

Sistema PipeWorx FieldPro™

Sistema Multiprocesso para Soldagem de Tubos



Especificações Resumidas

Operações de soldagem de tubos em campo

Pipeshop
Refinarias
Petroquímica
Estações geradoras de energia
Aduadoras de água

Processos

Eletrodo Revestido (SMAW)
DC TIG (GTAW)
MIG (GMAW)
RMD® (GMAW-S)
MIG Pulsado (GMAW-P)
Arame Tubular (FCAW)
Corte e goivagem com eletrodo de grafite (CAC-A) - eletrodos 1/4"

Saída nominal

350 A em 34 VDC para o Ciclo de Trabalho 60%

Faixa de saída

Eletrodo revestido: 40–350 A
DC TIG: 10–350 A
MIG/Arame Tubular: 10–44 V

Peso Líquido

Fonte de Soldagem: 45.4 kg (100 lb.)
FieldPro Remote: 4.5 kg (10 lb.)
FieldPro Feeder: 16 kg (35 lb.)
FieldPro Smart Feeder: 23 kg (50 lb.)

Desempenho e simplicidade para o seu canteiro de obras

Projetada especialmente para soldagem em campo



PipeWorx 350 FieldPro mostrada com opcional FieldPro Remote, FieldPro Feeder, e FieldPro Smart Feeder.



Manuseio simples de cabos

- Economize tempo eliminando a necessidade de rastrear cabos para trocar parâmetros e processos de soldagem.
- Sem cabo de comando para enrolar e manusear no canteiro de obra.

Controle completo na execução da soldagem

- O FieldPro Remote reduz defeitos de solda corrigindo automaticamente a polaridade para cada processo de soldagem - sem a necessidade de trocas manuais dos cabos.
- Elimina a necessidade do cabo de comando para a troca de processo de soldagem e configurações. Você pode fazer isso somente com um simples toque de botão.
- Controle totalmente remoto dos processos de soldagem e parâmetros de soldagem aumentando a segurança, diminuindo a movimentação de pessoas no canteiro de obra, reduzindo perigos de escorregões, tropeços e quedas.

Performance do arco otimizada para soldagens de tubulações

- Desempenho de arco elétrico como no sistema PipeWorx 400, adequada para o trabalho em campo.
- Verdadeiro sistema multiprocesso que proporciona os processos de Eletrodo revestido, TIG, FCAW convencionais além de tecnologias avançadas de RMD e Pulse.
- O Alimentador Smart Feeder proporciona excelente soldagem RMD e Pulse em até 60 metros distante da fonte de soldagem, sem nenhum cabo de comando. Os Processos RMD e Pulse ajudam reduzir defeitos na soldagem e elimina refluxo de gás em aplicações com aço inoxidável e ligas de cromo.

Novo padrão de durabilidade para canteiros de obra

- Projetado e construído para suportar os mais severos ambientes de campo.



Fonte de soldagem possui garantia de 3 anos (peças e mão de obra).



Miller Electric Mfg. Co.
Uma empresa do Grupo ITW
1635 West Spencer Street
P.O. Box 1079
Appleton, WI 54912-1079 USA

Vendas Brasil
Telefone: +55 11 3047-3400
FAX: +55 11 5891-7679
contato@itwelding.com.br
Consulte nossos distribuidores.

itwelding.com.br



Processos de Soldagem TIG e Eletrodo Revestido



PipeWorx 350 FieldPro

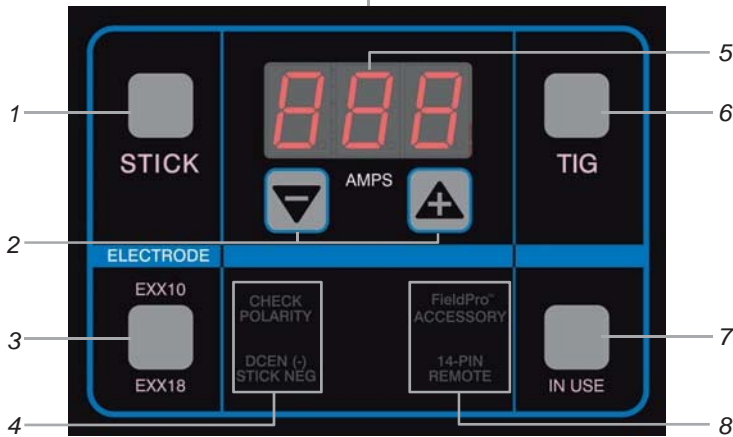


FieldPro Remote

Completo Controle Remoto. O FieldPro Remote fornece todas as mesmas funcionalidades do PipeWorx 350 FieldPro mesmo a dezenas de metros da fonte de soldagem, incluindo trocas de processos e ajustes de correntes sem a necessidade de cabos especiais. Conecte o FieldPro Remote em linha com o porta eletrodo ou tocha TIG com cabos de soldagem padrão e tenha completo controle remoto.

