliere un processo di saldatura. La tecnologia PipeWorx 'Quick-Select' consente di selezionare il processo di saldatura applicando automaticamente la polarità e le uscite dei cavi e i parametri di saldatura corretti.
- La rapidità di cambio del processo elimina i tempi di allestimento per cambiare i cavi e i tubi del gas. Riduce inoltre il rischio di rilavorazioni dovute a errori di connessione.

Nuovo!

Progettato specificatamente per stabilimenti di produzione di tubi



COMPATIBILE
CON COMANDO
A DISTANZA
WIRELESS

In figura, il sistema di saldatura PipeWorx CE. (Il materiale d'apporto è venduto separatamente)

NOVITÀ! La scheda di memoria Accu-Power™ PipeWorx (opzionale) mostra la potenza istantanea durante la saldatura per soddisfare i nuovi requisiti ASME relativi al calcolo dell'apporto di calore in processi a forma d'onda complessa (RMD™ e Pro-Pulse™). Per maggiori informazioni, vedere a pagina 4.

Macchina multiprocesso

- I processi di saldatura sono ottimizzati per assicurare prestazioni e stabilità dell'arco superiori, adatte per la passata di fondo e il riempimento e la chiusura di tubi saldati.
- Comprende i tradizionali processi di saldatura Stick, DC TIG (Lift-Arc™ o HF Start), Flux Cored e MIG.
- Presenta inoltre i processi avanzati RMD™ e Pro-Pulse™, che offrono qualità di saldatura superiori, elevata produttività, oltre a ridurre le rilavorazioni e le necessità di addestramento.

Sistema ottimizzato

- Le tecnologie Wind Tunnel™ e Fan-On-Demand™ assicurano la protezione del sistema in ambienti polverosi.
- Gli innovativi supporti per cavi e torcia consentono di organizzare al meglio l'unità, assicurando ordine e pulizia nella cella di saldatura. I cavi restano collegati alla saldatrice e non devono essere cambiati quando si selezionano i diversi processi di saldatura.
- Tutti i componenti del sistema sono stati selezionati per soddisfare le esigenze di uno stabilimento di produzione di tubi.

TRUE BLUE
3YR. WARRANTY

La saldatrice è coperta da una garanzia di 3 anni su parti e manodopera.



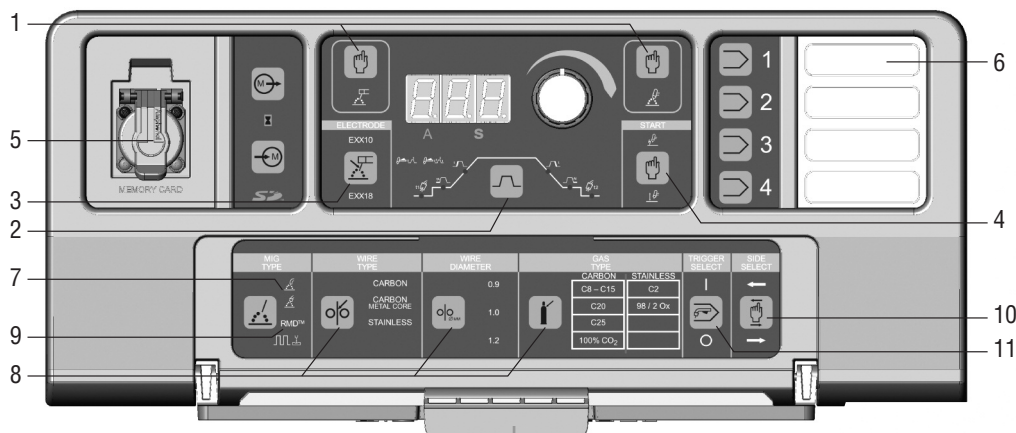
Distribuito da:

TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it

Sistema tipico con trainafile remotato — Per i sistemi, vedere pagina 6

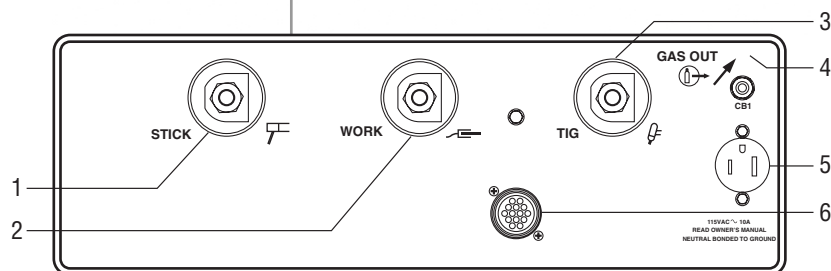
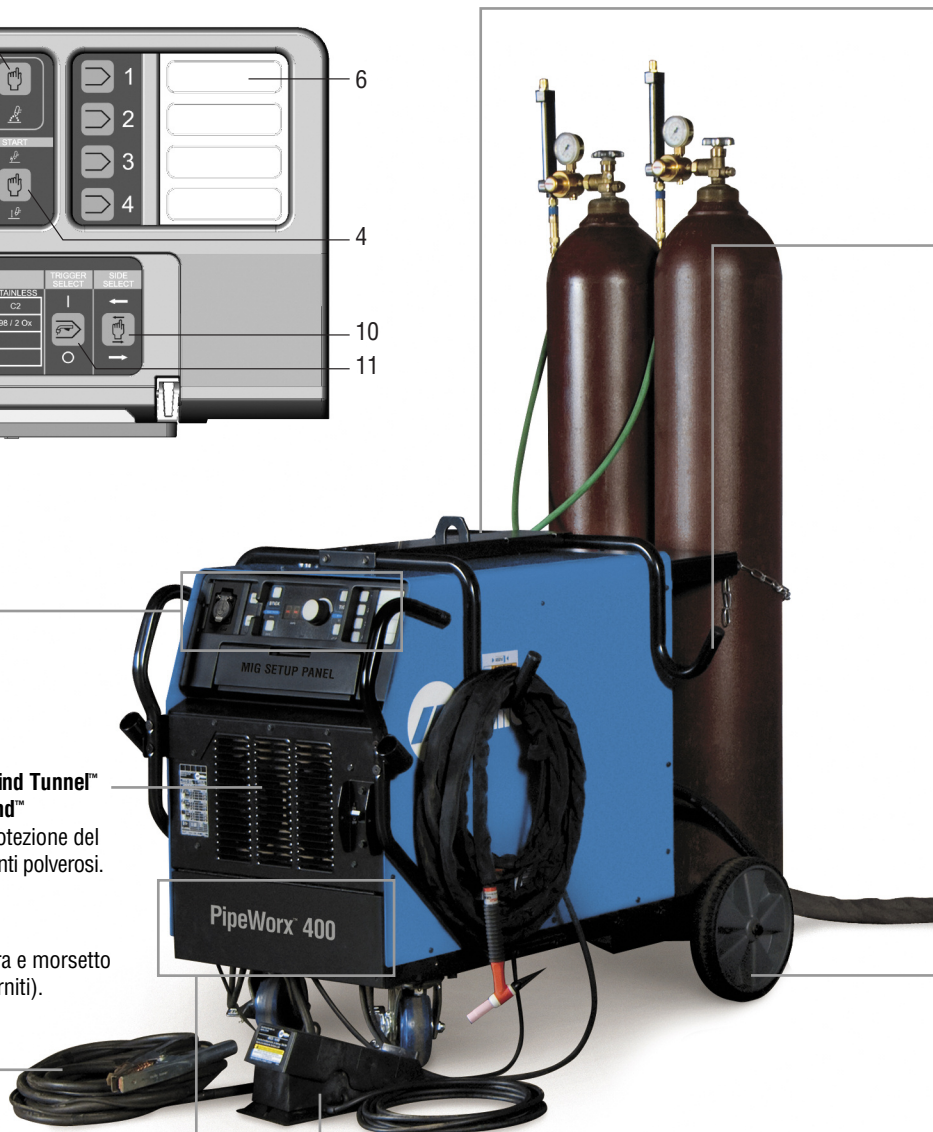


Pannello di controllo della saldatrice PipeWorx con sportello aperto

1. Il processo di selezione determina l'accensione della retroilluminazione per i relativi comandi e indicatori — Stick o DC TIG.
2. Il controllo di sequenza per processo TIG consente la regolazione del pre-gas e post-gas di protezione, l'aumento e riduzione della corrente di saldatura e l'attivazione della modalità 2T/4T.
3. Condizioni di saldatura Stick ottimizzate — Imposta automaticamente le condizioni ottimali per i comuni elettrodi serie E6010 ed E7018 a basso tenore di idrogeno. La funzione Adaptive Hot Start™ per l'innesco dell'arco Stick aumenta automaticamente la corrente in uscita all'avvio della saldatura, impedendo l'adesione dell'elettrodo e la formazione di inclusioni.
4. Innesco dell'arco TIG versatile — Premendo un singolo pulsante, è possibile selezionare tra innesco dell'arco per contatto o ad alta frequenza.
5. La scheda di memoria consente di salvare i parametri del processo in tutte le posizioni di memoria. Ogni saldatore può salvare le proprie impostazioni personali.
6. La memoria consente di salvare quattro programmi per ciascuna selezione Stick, TIG, MIG (trainafile sinistro e destro). In questo modo si elimina la necessità di ricordare i parametri.
7. La selezione Flux Cored assicura condizioni ottimali per la saldatura di tubi con fili animati.
8. Gli avvii e gli arresti del processo MIG sono ottimizzati sulla base del tipo di materiale, del diametro del filo e del tipo di gas di protezione. Non sono richieste impostazioni.
9. I programmi MIG-Modified Short Circuit (RMD®) e Pro-Pulse™ MIG sono programmi singergici progettati specificatamente per fornire prestazioni ottimali per la saldatura di tubi, con le diverse combinazioni di tipo e diametro del filo e tipo di gas di protezione. Per informazioni sui processi di saldatura, vedere le pagine 4 e 5.
10. Selezione trainafile sinistro/destro
11. La funzione di selezione a distanza del programma consente al saldatore di selezionare un programma memorizzato senza tornare alla saldatrice.

Le tecnologie Wind Tunnel™ e Fan-On-Demand™ assicurano la protezione del sistema in ambienti polverosi.

(cavo di saldatura e morsetto di massa non forniti).



Pannello di connessione dei cavi

Nota: i collegamenti MIG si effettuano sul pannello posteriore della saldatrice — vedere il manuale d'uso.