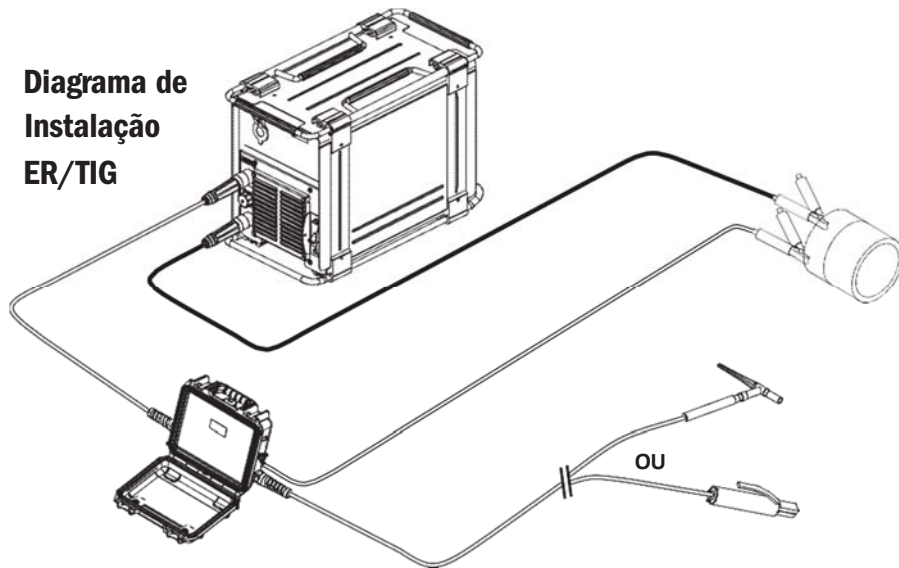
Performance superior do arco. Desempenho otimizado em processos Eletrodo Revestido e TIG especialmente para atender a necessidade da soldagem de tubos com raiz aberta, ajudando a reduzir o tempo de treinamento e aumentando a qualidade.

Fácil de Usar. A PipeWorx 350 FieldPro™ é eficiente e simplificada para reduzir o tempo de configuração como também potenciais defeitos de solda. A troca de processos por botões elimina a necessidade de trocas de cabo. O design robusto suporta os mais severos ambientes em canteiros de obras.



1. Botão de Seleção de Processo Eletrodo Revestido
2. Ajuste da Corrente de Soldagem
3. Botão de Seleção do Tipo de Eletrodo Revestido
4. Indicador de Polaridade
5. Medidor Digital
6. Botão de Seleção do Processo TIG
7. Indicador de Uso
8. Indicador de Remoto

Diagrama de Instalação ER/TIG



Especificações PipeWorx 350 FieldPro™ (sujeito a alterações sem aviso prévio)



| Alimentação Elétrica | Saída Nominal | Faixa de Tensão Modo CV | Faixa de Corrente Modo CC | Tensão Máxima Circuito Aberto | Corrente eficaz de entrada em testes de carga a 60Hz nas tensões estabelecidas pela NEMA | | | KVA | KWW | Dimensões | Peso Líquido |
|----------------------|-------------------------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------------------|--|-------|-------|------|------|--|-------------------|
| | | | | | 230 V | 460 V | 575 V | | | | |
| Trifásica | 350 A em 34 VDC, Ciclo Trabalho 60% | 10–44 V | 10–350 A | 75 VDC | 36.1 | 17.8 | 14.1 | 15.0 | 14.4 | A: 17 in. (432 mm) L: 12 in. (305 mm) C: 22 in. (559 mm) | 100 lb. (45.4 kg) |
| Mono-fásica | 300 A em 32 VDC, Ciclo Trabalho 60% | | | | 54.6 | 25.4 | 19.9 | 11.7 | 11.2 | | |

Processos de Soldagem com Arame Sólido e Tubular

Programa tensão e velocidade de arame remotamente. A interface simples no alimentador permite o operador ajustar parâmetros no local em que a solda está sendo realizada sem uso de cabos de comando.

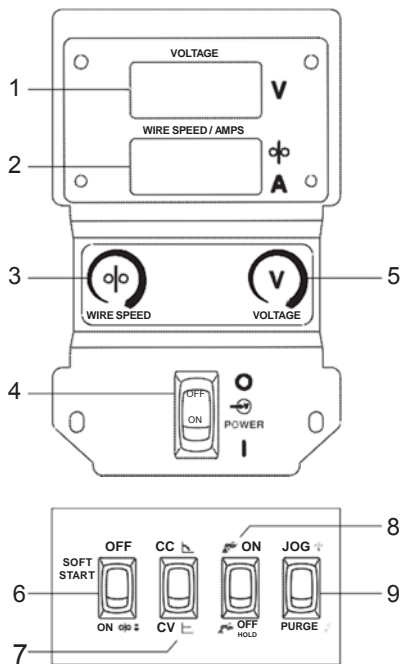
Fácil troca de processo. Simplesmente conecte o FieldPro Feeder ao cabo de soldagem e você está pronto para trabalhar. A fonte de soldagem automaticamente troca os parâmetros para trabalhar com processo de soldagem convencional que utiliza arame.



Fácil solução para processos com arame. Adicione capacidade para arame tubular da PipeWorx 350 FieldPro™ para passes de enchimento e acabamento para uma maior produtividade.

Design robusto reduz paralisação de produção. Mala resistente ao impacto e eliminação de cabos de comando fornece sólida solução de durabilidade em ambiente severos.

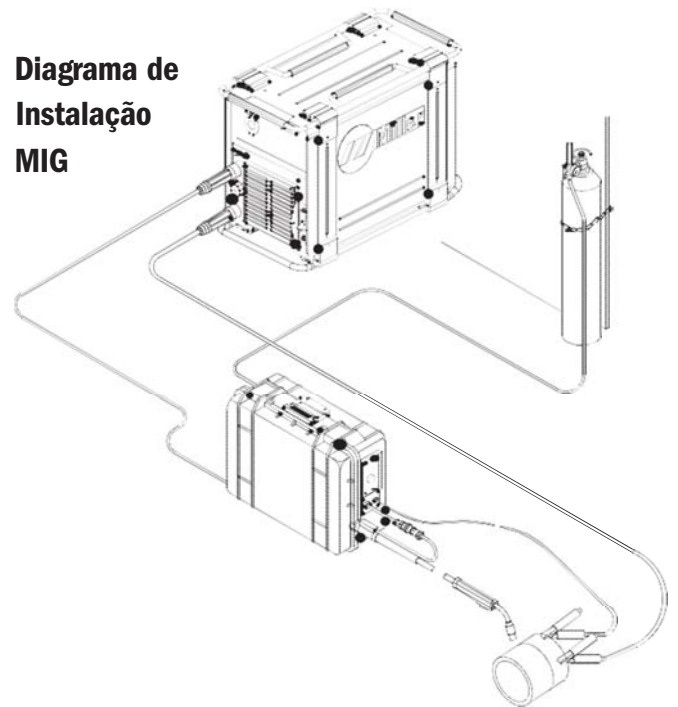
Painel de Controle FieldPro™ Feeder



Painel de Controle Interno

1. Medidor de Tensão
2. Medidor de Velocidade de Arame e Corrente
3. Controle de Vel. Arame
4. Botão Liga/Desliga
5. Controle de Tensão
6. Botão Soft Start
7. Troca CC/CV
8. Botão Trigger Hold
9. Botão Jog/Purge

Diagrama de Instalação MIG



Especificações FieldPro Feeder™ (sujeito a alterações sem aviso prévio)

| Alimentação Elétrica | Tipos de Fonte de Soldagem | Valor Nominal de Entrada | Capacidade de Tipos de Arame | Capacidade Máx. Tamanho Bobina | Velocidade de Arame | Dimensões | Peso Líquido |
|--|---|--------------------------------|---|--------------------------------------|---|---|------------------|
| circuito aberto/ tensão arco, 14–110 VDC | Tensão Constante (CV) ou Corrente Constante (CC) DC somente | 425 A em Ciclo de Trabalho 60% | Arame Sólido: .023–5/64 in. (0.6–2.0 mm) Arame Tubular: .030–5/64 in. (0.8–2.0 mm) | 12 in. (305 mm) até 45 lb. (20.4 kg) | 50–800 IPM (1.3–20.3 m/min.) dependente da tensão de arco | A: 15.5 in. (394 mm) L: 9 in. (229 mm) C: 21 in. (533 mm) | 35 lb. (15.9 kg) |