1. Collegamento Stick dedicato
2. Collegamento del cavo di massa dedicato
3. Collegamento del cavo della torcia TIG dedicato
4. Collegamento del tubo del gas TIG dedicato — Il solenoide del gas TIG integrato apre e chiude automaticamente il gas nelle modalità HF o Lift Arc mode.
5. Presa 115 VCA (10 A) per gruppo di raffreddamento acqua, se usato.
6. Presa remota TIG dedicata

Sistema di saldatura PipeWorx™ CE (continua)

Una saldatrice opportunamente dimensionata assicura una corrente di 400 A a un ciclo di lavoro del 100% per il processo Stick al massimo diametro dell'elettrodo Stick. Fornisce 300 A con un ciclo di lavoro del 100% per la saldatura TIG in applicazioni che richiedono correnti elevate. Fornisce 400 A con un ciclo di lavoro del 100% per i processi di saldatura MIG e Flux Cored.

Unitamente alla saldatrice vengono forniti i **portacavi** per torce, portaelettrodi Stick e torcia TIG.

Disponibilità di trainafilo singolo o doppio con semplice interfaccia operatore. Velocità del filo fino a 19,8 m/min.

Torçe Bernard® PipeWorx configurate per applicazioni di saldatura di tubi con raffreddamento ad aria. Per le applicazioni con raffreddamento ad acqua, si consiglia l'uso di torçe Tregaskiss™ TOUGH GUN™ 450.

Kit cavi di interconnessione (vedere le informazioni per l'ordine a pagina 8).

Carrello PipeWorx N. 300 368 Comprende il supporto per due bombole del gas e le maniglie anteriori per la saldatrice.

Comando a pedale RFCS-14 HD N. 194 744 (opzionale) Per le applicazioni TIG. Comando a pedale heavy-duty corrente/contattore con maggiore stabilità e durezza con base di grandi dimensioni e fune pesante. La fune riconfigurabile può uscire anteriormente, posteriormente o lateralmente, rispetto al pedale, per una maggiore flessibilità. Comprende una fune di 6 metri (20 ft.) e un connettore a 14 pin.

Pannello posteriore del trainafilo

Collegamento del cavo di "Volt Sense"— Assicura un segnale di retroazione in tensione preciso per il corretto funzionamento del processo di saldatura MIG.

Nota: l'arco sarà più caldo dei normali sistemi di saldatura a una data impostazione, in quanto la perdita di tensione nel cavo di saldatura non è compresa nel valore visualizzato nell'indicatore.



Carrello trainafilo N. 300 467

Per applicazioni con trainafilo remotato. Comprende portacavi e cassetto consumabili.

Accessori aggiuntivi



Adattatore euro N. 164 902
Consente il collegamento di torce con connettore tipo Euro.



Copribobina— per bobine di 305 millimetri (12 in.) di diametro
N. 057 607 Per trainafilo singolo o per il lato sinistro del trainafilo doppio
N. 090 389 Per il lato destro del trainafilo doppio

Protegge il filo da polvere e sostanze contaminanti.

Coprirocchetto — per bobine da 27 kg (60 lb.)
N. 195 412 Per trainafilo singolo o lato sinistro del trainafilo doppio

N. 091 668 Per lato destro del trainafilo doppio
Protegge il filo da polvere e sostanze contaminanti.



Gruppo rocchetto N. 108 008
Per bobine di filo da 27 kg (60 lb.).



Interruttore di programmazione doppia DSS-9 N. 071 833

Consente all'operatore di passare da un set di parametri all'altro durante la saldatura, per fornire una penetrazione coerente in posizione fissa o modificare i parametri tra una passata e l'altra nelle applicazioni di saldatura a rulli.



Comando a distanza RPBS-14 N. 300 666
Si collega alla torcia TIG per avviare e arrestare a distanza il processo di saldatura TIG.



Comando a distanza wireless, a pedale N. 300 429
Per i modelli PipeWorx successivi al numero di serie MA470021G.

Per maggiori informazioni, vedere l'indice Lit. n. AY/6.5.



Interfaccia trainafilo a distanza PipeWorx N. 300 597

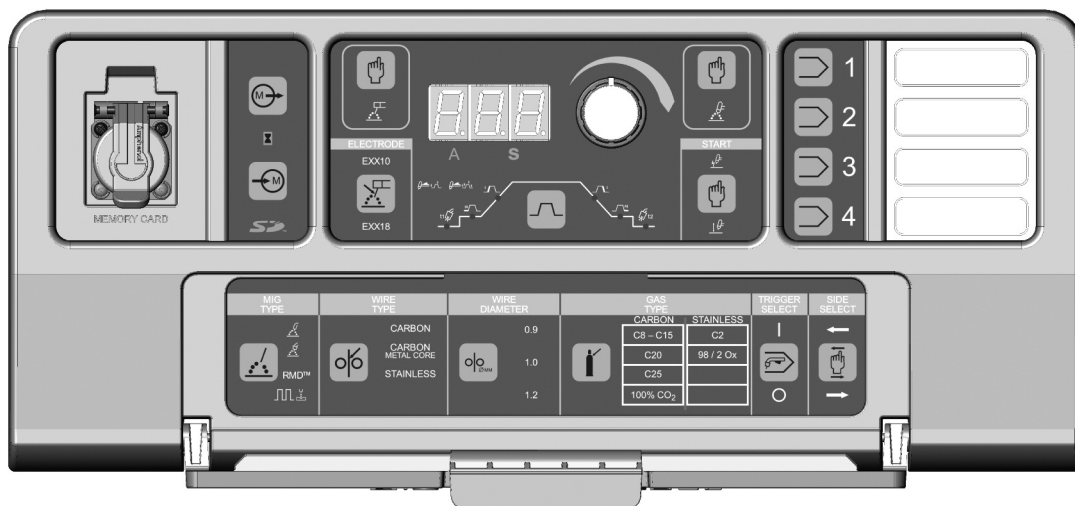
Progettata per manipolatori e altri dispositivi meccanizzati utilizzati per sostenere la torcia in applicazioni di saldatura a rulli. Presenta una semplice interfaccia operatore con LED per una facile visualizzazione.