Processos de Soldagem RMD® e MIG Pulsado

Smart Feeder fornece excelente soldagens RMD e MIG Pulsed. Até 61 metros de distância da fonte de soldagem, sem cabo de comando — duas vezes a distância previamente possível. RMD e MIG Pulsed também ajuda a reduzir falhas de solda e eliminar refluxo de gás em aplicações com aço inoxidável e ligas de cromo.

Design robusto reduz paralisação de produção. Maleta resistente ao impacto e eliminação de cabos de comando fornece sólida solução de durabilidade em ambiente severos.



Processos Sinérgicos. RMD e MIG Pulsed permite procedimentos de soldagem com um arame e um gás para eliminar tempo de troca de processos.

Fácil troca de processo. Simplesmente conecte o FieldPro Smart Feeder ao cabo de soldagem e você estará pronto para trabalhar. Todos os controles mudam automaticamente para o FieldPro Smart Feeder.

Painel de Controle FieldPro™ Smart Feeder

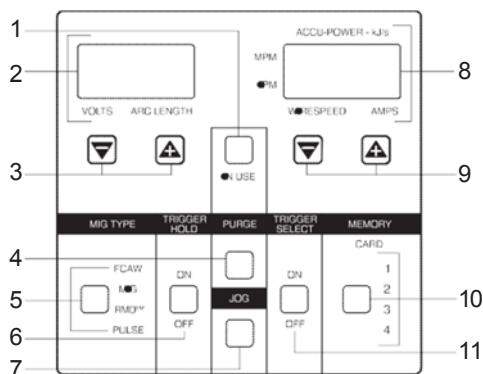
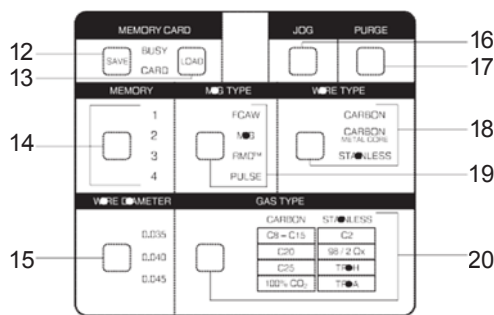
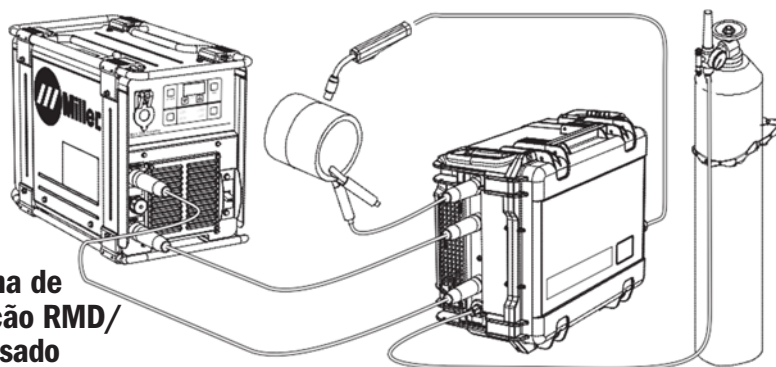


Diagrama de Instalação RMD/MIG Pulsado



Painel de Controle Interno

1. Botão Indicador em Uso
2. Indicador Arc length/Tensão
3. Seleção Arc legth/Tensão
4. Botão Purga de Gás
5. Botão Seleção do Processo
6. Botão Liga/desliga gatilho travado
7. Botão avanço do arame
8. Indicador Corrente/Velocidade do Arame
9. Seleção Corrente/Velocidade do Arame
10. Seleção Cartão de Memória

11. Botão Liga/Desliga seleção pelo Gatilho
12. Botão do Cartão de Memória
13. Botão de Carregar Cartão de Memória
14. Botão de Seleção de Memória
15. Botão de Seleção Diâmetro do Arame
16. Botão avanço de arame
17. Botão Purga de Gás
18. Seleção Tipo de Arame
19. Seleção Processo
20. Seleção Tipo Gás

Especificações FieldPro™ Smart Feeder (sujeito a alterações sem aviso prévio)

| Alimentação Elétrica | Tipos de Fonte de Soldagem | Taxa de Entrada | Capacidade de Tipos de Arame | Capacidade Máx. Tamanho Bobina | Velocidade de Arame | Dimensões | Peso Líquido |
|---|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|---|--|--|----------------|
| Circuito aberto/tensão de arco, 14–110 VDC* | Somente PipeWorx 350 FieldPro | 275A em Ciclo de Trabalho 60% | .035–.045 in. (0.9–1.1 mm) | 12 in. (305 mm) Up to 33 lb. (15 kg) | 50–500 IPM (1.3–12.7 m/min.) dependente da tensão de arco | HA 13 in. (330 mm) L: 18 in. (457 mm) C: 21.5 in. (546 mm) | 50 lb. (23 kg) |

*Soldagem com Smart Feeder necessita da PipeWorx 350 FieldPro ligada à rede trifásica.

Pacotes PipeWorx 350™

Sistema ER/TIG

O pacote do Sistema de Soldagem PipeWorx FieldPro Eletrodo Revestido/ TIG (#951 547) inclui a fonte PipeWorx 350 FieldPro, o FieldPro Remote e o cabo sensor de tensão e grampo. O sistema é mostrado com cabo sensor de tensão e grampo (#195 458), extensão do cabo de soldagem (#195 456), tocha TIG (WP26V122) e capa de cabo (WC310).

- Troca remotamente a polaridade e os parâmetros de soldagem
- Seleciona a corrente atual
- Sem necessita de trocas de cabo
- Detecta falhas de conexão



Sistema MIG/Arame Tubular

O pacote de Sistema de Soldagem PipeWorx FieldPro MIG/ Flux-Cored (#951 572) inclui fonte a PipeWorx 350 FieldPro, o FieldPro Feeder cabo sensor de tensão e grampo e a tocha MIG Bernard™ 300A. O sistema é mostrado com cabo sensor de tensão e grampo (#195 458) e extensão do cabo de soldagem (#195 456).

- Sem cabo de comando
- Elimina deslocamentos até a fonte de soldagem
- Total controle remoto dos parâmetros de soldagem
- A saída CV é automaticamente ativada quando o alimentador é conectado



Sistema RMD®/Pulsado

O pacote de Sistema de Soldagem PipeWorx FieldPro RMD/Pulse (#951 573) inclui a fonte PipeWorx 350 FieldPro, o FieldPro Smart Feeder e a tocha MIG Bernard™ 300A. O sistema é mostrado com cabo sensor de tensão e grampo (#195 458) e extensão dos cabos de soldagem (#195 456).

- Oferece tradicionais processos MIG e Flux-Cored, como também os programas avançados RMD e Pulse.
- Solda a distâncias de até 60 metros da fonte de soldagem sem cabos especiais
- Armazena parâmetros de soldagem para uso posterior no cartão de memória
- Controle remoto total dos parâmetros para a execução da junta soldada



Roldanas para alimentadores FieldPro™ (Alimentadores requerem 2 roldanas)

Selecione roldanas do catálogo abaixo de acordo com o tipo e diâmetro do arame utilizado.



ranhura "V" para arames duros



ranhura "U" para arames macios



"V" recartilhado para arames tubulares e metalcored



"U" denteado para arames extremamente moles ou tubulares extremamente macios (i.e., revestimento duro)



Guia de entrada recomendado

| Diâmetro Arame | ranhura "V" para arames duros | ranhura "U" para arames macios | "V" recartilhado para arames tubulares e metalcored | "U" denteado para arames extremamente moles ou tubulares extremamente macios (i.e., revestimento duro) | Guia de entrada recomendado |
|------------------------|-------------------------------|--------------------------------|---|--|-----------------------------|
| .023/.025 in. (0.6mm) | #087 130 | — | — | — | #221 030 |
| .030 in. (0.8 mm) | #053 695 | — | — | — | |
| .035 in. (0.9 mm) | #053 700 | #072 000 | #132 958 | — | |
| .045 in. (1.1/1.2 mm) | #053 697 | #053 701 | #132 957 | #083 489 | |
| .052 in. (1.3/1.4 mm) | #053 698 | #053 702 | #132 956 | #083 490 | |
| 1/16 in. (1.6 mm) | #053 699 | #053 706 | #132 955 | #053 708 | |
| .068/.072 in. (1.8 mm) | — | — | #132 959 | — | |
| 5/64 in. (2.0 mm) | — | #053 704 | #132 960 | #053 710 | |

Tochas Bernard™ PipeWorx



Considerada a fabricante de tochas MIG preferida e consumíveis da Miller®, Bernard tem orgulho de fornecer produtos inovadores e duráveis para uso com alimentadores e máquinas Miller. Cada produto Bernard é versátil, confiável e fabricado visando um melhor desempenho e produtividade de sua soldagem.