1. **L'indicatore del tipo di processo MIG** è utile nelle applicazioni con trainafilo a distanza.
2. **Pulsante Jog** fa avanzare il filo nella torcia.
3. **Mantenimento pulsante** riduce lo sforzo compiuto dal saldatore, consentendo la saldatura continua senza dover tenere premuto il pulsante.
4. **La funzione di selezione a distanza della memoria** consente al saldatore di cambiare il programma (parametri memorizzati) senza tornare alla saldatrice.
5. **Spurgo** spurga i tubi del gas.
6. **Pulsanti torcia sinistra e destra**

Funzionalità del processo di saldatura

Il sistema di saldatura PipeWorx™ fornisce i programmi di saldatura standard (per i dettagli, vedere la tabella sottostante), specificatamente progettati per la saldatura di tubi in acciaio inossidabile e acciaio al carbonio. I programmi MIG-Modified Short Circuit (RMD®) e Pro-Pulse™ MIG sono programmi sinergici specificatamente progettati per fornire prestazioni ottimali con le diverse combinazioni di filo, sezione del filo e gas di protezione.

La saldatrice è fornita con i normali parametri per la saldatura di tubi. È previsto un sistema per ripristinare le condizioni di saldatura normali della saldatrice (impostazioni di fabbrica). I programmi di saldatura sinergici possono essere regolati solo entro un range di velocità del filo accettabile per prevenire il funzionamento in una condizione di arco instabile. In questo modo si ottimizza la qualità di saldatura e si semplifica la configurazione.



Processo di saldatura	Trasferimento di metallo	Tipo materiale	Diametro filo	Gas di protezione
Stick (SMAW)	—	—	—	—
HF TIG (GTAW)	—	—	—	—
Lift-Arc™ TIG (GTAW)	—	—	—	—
MIG (GMAW) Filo pieno	Corto circuito o Spray	Acciaio al carbonio	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C8-C15 (Argon/8-15% CO ₂) C20 (Argon/20% CO ₂) C25 (Argon/25% CO ₂) 100% CO ₂
MIG (GMAW) Filo pieno	Cortocircuito o Spray	Acciaio inossidabile	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C2 (Argon/2% CO ₂) 98/2 O _x (Argon/2% O ₂)
MIG RMD (GMAW) Filo solido	Cortocircuito modificato	Acciaio al carbonio	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C20 (Argon/20% CO ₂) C25 (Argon/25% CO ₂) 100% CO ₂
MIG RMD (GMAW) Filo solido	Cortocircuito modificato	Acciaio inossidabile	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C2 (Argon/2% CO ₂) C8-C15 (Argon/8-15% CO ₂) 98/2 O _x (Argon/2% O ₂)
MIG RMD (GMAW) Filo animato con polvere metallica	Cortocircuito modificato	Acciaio al carbonio	1,2 mm	C20 (Argon/20% CO ₂) C25 (Argon/25% CO ₂)
MIG (GMAW) Filo solido o animato con polvere metallica	Pro-Pulse	Acciaio al carbonio	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C8-C15 (Argon/8-15% CO ₂) C20 (Argon/20% CO ₂)
MIG (GMAW) Filo pieno	Pro-Pulse	Acciaio inossidabile	0,9; 1,0 o 1,2 mm	C2 (Argon/2% CO ₂) 98/2 O _x (Argon/2% O ₂)
Flux-Cored (FCAW)	—	—	—	Nessun requisito



Nota: sono disponibili come opzione altri programmi non standard per esigenze di saldatura specifiche. Questi programmi sono disponibili su schede di memoria normalmente disponibili in commercio e utilizzabili tramite il PipeWorx Card Reader sull'interfaccia operatore. per maggiori informazioni sui tipi di materiali e gas meno comuni, contattare Miller.

Schede di memoria PipeWorx

N. 300 538 Scheda vuota — Utilizzata per memorizzare i programmi di saldatura

N. 300 992 Software di sistema, versione 1.10 — Scaricabile gratuitamente da MillerWelds.com

N. 300 557 Calibrazione — Utilizzato per calibrare il sistema PipeWorx. Scaricabile liberamente da MillerWelds.com

N. 300 536 Inconel — Pro Pulse filo diametro 0,035/9,045 pollici, 75% Argon/25% Elio

N. 300 675 Acciaio al carbonio, RMD, filo diametro 0,052 pollici con 75% Argon/25% CO₂

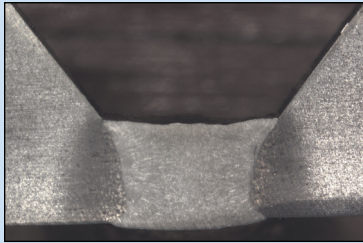
N. 300 460 Blocchi della gamma di regolazione — Consentono di impostare i valori dei parametri nominali e i range per i processi di avanzamento del filo.

N. 300 667 NOVITÀ! Accu-Power™ — Visualizza la potenza istantanea durante la saldatura per soddisfare i nuovi requisiti ASME per il calcolo dell'apporto di calore in processi con forma d'ondata complessa (RMD® e Pro-Pulse™). Richiede il software versione 1.07 o successiva.