A tocha Bernard Q-Gun™ com ponta cônica e bocal é recomendada soldagens de passe de raiz, especialmente em aplicações de posições fixas onde a visibilidade é dificultada. Troque para a ponta padrão e bocal para passes de soldagem de enchimento e acabamento com Tubular ou processos de Soldagem MIG Pulsed. Isso permite soldar com um gás e um arame.

| | |
|------------------------------------|---|
| Versatilidade | Pode ser usado para MIG, MIG Pulsed e Flux-Cored |
| Ergonômica | Tocha leve e compacta com capacidade para altas correntes reduzindo a fadiga do operador e melhorando a produtividade. |
| Visibilidade | A combinação de ponta cônica e bocal e pescoço de 60° fornece excelente visibilidade em passes de raiz nas juntas de tubos. |
| Bico de Contato Centerfire™ | Fácil encaixe do bico de contato sem rosca promovendo rápida troca. Sem necessidade de ferramentas. |

Especificações (sujeito a alterações sem aviso)

| Modelo Bernard | Ciclo de Trab. 100% NEMA | Ciclo de Trab. 100% | Ciclo de Trab. 60% | Ciclo de Trab. 35% | Tipo Gás | Comp. Cabo | Peso Líquido |
|---|--------------------------|---------------------|--------------------|--------------------|-------------------------------|----------------|-----------------|
| PipeWorx 250-15 #195 399 (raiz somente) | 300 A | 250 A | 300 A | 365 A | 100% CO ₂ | 15 ft. (4.6 m) | 9 lb. (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 Gás | 15 ft. (4.6 m) | 10 lb. (4.6 kg) |
| | — | 270 A | 310 A | 390 A | 80% Argon/20% CO ₂ | | |

Consumíveis Tocha

| Descrição | Part Number | Quant. Pacote |
|---------------------------------|----------------------|---------------|
| .035-in. Bico de Contato Cônico | TT-035 ¹ | 10 |
| .040-in. Bico de Contato Cônico | TT-039 | 10 |
| .045-in. Bico de Contato Cônico | TT-045 | 10 |
| .035-in. Bico de Contato | T-035 | 10 |
| .040-in. Bico de Contato | T-039 | 10 |
| .045-in. Bico de Contato | T-045 ² | 10 |
| .052-in. Bico de Contato | T-052 | 10 |
| 1/16-in. Bico de Contato | T-062 | 10 |
| .035–.045 in. Guia de Arame | 43115 ^{1,2} | 1 |
| .045–.062 in. Guia de Arame | 44215 | 1 |

| Descrição | Part Number | Quant. Pacote |
|---|------------------------|---------------|
| Bocal 5/8-in. ID | NS-5818C ² | 10 |
| Bocal 5/8-in. ID | N-5818C | 10 |
| Bocal 1/2-in. ID | NS-1218C | 10 |
| Boca 3/4-in. ID | N-3418C | 10 |
| Bocal 3/8-in. ID Bico de Contato Cônico | NT-3800C | 10 |
| Bocal 3/8-in. ID Bico de Contato Cônico | NST-3800B | 10 |
| Bocal 3/8-in. ID Bico de Contato Cônico Estendido | NST-38XTB ¹ | 10 |
| Difusor de Gás | D-1 | 10 |
| Difusor de Gás | DS-1 ^{1,2} | 10 |
| Pescoço 60° | QT2-60 ^{1,2} | 1 |
| Pescoço 80° | QT2-80 | 1 |
| O-Anel | 4929 | 10 |

¹Peça padrão na PipeWorx 250-15.

²Peça padrão na PipeWorx 300-15.