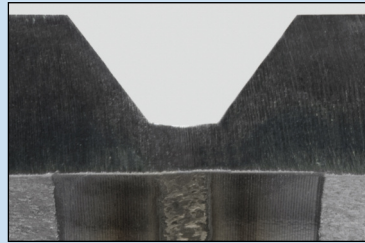
Migliori prestazioni dell'arco

RMD® (Deposizione controllata di metallo)

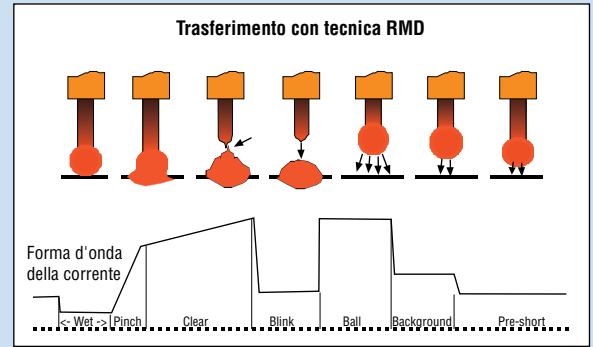
Un trasferimento di metallo in modalità cortocircuito controllato in modo preciso che consente la formazione di un bagno di saldatura e di un arco più stabile e morbido. In questo modo si riduce il rischio di solidificazione prematura o di mancanza di fusione, minimizzando gli spruzzi e assicurando una migliore qualità della passata di fondo sui tubi. La stabilità del processo di saldatura riduce l'intervento del saldatore sul bagno di saldatura e presenta una maggiore tolleranza delle condizioni estreme, minimizzando le esigenze di formazione del saldatore. I profili del cordone di saldatura sono più spessi rispetto alle passate di fondo tradizionali, il che elimina la necessità di una seconda passata, incrementando quindi la produttività. In alcune applicazioni di saldatura dell'acciaio inossidabile, può essere possibile eliminare il gas di protezione (spurgo) al rovescio, per aumentare ulteriormente la produttività e ridurre i costi di saldatura.



RMD® - Acciaio al carbonio



RMD® - Acciaio inossidabile



- Ideale per la passata di fondo
- Fusione della parete omogenea
- Meno spruzzi di saldatura
- Maggiore tolleranza per le condizioni estreme
- Maggiore tolleranza per la distanza punta-pezzo da saldare
- Tempi di addestramento ridotti
- Le passate di fondo più spesse possono eliminare la necessità di passate successive
- Possibilità di eliminare il gas di protezione al rovescio in alcune applicazioni di saldatura dell'acciaio inossidabile

Pro-Pulse™

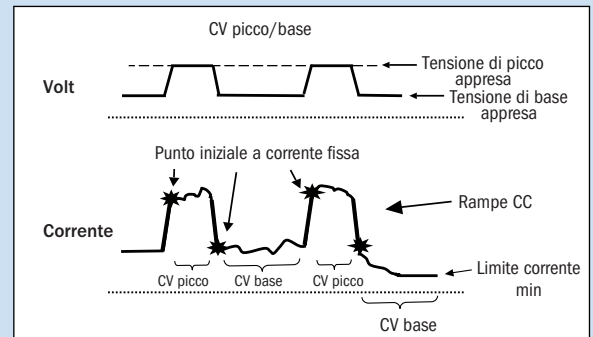
Questo metodo di saldatura pulsata consente di ottenere una minore lunghezza dell'arco, un cono d'arco più stretto e meno calore apportato al pezzo da saldare rispetto alla saldatura spray pulse tradizionale. Poiché il processo è ad anello chiuso, è possibile eliminare quasi completamente le irregolarità nel percorso dell'arco e le variazioni nella distanza tra punta e pezzo da saldare. In questo modo si ottiene un migliore controllo del bagno di saldatura sia per la saldatura in-position che per quella out-of-position, riducendo i tempi di addestramento del saldatore. Il processo migliora inoltre la fusione e il riempimento in corrispondenza del piede di saldatura, consentendo l'uso di velocità di avanzamento e di deposizione più elevate. Accoppiato a RMD Pro per la passata di fondo, il processo permette l'uso un solo filo e un gas, eliminando i tempi di cambio processo.



Pro-Pulse - Acciaio al carbonio



Pro-Pulse - Acciaio inossidabile



- Ideale per le passate di riempimento e giunzione
- Per un migliore controllo del bagno di saldatura rispetto al metodo spray pulse tradizionale
- Lunghezze d'arco più brevi e cono d'arco stretto per la saldatura out-of-position
- Maggiore tolleranza per le variazioni di distanza tra punta e pezzo da saldare
- Migliore fusione e riempimento in corrispondenza del piede di saldatura
- Meno calore apportato, riduce il tempo di raffreddamento tra le passate e migliora i tempi del ciclo di saldatura
- Consente l'uso di procedure con un solo filo e un solo gas

Specifiche del sistema di saldatura PipeWorx™ CE (Soggette a modifica senza preavviso)

Saldatrice PipeWorx CE



Tecnica di saldatura	Uscita nominale con ciclo di lavoro al 100%	Gamma di corrente/tensione	Corrente assorbita alla potenza nominale, 50 Hz, trifase, 400 V	kVA	kW	Massima tensione a vuoto	Dimensioni	Peso netto
CC: Stick	350 A a 34 VCC	40–400 A	24,3	400 V 16,9	400 V 14,3	90	Altezza: 711 mm (28 in.) Larghezza: 495 mm (19,5 in.) Profondità: 806 mm (31,75 in.)	102 kg (225 lb.)
CC: DC TIG	350 A a 34 VCC	10–350 A						
CV: MIG/Flux Cored	400 A a 44 VCC	10–44 V	400 V 23,1	400 V 20,7				

Trainafile singoli e doppi per PipeWorx CE

Tensione di alimentazione	Gamma velocità avanzamento filo	Diametro del filo	Parametri nominali	Dimensione massima della bobina	Dimensioni		Peso netto	
					Singolo	Doppio	Singolo	Doppio
24 VCA, 11 A	1,3–19,8 m/min (50–780 pollici/min)	0,9–1,6 mm (0,035–0,062 in.)	100 V, 750 A, ciclo di lavoro 100%	27 kg (60 lb.)	Altezza: 356 mm (14 in.) Larghezza: 483 mm (19 in.) Profondità: 737 mm (29 in.)	Altezza: 356 mm (14 in.) Larghezza: 483 mm (19 in.) Profondità: 737 mm (29 in.)	29,5 kg (65 lb.)	41 kg (90 lb.)

Kit rulli trainafile (ordinabili presso Miller Service Parts)

Selezionare i kit rulli trainafile dalla tabella sottostante in base al tipo e al diametro del filo utilizzato. I kit rulli trainafile comprendono quattro rulli, i relativi guidafile e una protezione antiusura per il guidafile di ingresso.

Sezione del filo	Gola a V per fili duri	Zigrinati con gola a V per fili animati con rivestimento duro
0,9 mm (0,035 in.)	N. 151 026	N. 151 052
1,0 mm (0,040 in.)	N. 161 190	—
1,1/1,2 mm (0,045 in.)	N. 151 027	N. 151 053
1,3/1,4 mm (0,052 in.)	N. 151 028	N. 151 054
1,6 mm (1/16 in.)	N. 151 029	N. 151 055
1,8 mm (0,068/0,072 in.)	—	N. 151 056
2,0 mm (5/64 in.)	—	N. 151 057
2,4 mm (3/32 in.)	—	N. 151 058

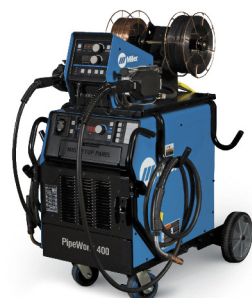
Guidafile

Guidafile di	Ingresso	Guidafile intermedio
0,6–1,0 mm (0,023–0,040 in.)	N. 150 993	N. 149 518
1,1–1,4 mm (0,045–0,052 in.)	N. 150 994	N. 149 519
1,6–2,0 mm (1/16–5/64 in.)	N. 150 995	N. 149 520
2,4–2,8 mm (3/32–7/64 in.)	N. 150 996	N. 149 521

Gruppo di raffreddamento PipeWorx CE

Tensione di alimentazione (pompa e soffiante)	Capacità serbatoio del liquido refrigerante	Dimensioni (l x a x p)	Peso netto
115 VCA	11,4 L (3 gal.)	305 x 492 x 762 mm (12 x 19,375 x 30 in.)	46 kg (101 lb.)

Sistemi di saldatura PipeWorx™ CE tipici (metallo d'apporto e gas di protezione venduti separatamente)



Sistema raffreddato ad aria

Il sistema mostrato in figura comprende saldatrice, carrello, trainafile doppio, cavo composito e due torce da 300 A. Per informazioni sui codici inclusi in questa configurazione, vedere le informazioni per l'ordinazione (sul retro di copertina).



Raffreddato ad aria con trainafile a distanza

Il sistema mostrato in figura comprende saldatrice, carrello, trainafile doppio, cavo composito, supporto trainafile, due torce da 300 A, comando a pedale a distanza, flussimetri e torcia TIG. Per informazioni sui codici inclusi in questa configurazione, vedere le informazioni per l'ordinazione (sul retro di copertina).



Sistema raffreddato ad acqua

Il sistema mostrato in figura comprende saldatrice, carrello, trainafile doppio, cavo composito, due torce, gruppo di raffreddamento PipeWorx per saldatura MIG o TIG (rimovibile per assistenza e riparazione), comando a pedale a distanza, flussimetri (due richiesti) e torcia TIG con adattatore. Per informazioni sui codici inclusi in questa configurazione, vedere le informazioni per l'ordinazione (sul retro di copertina).

Torçe raffreddate ad aria Bernard® PipeWorx™



La torcia PipeWorx 250-15 è consigliata per la passata di fondo, in particolare per applicazioni in posizione fissa in cui la visibilità è difficile. La torcia PipeWorx 300-15 è consigliato per le passate di riempimento e chiusura con i processi di saldatura Flux-Cored o MIG pulsato. Nelle applicazioni di saldatura che utilizzano un solo gas e un solo filo per eseguire la saldatura, è possibile utilizzare la torcia PipeWorx 300-15 per depositare la passata di fondo. (Per una maggiore visibilità del bagno di saldatura, può essere opportuno utilizzare un ugello di diametro inferiore. Tale ugello deve essere utilizzato per la passata di fondo nella saldatura di acciaio inossidabile senza gas di spurgo.)

Specifiche (soggette a modifica senza preavviso)

Modello Bernard	Ciclo di lavoro 100% NEMA	Ciclo di lavoro 100% CE	Ciclo di lavoro 60% CE	Ciclo di lavoro 35% CE	Tipo di gas	Lunghezza cavo	Peso netto
PipeWorx 250-15	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,1 kg (9 lb.)
	—	210 A	250 A	300 A	80% Argon/20% CO ₂		
PipeWorx 300-15	350 A	320 A	370 A	470 A	100% CO ₂ Gas	4,6 m (15 ft.)	4,6 kg (10 lb.)
	—	270 A	270 A	390 A	80% Argon/20% CO ₂		

Key Gun – Consumabili

Descrizione	Codice	Q.tà pacchetto
Punta conica 0,9 mm (0,035 in.)	TT-035 ¹	10
Punta conica 1,0 mm (0,040 in.)	TT-039	10
Punta conica 1,2 mm (0,045 in.)	TT-045	10
Punta 0,9 mm (0,035 in.)	T-035	10
Punta 1,0 mm (0,040 in.)	T-039	10
Punta 1,2 mm (0,045 in.)	T-045 ²	10
Punta 1,3/1,4 mm (0,052 in.)	T-052	10
Punta 1,6 mm (1/16 in.)	T-062	10
Guaina 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in.)	43115 ^{1,2}	1
Guaina 1,2–1,6 mm (0,045–0,062 in.)	44215	1

Descrizione	Codice	Q.tà pacchetto
Ugello 13 mm (1/2 in.)	NS-1218C	10
Ugello 16 mm (5/8 in.)	NS-5818C ²	10
Ugello 16 mm (5/8 in.)	N-5818C	10
Ugello punta conica 10 mm (3/8 in.)	NT-3800C	10
Ugello punta conica 10 mm (3/8 in.)	NST-3800B	10
Ugello punta conica estesa 10 mm (3/8 in.)	NST-38XTB ¹	10
Diffusore	D-1	10
Diffusore	DS-1 ^{1,2}	10
Gruppo tubo "Q" 60°	QT2-60 ^{1,2}	1
O-ring	4929	10

¹Parte standard su PipeWorx 250-15. ²Parte standard su PipeWorx 300-15.

Torçe raffreddate ad acqua Tregaskiss™



Le torçe Tregaskiss TOUGH GUN™ 300 (raffreddata ad aria) e 450 (raffreddata ad acqua) sono consigliate per i sistemi MIG. La tecnologia dual-taper comprende perno portacorrente e presa per elettroutensile a scelta, senza costi aggiuntivi.

Specifiche (soggette a modifica senza preavviso)

Modello Bernard	Ciclo di lavoro 100% CE	Ciclo di lavoro 60% CE	Tipo di gas	Lunghezza cavo	Peso netto
TOUGH GUN 300	—	300 A	100% CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,1 kg (9 lb.)
	—	250 A	80% Argon/20% CO ₂		
TOUGH GUN 450	450 A	550 A	100% CO ₂	4,6 m (15 ft.)	4,5 kg (10 lb.)
	375 A	450 A	80% Argon/20% CO ₂		

Key Gun – Consumabili

Descrizione	Codice	Q.tà pacchetto
Punta 0,9 mm (0,035 in.)	403-14-35 ¹	25
Punta 1,0 mm (0,040 in.)	403-14-1.0 ^{1,2}	25
	403-1-1.0 ³	25
Punta 1,2 mm (1,143 mm.)	403-14-45 ¹	25
	403-1-45 ^{3,4}	25
Punta heavy-duty 0,9 mm (0,035 in.)	403-20-35	25
Punta heavy-duty 1,0 mm (0,040 in.)	403-20-1,0	25
Punta heavy-duty 1,2 mm (0,045 in.)	403-20-45	25
Rivestimento 0,9–1,2 mm (0,035–0,045 in.)	415-35-15 ^{2,4}	1
Rivestimento 1,2–1,6 mm (0,045–0,062 in.)	415-116-15	1
Isolante a collo d'oca	402-7 ^{1,2}	10
	452-1 ^{3,4}	1
Portaugello	402-3 ^{1,2}	5

Descrizione	Codice	Q.tà pacchetto
Ugello 10 mm (3/8 in.)	401-4-38 ^{1,2}	10
13 mm (1/2 in.), ugello a incasso 3 mm (1/8 in.)	401-4-50 ¹	10
16 mm (5/8 in.), ugello a incasso 3 mm (1/8 in.)	401-4-62 ¹	10
19 mm (3/4 in.), ugello a incasso 3 mm (1/8 in.)	401-4-75 ¹	10
13 mm (1/2 in.), ugello a incasso HD 3 mm (1/8 in.)	401-6-50 ¹	10
16 mm (5/8 in.), ugello a incasso HD 3 mm (1/8 in.)	401-6-62 ¹	10
19 mm (3/4 in.), 3 mm (1/8 in.) Ugello a incasso HD	401-6-75	10
16 mm (5/8 in.), ugello a incasso HD 6 mm (1/4 in.)	401-5-62	10
19 mm (3/4 in.), ugello a incasso HD 6 mm (1/4 in.)	401-5-75	10
Diffusore gas TOUGH LOCK™ HD	404-15 ¹	25
Testina TOUGH LOCK™	404-14 ^{1,2}	5
Testina	454-1 ^{3,4}	1
Testina TOUGH LOCK™ HD	404-20	5
Solo anello di fermo	402-4 ^{1,2}	25
	404-3 ^{3,4}	5

¹Solo TOUGH GUN 300.

²Parte standard di TOUGH GUN 300.

³Solo TOUGH GUN 450.

⁴Parte standard di TOUGH GUN 450.







Torce Weldcraft® TIG



Weldcraft.com 1-800-752-7620

Completate il vostro sistema di saldatura PipeWorx™ con una torcia Weldcraft® TIG. Le torce Weldcraft vantano componenti resistenti di alta qualità e design innovativo per assicurare prestazioni durature e prive d'inconvenienti, una maggiore produttività e costi ridotti. Tutti vantaggi che hanno fatto della torcia Weldcraft la "Torcia TIG preferita dai saldatori".

Informazioni per l'ordinazione (Selezionare saldatrice, trainafile e pacchetto cavi per ottenere un sistema completo)

PipeWorx™ Pacchetto	Codice	Descrizione	Q.tà	Prezzo	
Per configurare un sistema PipeWorx™ personalizzato — vedere pagina 6 per le configurazioni tipiche					
1 Selezionare una saldatrice 	Saldatrice PipeWorx™ 400	N. 907 534	400 V, trifase, 50 Hz, Comprende portacavi per montaggio laterale		
	Comprende una scheda di memoria vuota (N. 300 538) e un breve tubo del gas per il collegamento del raccordo del gas in uscita sulla saldatrice al blocco TIG. Non comprende il cavo di alimentazione.				
2 Selezionare un trainafile 	Trainafile singolo da banco	N. 300 949	Rulli trainafile non compresi. Adattatore Euro N. 164 902 venduto separatamente		
	Trainafile doppio da banco	N. 300 950	Rulli trainafile non compresi. Adattatore Euro N. 164 902 venduto separatamente		
3 Selezionare un kit cavo 	Kit cavi di interconnessione (Raffreddato ad aria)	N. 058 019 189 N. 058 019 190 N. 058 019 191	2,5 m (8,2 ft.) 5 m (16,4 ft.) 10 m (32,8 ft.)	Comprende cavo di comando trainafile, cavo di saldatura, tubo del gas e cavo di rilevamento del pezzo	
	Kit cavi di interconnessione (Raffreddato ad acqua)	N. 058 019 192 N. 058 019 193 N. 058 019 194	2,5 m (8,2 ft.) 5 m (16,4 ft.) 10 m (32,8 ft.)	Comprende cavo di comando trainafile, cavo di saldatura, tubo del gas, tubi dell'acqua e cavo di rilevamento del pezzo	
	4 Selezionare una torcia MIG  Vedere pagina 7	Torcia Bernard® PipeWorx™ 250-15 (Consigliata solo per la passata di fondo)	N. 195 399	4,6 m (15 ft.), torcia 250 A raffreddata ad aria MIG	
		Torcia Bernard® PipeWorx™ 300-15	N. 195 400	4,6 m (15 ft.), torcia 300 A raffreddata ad aria MIG	
	Torcia Tregaskiss™ TOUGH GUN™ 300	SGB3015-MC	4,6 m (15 ft.), torcia 300 A raffreddata ad aria MIG		
	Torcia Tregaskiss™ TOUGH GUN™ 450	E4515-MC	4,6 m (15 ft.), torcia 450 A raffreddata ad acqua MIG		
5 Selezionare una torcia TIG 	Torcia TIG raffreddata ad acqua	CS310AAL4CKA-I CS310AAL8CKA-I	Torcia TIG raffreddata ad acqua 4 m (13 ft.), 310 A Torcia TIG raffreddata ad acqua 8 m (26 ft.), 310 A		
6 Selezionare un gruppo di raffreddamento 	Gruppo di raffreddamento PipeWorx™ (Refrigerante venduto separatamente)	N. 028 042 102	Sistema raffreddato ad acqua per torce MIG e TIG		
Opzioni del sistema					
	Carrello PipeWorx™	N. 300 368	Vedere pagina 2. Per saldatrice		
	Refrigerante (venduto in confezioni da 4 galloni)	N. 043 810	Per saldatura MIG o TIG		
	Supporto trainafile	N. 300 467	Vedere pagina 3. Per le applicazioni con trainafile a distanza		
Accessori					
	Adattatore Dinse	N. 168 077			
	Copribobina (per bobina da 12 in [305 mm])		Vedere pagina 3		
	Coprirocchetto (per bobina da 60 lb [27 kg])		Vedere pagina 3		
	Gruppo bobina (per bobina da 60 lb [27 kg])	N. 108 008	Vedere pagina 3		
	DSS-9 Interruttore per programmazione doppia	N. 071 833	Vedere pagina 3. Utilizzato per modificare i parametri durante la saldatura		
	Interfaccia trainafile remoto PipeWorx con pulsanti torcia e cavo	N. 300 597	Vedere pagina 3. Per sistemi meccanizzati		
	Comando a distanza RFCS-14 HD	N. 194 744	Vedere pagina 2. Comando a pedale heavy-duty per corrente/contattore		
	Comando a distanza interruttore On-Off RPBS-14	N. 300 666	Vedere pagina 3. Comando a distanza TIG		
	Comando a pedale a distanza wireless	N. 300 429	Vedere pagina 3. Comando a pedale wireless per corrente/contattore		
	Staffa per comando a pedale	N. 300 676	Utilizzata per supportare il comando a pedale a distanza RFCS-14 HD		
	Flussimetro gas Smith™	N. 194 738			

Data:

Totale preventivo:

Distribuito da:



MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097
http://www.tecnoweld.it E-mail: info@tecnoweld.it