Tocha TIG Weldcraft®



Complete seu Sistema de Soldagem PipeWorx com a tocha TIG Miller Weldcraft. Essas tochas possuem componentes duráveis de alta qualidade combinado com um design inovador para garantir um desempenho longo e sem problemas resultando em melhor produtividade e menor custo.



| Stock No. | Modelo | Conector |
|--------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| WP-17V-25-2 | Refrigerada Ar (dois cabos)150 | Conector Tweco #191 981 |
| WP-26V-25-2 | Refrigerada Ar (dois cabos) 200 A | Conector Tweco #191 981 |
| Capa Cabo: WC-3-22 | | |

Cartão de Memória PipeWorx



Nota: Outros programas não padrões estão disponíveis para determinadas aplicações de soldagem. Esses programas estão disponíveis em cartões de memória comerciais e funcionam através do leitor de cartão. PipeWorx no painel de interface da máquina. Contate Miller para maiores informações.

- #300 538 **Cartão em Branco**— Utilizado para armazenar programas de solda
- #301 230 **Programa do sistema**— Para live download, visite MillerWelds.com
- #300 557 **Calibração**— Utilizado para calibrar sistema PipeWorx.. Livre download em MillerWelds.com (somente Smart Feeder).
- #300 744 **Inconel**— MIG Pulsado, diâmetro de arame .045-inch, 100% Argônio
- #300 460 **Seleção de faixas**— Permite estabelecer parâmetros e faixas de valores para o alimentador de arame.
- #300 667 **AccuPower** — Mostra instantaneamente tensão durante a soldagem indo de encontro com as regras da ASME para o cálculo do heat input em processos RMD® e MIG Pulsado.
- #301 035 **Opção Trigger Select/Hold**— Permite a troca de processos e parâmetros de soldagem acionando o gatilho durante o procedimento.

Controle Remoto Manual Sem Fio



Controle Remoto Manual Sem fio #300 430
Para controle remoto. Plugs são diretamente ligados ao conector 14-pin da máquina Miller®. Veja literatura Index No. AY/6.6 para maiores informações.

- **Melhor Segurança** Eliminando cabos e reduzindo riscos de quedas.
- **Melhor Qualidade de Solda.** Operador pode facilmente ajustar os valores da máquina otimizando os parâmetros para diferentes configurações de juntas, eletrodos, tipo s e diâmetros de arame.
- **Melhor Produtividade** Permitindo ajustes de parâmetro em distâncias de até 300 ft. (91 m) sem precisar retornar a máquina ou precisar de assistência.
- **Reduza Custos e Tempo de Manutenção** Sem reparos de cabos.
- **Visor Digital** Permite pré-selecionar parâmetros das máquinas, e visualizar a corrente e tensão enquanto solda.

Vem completo com:

- Transmissor manual sem fio
- Receptor 14-pin
- Caixa de bateria com três baterias AA
- Porta cinto
- Manual de instruções

Especificações (sujeito a alterações sem aviso.)

| Componente | Alimen- tação | Alcance* | Bateria | Temperatura | Frequência Rádio | Potência RF | Antena | Dimensões | Peso Líquido |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|--|----------------------|-------------|---------|----------------------|-------------------------------|
| Controle manual (Transmissor) | Três baterias AA | 300 ft. (91 m) | 250 hrs. | -13° F até +158° F (-25° C até +70° C) | 2.4 Ghz. (Banda ISM) | <3 mW | Interna | A: 5 in. (127 mm) | 0.6 lb. (0.27 kg) c/ baterias |
| Receptor 14-Pin | 10–35 V AC ou DC | N/A | | | | | | C: 1.375 in. (35 mm) | |
| | | | | | | | | C: 3.5 in. (89 mm) | 0.16 lb. (0.07 kg) |
| | | | | | | | | Dia: 1.5 in. (38 mm) | |

*Algumas aplicações não são adequadas para comunicação sem fio. Tenha em mente que o alcance é sujeito a diferentes fatores como obstruções, interferência de frequência, tecnologia de transmissão e clima. As imagens assumem ideais condições de uso.

FCC ID: LW9-Miller-HC (controle manual) e LW9-Miller-RX (receptor) Canada IC: 2119B-MillerHC (controle manual) e 2119B-MillerRX (receptor)



Racks PipeWorx 350 FieldPro™



Sistema Otimizado. O Rack PipeWorx 350 FieldPro fornece todos os mesmos benefícios de um sistema individual PipeWorx 350 FieldPro em um fácil meio de transportar múltiplas máquinas no campo.

Solução Flexível. A flexibilidade da PipeWorx 350 FieldPro é ideal para um rack contendo múltiplas máquinas. Cada sistema em um rack pode ser utilizado para diferentes tarefas no campo, aumentando a utilização do sistema e fazendo um melhor uso do valor investido.

Fácil Instalação. O sistema de distribuição de potência no rack permite toda a estrutura ser ligada isolando a potência de alta tensão no campo.

Especificações (sujeito a alterações sem aviso.)

| Potência de entrada para o Rack | Capacidade do Rack | Dimensões | Peso Líquido |
|--|--------------------|---|--|
| 230–575 VAC, 50/60 Hz, trifásico, com Auto-Line* | 4 ou 6 Unidades | A: 59 in. (1500 mm) L: 43 in. (1092 mm) C 34.375 in. (873 mm) | 4-Rack: 679 lb. (308 kg) 6-Rack: 879 lb. (399 kg) |

*Fusíveis incluídos para operações 460 ou 575 (se aplicável). Somente para racks vazios é necessário pedir um kit fusível apropriado.

Requerimentos Linhas de Fusíveis

| Tensão de Entrada (Tri-ásico) | Tamanho de Linha de Fusível Recomendada | Recolocação de Peças Miller | | | Bussman |
|-------------------------------|---|-----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| | | Kit Fusível Rack-4 | Kit Fusível Rack-6 | Fusível Individual | Fusível Individual |
| 230 VAC | 45 amps | #220 764 | #220 763 | #220 075 | TCF-45 |
| 460 VAC, 575 VAC | 20 amps | #220 766 | #220 765 | #220 074 | TCF-20 |

Informações para Pedidos

| Pacotes PipeWorx FieldPro | Stock No. | Descrição | Qtde. | Preço |
|--|-----------|--|-------|-------|
| Sistema PipeWorx FieldPro™ ER/TIG (não inclui porta eletrodo, tocha TIG, cabos de soldagem, ou cabos de trabalho e grampo) | #951 547 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® Sistema ER/TIG inclui fonte de soldagem PipeWorx 350 FieldPro, FieldPro Remote e cabo "work sense" com grampo | | |
| Sistema PipeWorx FieldPro™ MIG/Arame Tubular (não inclui cabo de soldagem, cabo de trabalho e grampos) | #951 572 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® Sistema MIG/Arame Tubular inclui fonte de soldagem PipeWorx 350 FieldPro, FieldPro Feeder e uma tocha MIG Bernard™ 300A | | |
| Sistema PipeWorx FieldPro™ RMD/Pulsado (não inclui cabo de soldagem, cabo de trabalho e grampos) | #951 573 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® Sistema RMD®/Pulsado inclui fonte de soldagem PipeWorx 350 FieldPro, FieldPro Smart Feeder e uma tocha MIG Bernard™ 300A | | |
| PipeWorx FieldPro™ Pacote Rack-4 | #907 588 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® Rack inclui (4) fontes de soldagem PipeWorx 350 FieldPro (4) Kit de montagem Rack FieldPro e (1) rack | | |
| PipeWorx FieldPro™ Pacote Rack-6 | #907 589 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® Rack inclui (6) fontes de soldagem PipeWorx 350 FieldPro, (6) Kit de montagem Rack FieldPro Rack e (1) rack | | |
| Componentes do Sistema | | | | |
| Fonte de Soldagem PipeWorx 350 FieldPro™ | #907 533 | 230–575 V, 50/60 Hz, conector Tweco® | | |
| FieldPro™ Feeder | #301 228 | Alimentador MIG/FCAW, conector Tweco® | | |
| FieldPro™ Smart Feeder | #300 935 | Alimentador MIG/FCAW/RMD/Pulsado, conector Tweco® | | |
| FieldPro™ Remote com interface ER/TIG | #300 934 | Conector Tweco® | | |
| Acessórios | | | | |
| Roldanas, Tocha MIG e Consumíveis | | Ver página 6 | | |
| Tocha TIG e Cartão de Memória PipeWorx | | Ver página 7 | | |
| Controle Manual sem fio com receptor 14-Pin | #300 430 | Controle manual sem fio com alcance de 300 ft. (91.4 m) | | |
| Rack | #195 466 | Rack tipo XMT (vem apenas o rack) | | |
| Kit Rack FieldPro™ | #301 100 | Kit para montagem de unidades no rack | | |
| Rack com sistema de locomoção | #195 114 | Para todos os racks tipo XMT- e CST | | |
| Fusível Rack (veja catálogo acima para fusível recomendado) | #220 768 | 30 A, fusível individual | | |

Data:

Cotação de Preço:

Distribuído por:

