

Sistema de Soldagem PipeWorx

**Sistema Multiprocesso
de Soldagem de Tubos**



Espec. Resumidas	Soldagem de Tubos	Processos	Saída Nominal
	Pipe shops Refinarias Petroquímica Geradoras de Energia Adutoras de Água	Eletrodo Revestido (SMAW) DC TIG (GTAW) MIG (GMAW) RMD® (GMAW-S) MIG Pulsado(GMAW-P) Arame Tubular (FCAW)	400 A em 44 VDC, 100% Ciclo de Trabalho
			Faixa Saída
			Peso Líquido

Eletrodo Revestido: 40–400 A
DC TIG: 10–350 A
MIG/Flux-Cored: 10–44 V, 400 A

Fonte de Soldagem: 102 kg
Alimentador Simples: 29.5 kg
Alimentador Duplo: 41 kg
Cooler: 60 kg

Projetada especialmente para fabricação em Pipe shops.

Configuração Simples de Processos

- Controles claros e de fácil entendimento na linguagem do soldador.
- Necessita de apenas poucos e simples passes para configurar um novo processo, resultando em menor tempo de treinamento e menos erros de configuração.
- O painel frontal foi projetado por soldadores para soldadores. Somente controles selecionados são ajustáveis eliminando confusões
- Memória armazena quatro programas para cada seleção: ER, DC TIG, e MIG (lados esquerdo e direito do alimentador). Vantajoso quando utilizando múltiplos processos, múltiplos parâmetros ou múltiplos soldadores eliminando a necessidade de lembrar os parâmetros.

Rápida Troca de Processos

- Sem necessidade de troca manual de polaridade ou cabos e mangueiras entre processos. Simplesmente aperte o botão para selecionar o processo de soldagem. Tecnologia de Rápida Seleção da PipeWorx automaticamente seleciona processo de soldagem, correta polaridade, saída dos cabos e parâmetros de soldagem.
- Fácil troca elimina tempo de configuração, tempo para troca de cabos e gás. Também reduz o risco de retrabalhos devido a incorreta conexão de cabos.



Cartão de Memória Accu-Power™ PipeWorx (opcional) mostra a potência instântanea durante a soldagem indo ao encontro dos requerimentos da ASME para calcular entrada de calor (heat input) em processos como RMD® e MIG Pulsed. *Veja pág 4 para mais informações.*

Máquina Multiprocesso

- Processos de soldagem são otimizados para produzir superior desempenho de arco e estabilidade para passes de raiz, enchimento e acabamento em soldagem de tubos
- Inclui processos de soldagem ER, DC TIG (Lift-Arc™ ou HF Start), Arame Tubular e MIG.
- Também apresenta processos RMD® e MIG Pulsado para produzir soldas de melhor qualidade, aumentar produtividade e reduzir retrabalho e tempo de treinamento.

Sistema Aerodinâmico

- Wind Tunnel Technology™ e Fan-On-Demand™ fornece proteção para o sistema para ambientes empoeirados como em Pipe Shops
- Cabos inovadores e porta tochas permitem a manutenção de uma célula de soldagem mais limpa e organizada. Cabos permanecem conectados a fonte de soldagem e não precisam ser trocados para diferentes processos
- Todos os componentes do sistema foram selecionados para ir ao encontro com as necessidades de um Pipe Shop.

Sistema de Soldagem PipeWorx #951 381
mostrado com Kit Acessório #300 568.
(Arares e gás de proteção vendidos separadamente.)



Fonte de Soldagem possui garantia de 3 anos (peças e serviços).



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



Sistema de Soldagem PipeWorx (Continuação)

Sistema com Alimentador Remoto – Ver pág 6 para Sistemas

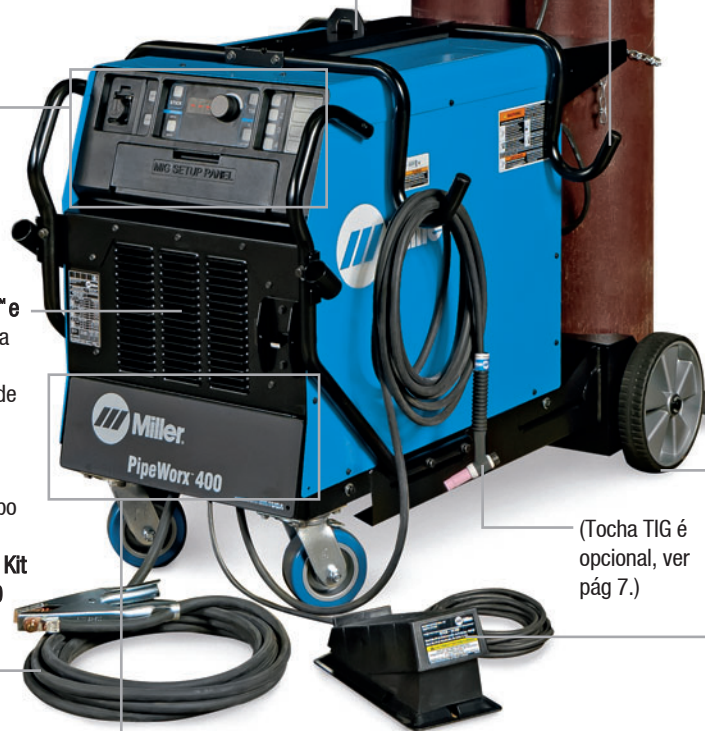


Painel de Controle da PipeWorx com a porta aberta

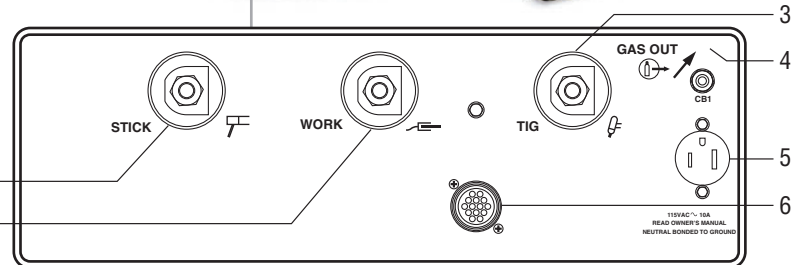
- Seleção de Processo** botões ajustáveis luminosos e acende os adequados medidores — ER ou DC TIG. Pré-Fluxo e Pós-Fluxo de Gás otimizados para aplicações em TIG.
- Condições de Soldagem ER Otimizados** — Automaticamente seleciona as condições de soldagem ótimas para séries de eletrodos E6010 e da série de eletrodos de baixo hidrogênio E7018. Adaptive Hot Start™ quando o arco é ativado em Eletrodo Revestido automaticamente aumenta a corrente no início da solda prevenindo que o eletrodo grude.
- Versátil ativação de arco em TIG** — Selecione entre Lift-Arc™ ou ignição por alta frequência com o toque de um botão.
- Cartão de Memória** promove a capacidade de armazenar parâmetros de processo na memória. Cada operador pode ter sua própria configuração de máquina.
- Memória** armazena quatro programas para cada processo ER, TIG, MIG (esquerda e direita). Isso elimina a necessidade de lembrar parâmetros.
- Seleção Flux-Cored** fornece ótimas condições de soldagem com arames tubulares.
- Inícios e Paradas em MIG** são otimizadas baseados na seleção do tipo de material, diâmetro do arame e tipo de gás. Sem necessidade de configurações.
- O Sistema MIG por Curto-Circuito (RMD®) e MIG Pulsado** são programas sinérgicos projetados para fornecer desempenho na soldagem de tubos otimizados para determinadas combinações de tipo de arame, diâmetro de arame e gás de proteção. Ver págs 4 e 5 informações de processos de soldagem
- Seleção do Alimentador Direito/Esquerdo**
- Seleção Programa Remoto** permite o soldador selecionar e armazenar programas sem precisar retornar a fonte de soldagem.

Wind Tunnel Technology™ e Fan-On-Demand™ sistema fornece proteção para ambientes empoeirados de pipe shops.

Cabo de trabalho e grampo (com reguladores e mangueiras) incluídos no **Kit Acessório PipeWorx #300 568**.



(Tocha TIG é opcional, ver pág 7.)



Painel de Conexão do Cabo

Nota: Conexões MIG são na parte traseira da fonte de soldagem — ver Manual do Usuário.

- Conexão dedicada para Eletrodo Revestido**
- Conexão dedicada para cabo obra**
- Conexão dedicada para Tocha TIG**
- Conexão dedicada mangueira de gás TIG**—Válvula solenóide para o gás utilizado no processo tig embutida automaticamente liga/desliga o gás nos modos HF ou Lift-Arc™.
- 115 VAC (10 S) Receptor** para refrigeração a água, se utilizado.
- Conector Remoto dedicado TIG**

Sistema de Soldagem PipeWorx (Continuação)

Fonte de Soldagem com tamanho ideal fornece 400 A em ciclo de trabalho em 100% para eletrodos de máximo diâmetro. Fornece 350 A em ciclo de trabalho em 100% para soldagem TIG em aplicações com alta corrente. Fornece 400 A em ciclos de trabalho em 100% para processos MIG e Flux-Cored.

Porta Cabos são fornecidos com a fonte de soldagem para tochas, porta eletrodos e tocha TIG.

Alimentador de arame simples e duplo disponível com simples interface para o operador. Velocidade de arame de até 780 IPM (19,5 m/min).

Tochas PipeWorx Bernard™ configuradas para aplicações de soldagem de tubos.

Kit de Cabo Composto
#300 454 25 ft. (7.6 m)
#300 456 50 ft. (15.2 m) *Para aplicações com alimentador remoto.* Insira cabo de comando, cabo de solda e cabo de gás em um revestimento protetor para simplificar instalação e reduzir desordem em células de solda.

Carrinho PipeWorx
#300 368
 Inclui rack para dois cilindros de gás e para fonte de soldagem.

Pedal RFCS-14 HD **#194 744**
(Opcional) *Para aplicações em TIG.* Pedal de controle com aumentada estabilidade e durabilidade com base mais larga e cabo mais resistente. Cabo reconfigurável pode sair da frente, trás ou ambos os lados do pedal para maior flexibilidade. Inclui cabo de 20-ft (6 m) conector 14-pin.

Painel Traseiro do Alimentador

Cabo de Conexão Volt Sense—Fornece exata resposta de tensão para operações apropriadas com processos MIG (RMD e Pulsado).
Nota: O arco elétrico será mais quente do que a realizada em um sistema de soldagem típico, porque a queda de tensão no cabo de soldagem não é incluído no valor mostrado no painel.



Sist. de Locomoção para alimentador **#300 467**
 Para aplicações longe da fonte de soldagem. Inclui porta cabos e gavetas para consumíveis

Acessórios Adicionais



Cobertura de bobinas— para diâmetros de bobinas de 12-inch (305 mm)
#057 607 para simples ou duplos alimentadores
#090 389 para lado direito do alimentador duplo.

Protege arame de poeira e contaminantes

Cobertura de bobinas— para bobinas de 27 kg
#195 412 Para simples ou lado esquerdo de alimentadores duplo
#091 668 Para lado direito de alimentadores duplo.
 Protege arame de poeira e contaminantes.



Suporte adaptador
#108 008
 Para bobinas de arame de 27 kg.



DSS-9 Gatilho duplo procedimento **#071 833**
 Permite ao soldador trocar duas seleções de parâmetros durante soldagem para promover consistente penetração na posição estabelecida ou trocar parâmetros entre passes em aplicações de soldagens girando.



RPBS-14 Controle Remoto
#300 666
 Conecta a tocha TIG remotamente para iniciar e parar o processo TIG.



Pedal Remoto sem fio
#300 429 Para PipeWorx com N° de série MA470021G e aco,a
#300 859 Para modelos PipeWorx com número de série anterior ao MA470021G
 Ver Lit. Index No. AY/6.5 para maiores informações.



Interface PipeWorx Remote Feeder **#300 597**

Projetado para dispositivos mecanizados com a tocha fixa em aplicações de soldagem girando. Simples interface do operador com LEDs para fácil visualização.

1. **Indicador de Tipo de Processo MIG** é útil em aplicações com remote feeder.
2. **Jog** alimenta o arame sem energizá-lo.
3. **Trigger Hold** habilita a função "automático" do gatilho.
4. **Escolha Remota da Memória** permite ao soldador trocar parâmetros (parâmetros armazenados) sem precisar retornar para a fonte de soldagem e alimentador.
5. **Purge** purga o gás.
6. **Gatilhos das tochas direita e esquerda**

Capacidade de Processos de Soldagem

O Sistema de Soldagem PipeWorx fornece programas de soldagem padrão (detalhados na tabela abaixo), especificamente projetados para soldagem tubos de aço carbono e aço inoxidável. Os programas RMD® (Curto Circuito Controlado MIG) e programas MIG Pulsado são sinérgicos e projetados especificamente para combinações de tipo de arame, diâmetro de arame e gás de proteção.

A fonte de soldagem é enviada com típicos parâmetros para soldagem de tubos. Há meios para resetar a fonte de soldagem de volta aos valores de condições típicas de soldagem (parâmetros de fábrica). Programas de soldagem sinérgicos podem somente ser ajustados dentro de uma faixa aceitável de velocidade de arame para prevenir operações com arco instável. Isso promove qualidade de solda e simples configuração do processo.



Processo de Soldagem	Transfêrência do Metal	Tipo de Material	Diâmetro do Arame	Gás de Proteção
Eletrodo Revestido (SMAW)	—	—	—	—
HF TIG (GTAW)	—	—	—	—
Lift-Arc™ TIG (GTAW)	—	—	—	—
MIG (GMAW) Arame Sólido	Curto-Circuito ou Spray	Aço Carbono	.035, .040 ou .045 in.	C8-C15 (Argônio/8-15% CO ₂) C20 (Argon/20% CO ₂) C25 (Argon/25% CO ₂) 100% CO ₂
MIG (GMAW) Arame Sólido	Curto Circuito ou Spray	Aço Carbono	.035 ou .045 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO ₂) TriA (81% Ar/18% He/1% CO ₂)
			.040 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂)
RMD® (GMAW-S) Arame Sólido	Curto-Circuito Modificado	Aço Carbono	.035, .040 ou .045 in.	C8-C15 (Argônio/8-15% CO ₂) C20 (Argônio/20% CO ₂) C25 (Argônio/25% CO ₂) 100% CO ₂
RMD® (GMAW-S) Arame Metal-Cored	Curto-Circuito Modificado	Aço Carbono	.045 in.	C20 (Argon/20% CO ₂) C25 (Argon/25% CO ₂)
RMD® (GMAW-S) Arame Sólido	Curco-Circuito Modificado	Aço Inoxidável	.035 ur .045 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO ₂) TriA (81% Ar/18% He/1% CO ₂)
			.040 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂)
MIG Pulsado (GMAW-P) Arame Sólido	Spray Pulsado	Aço Carbono	.035, .040 ou .045 in.	C8-C15 (Argônio/8-15% CO ₂) C20 (Argônio/20% CO ₂)
MIG Pulsado(GMAW-P) Arame Metal-Cored	Spray Pulsado	Aço Carbonol	.045 in.	C8-C15 (Argônio/8-15% CO ₂)
MIG Pulsado (GMAW-P) Arame Sólido	Spray Pulsado	Aço Inoxidável	.035 ur .045 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂) TriH (90% He/7.5% Ar/2.5% CO ₂) TriA (81% Ar/18% He/1% CO ₂)
			.040 in.	C2 (Argônio/2% CO ₂) 98/2 Ox (Argônio/2% O ₂)
Flux-Cored (FCAW)	—	—	—	Não necessário



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.

Cartão de Memória PipeWorx

- #301 080 **Cartão em Branco**— Utilizados para armazenar programas de soldagem
- #301 120 **Software do Sistema, Versão 1.12**— Para livre download, visite MillerWelds.com
- #300 557 **Calibração**— Utilizado para calibrar Sistema PipeWorx. Para livre download, visite MillerWelds.com
- #300 536 **Inconel**— MIG Pulsed, .035/.045-inch diâmetro do arame, 75% Argonio/25% Hélio
- #300 675 **Aço Carbono, RMD®**— .052-inch diâmetro do arame com 75% Argonio/25% CO₂
- #300 460 **Range Locks**— Habilita a seleção de parâmetros e faixas nominais para alimentadores de arame.
- #300 667 **Accu-Power™**— Mostra instantânea potência durante soldagem para ir ao encontro das regras ASME para cálculo de aporte térmico (heat input) em processos RMD® e Pulsed MIG. Necessita pelo menos versão 1.07 do software.
- #301 035 **Opções Trigger Select/Hold**— Permite seleção de processos e parâmetros pelo gatilho durante a soldagem sem precisar parar o procedimento.

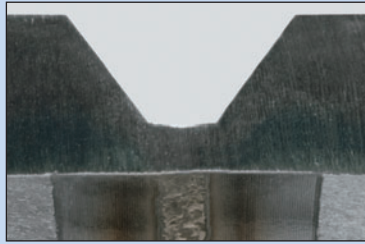
Desempenho Otimizado do Arco

RMD® (Deposição Regulada do Metal)

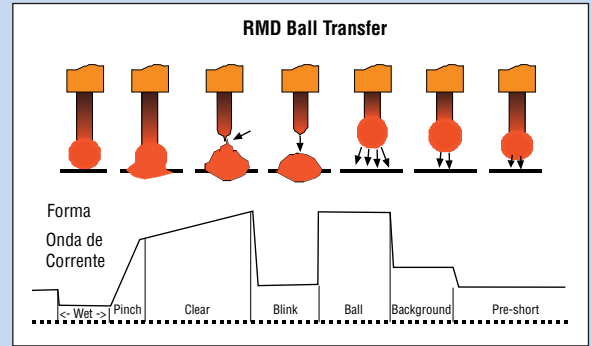
Uma transferência de metal por curto-circuito precisamente controlada que promove um arco e poça de fusão calma e estável. Isso fornece menor chance de fusão a frio ou falta de fusão, menos respingos e melhor qualidade de passe de raiz em tubos. A estabilidade do arco elétrico diminui o manuseio da poça pelo soldador e é mais tolerante em condições de Hi-Lo, reduzindo tempo de treinamentos. O Perfil dos cordões de solda são mais espessos que nos passes de raiz em soldas convencionais o que elimina a necessidade de passe quente, melhorando a produtividade. Em algumas aplicações com aço inoxidável, é possível eliminar a purga de gás para aumentar a produtividade e reduzir os custos do processo.



RMD® Aço Carbono



RMD® Aço Inoxidável



- Passe de raiz idealmente adequado
- Consistente tamanho de parede de fusão
- Menos respingos de solda
- Tolerando as condições de hi-lo
- Maior tolerância à variações de distância bico peça
- Menor tempo de treinamento
- Passe de raiz mais largo que pode eliminar passe quente
- Pode eliminar purga de gás para aplicações com aço inoxidável

MIG Pulsado

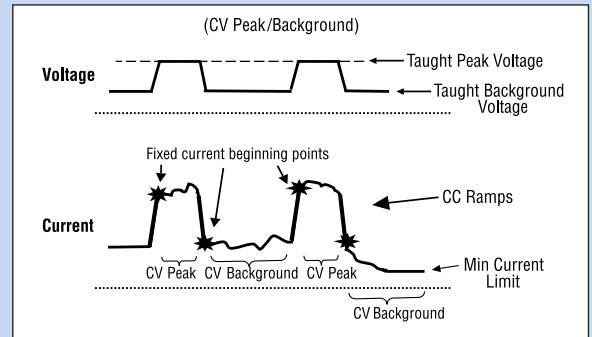
Este método de soldagem pulsada promove um comprimento de arco mais curto, mais estreito e menor aporte térmico (heat input) que processos tradicionais de transferência por spray. Uma vez que o processo é em circuito fechado, deslocamentos do arco e variações da distância bico peça são virtualmente eliminadas. Isso promove uma mais fácil controle da poça de fusão para soldagens tanto em posição como fora de posição, reduzindo tempo de treinamento. O processo também melhora a fusão e enchimento na margem da solda, permitindo maiores velocidades de deslocamento e deposição. Esse processo combinado com o RMD para o passe de raiz permite processos de soldagem utilizando um arame e um gás eliminando perda de tempo com trocas.



MIG Pulsado Aço Carbono



MIG Pulsado Aço Inoxidável



- Idealmente adequado para passes de enchimento e acabamento
- Controle de poça mais fácil que métodos por spray tradicionais
- Comprimento de arco mais curto e arco cônico estreito para soldagem fora de posição
- Maior tolerância à variações de distância bico peça
- Melhora fusão e enchimento nas margens da solda
- Menor aporte térmico (heat input) reduzindo tempo de resfriamento no interpasse e melhorando tempo de ciclo de solda
- Possibilidade de utilização do mesmo arame e gás utilizado no passe de raiz

Fonte de Soldagem PipeWorx

Modo de Soldagem	Saída Nominal em Ciclo Trab. 100%	Amp/Volt Faixa	Corrente de Entrada em Carga, 60 Hz, Trifásica					KVA	KW	Max. Tensão Circuito Aberto	Dimensões	Peso Líquido
			230 V	380 V	400 V	460 V	575 V					
CC: ER	400 A em 36 VDC	40–400 A	43.9	26.3	25.5	26.6	22.4	230 V 17.5 380 V 17.6 400 V 17.8 460 V 21.2 575 V 22.3	230 V 16.1 380 V 16.5 400 V 16.5 460 V 16.3 575 V 16.4	90	H: 28 in. (711 mm) W: 19.5 in. (495 mm) D: 31.75 in. (806 mm)	102 kg
CC: DC TIG	350 A em 24 VDC	10–350 A	29.3	19	18.1	18.2	13.5	230 V 11.8 380 V 12.4 400 V 12.5 460 V 14.5 575 V 13.4	230 V 10.7 380 V 9.7 400 V 9.8 460 V 10.6 575 V 10.0			
CV: MIG/ Flux-Cored	400 A em 34 VDC	10–44 V	42.9	27.1	25.7	24	20.5	230 V 17.3 380 V 18.0 400 V 18.0 460 V 19.2 575 V 20.5	230 V 16.0 380 V 15.5 400 V 15.6 460 V 15.8 575 V 16.2			

Alimentadores Simples e Duplos PipeWorx

Potência Entrada	Faixa Velocidade de Arame	Capacidade Diâmetro Arame	Entrada Circuito de Soldagem	Tamanho Máx Bobina	Dimensões		Peso Líquido	
					Simple	Duplo	Simple	Duplo
24 VAC, 11 Amps	50–780 IPM (1.3–19.8 MPM)	.035–.062 in. (0.9–1.6 mm)	100 V, 750 A, 100% Ciclo Trabalho	27 kg	A: 14 in. (356 mm) L: 19 in. (483 mm) C: 29 in. (737 mm)	A: 14 in. (356 mm) L: 19 in. (483 mm) C: 29 in. (737 mm)	29.5 kg	41 kg

Kit de Roldanas* (Serviços e Peças Miller.)

Diâmetro Arame	Ranhura “V” para arames duros	Ranhura “V” para arames Metal-Cored duros
.035 in. (0.9 mm)	#151 026	#151 052
.040 in. (1.0 mm)	#161 190	—
.045 in. (1.1/1.2 mm)	#151 027	#151 053
.052 in. (1.3/1.4 mm)	#151 028	#151 054
1/16 in. (1.6 mm)	#151 029	#151 055
.068/.072 in. (1.8 mm)	—	#151 056
5/64 in. (2.0 mm)	—	#151 057
3/32 in. (2.4 mm)	—	#151 058

Guia de Arames

Diâmetro do Arame	Guia de Entrada	Guia Intermediário
.023–.040 in. (0.6–1.0 mm)	#150 993	#149 518
.045–.052 in. (1.1–1.4 mm)	#150 994	#149 519
1/16–5/64 in. (1.6–2.0 mm)	#150 995	#149 520
3/32–7/64 in. (2.4–2.8 mm)	#150 996	#149 521

*Selecione o kit de roldanas do catálogo a esquerda de acordo com o tipo e diâmetro do arame utilizado. Kit roldana inclui quatro roldanas, os guias necessários e uma manta anti-desgaste.

Sistemas de Soldagem PipeWorx (arames e gases vendidos separadamente.)



Sistema Refrigerado a Gás

Pacote do Sistema PipeWorx (#951381) inclui fonte de soldagem (com porta cabos), sist. de locomoção da fonte com puxadores, alimentador duplo, kit cabo work sense com 25-ft (7.6 m), e duas tochas PipeWorx 300. Kit Acessório PipeWorx (#300 568) incluído na figura — ver informações para Pedidos para part numbers incluídos no pacote.



Refrigerado a Gás c/ Alimentador Remoto

Sistema mostrado com fonte de soldagem (#907 382), sistema de locomoção da fonte (#300 368), alimentador duplo (#300 366), cabo de 25-ft (#300 454), sistema de locomoção do alimentador (#300 467), duas tochas 300 A (#195 400), pedal remoto (#194 744), tocha TIG (WP1725RM com 105Z57 adaptador), e kit acessório (#300 568).



Sistema Refrigerado a Água

Pacote do Sistema PipeWorx (#951 381), PipeWorx cooler (#300 370) para soldagem MIG ou TIG (removível para serviços e reparo), pedal remoto (#194 744), tocha TIG (WP1825RM com adaptador 45V11, refrigerante (#043 810), kit acessório (#300 568).

Tochas Bernard™ PipeWorx



BERNARD™

Considerada a fabricante das tochas MIG preferidas 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 para 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 arame tubular ou processos de Soldagem MIG Pulsado. Isso permite soldar com um gás e um arame.

Versatilidade	Podem ser usadas para MIG, MIG Pulsado e Flux-Cored
Ergonomia	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 resultando em rápida troca. Sem necessidade de ferramentas

Especificações (Sujeito a alterações sem aviso.)

Modelo Bernard	Ciclo Trab. 100% NEMA	Ciclo Trab. 100% CE	Ciclo Trab. 60% CE	Ciclo Trab. 35% CE	Tipo de Gás	Comp. Cabo	Peso Líquido
PipeWorx 250-15 #195 399 (somente passe raiz)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	15 ft. (4.6 m)	4.1 kg
	—	210 A	250 A	300 A	80% Argônio/20% CO ₂		
PipeWorx 300-15 #195 400	350 A	320 A	370 A	470 A	CO ₂ Gás	15 ft. (4.6 m)	4.6 kg
	—	270 A	310 A	390 A	80% Argônio/20% CO ₂		

Consumíveis da Tocha

Descrição	Part Number	Qtde. 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

¹Peça padrão na PipeWorx 250-15.

²Peça padrão na PipeWorx 300-15.

Descrição	Part Number	Qtde 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
Bocal 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

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
WP1725RM	Refrigerada a ar (um cabo) 150 A	105Z57
WP2625RM	Refrigerada a ar (um cabo) 200 A	45V62
WP1825RM	Refrigerada a água (um cabo) 350 A	45V11
WP2025RM	Refrigerada a água (um cabo) 250 A	45V11
Capa Cabo: WC-3-22		



Informações para pedidos (Selecione fonte de soldagem, alimentador de arame e cabos para o sistema completo.)

Pacote PipeWorx	Stock No.	Descrição	Qtde.	Preço
Sistema de Soldagem PipeWorx (Não inclui cabo de potência, mangueira de gás, reguladores de gás, cabo de trabalho e grampo, porta eletrodo e cabo, tocha TIG e cabo, remotos TIG)	#951 381 #951 382	230/460 V, Trifásico, 50/60 Hz, refrigerado a ar 575 V, Trifásico, 50/60 Hz, refrigerado a ar Sistema inclui fonte de soldagem (com porta cabos), sist. de locomoção e puxadores (#300 368), alimentador duplo (#300 366), kit cabo com 25-ft. (7.6 m) (#300 367) cabo work sense e duas tochas PipeWorx 300-15 (#195 400)		
Kit Acessório PipeWor para Alimentador Duplo	#300 568	Inclui cabo de trabalho 25-ft. (7.6 m), grampo EG500, dois reguladores Miller I Smith e duas mangueiras de gás 4-ft. (1.2 m)		

Para Configurar o Sistema PipeWorx — ver página 6 para típicas configurações de sistema

1 Seleccione a Fonte 	Fonte de Soldagem PipeWorx 400	#907 382 #907 384 #907 475	230/460 V, Trifásico, 50/60 Hz. Inclui porta cabo lateral 575 V, Trifásico, 50/60 Hz. Inclui porta cabo lateral 400 V, Trifásico, 50/60 Hz. Inclui porta cabo lateral Inclui cartão de memória (#301 080) e mangueira de gás para conectar gás a fonte para TIG. Não inclui cabo de potência		
2 Seleccione o Alimentador de arame 	Alimentador Bancada Simples	#300 365	Inclui .035/.045 combinação com Roldanas tipo V		
	Alimentador Bancada Duplo	#300 366	Inclui .035/.045 combinação com Roldanas tipo V (para arames sólidos), .045 roldanas V recartilhada (para arame tubular), e mangueira Y para entrada de gás		
3 Seleccione Kit Cabo  ver pág 3	Kit Cabo (Para alimentador usado na fonte)	#300 367	Cabo de comando do alimentador de 5-ft. (1.5 m), cabo de soldagem e cabo work sense de 25-ft. (7.6 m)		
	Kit Cabo Composite (Para alimentador remoto)	#300 454	Cabo composite de 25-ft. (7.6 m) com cabo comando do alimentador, mangueira de gás, cabo de solda com capa e cabo work sense de 25-ft.		
		#300 456	cabo composite de 50-ft. (15.2 m) com cabo comando do alimentador, mangueira de gás, cabo de solda com capa e cabo work sense de 50-ft.		
4 Seleccione Tocha MIG  ver pág 7	Tocha Bernard™ PipeWorx 250-15 (Recomendado p/ passe raiz)	#195 399	15-ft. (4.6 m), 250 A tocha MIG refrigerada a ar		
	Tocha Bernard™ PipeWorx 300-15 (Incluído em pacotes)	#195 400	15-ft. (4.6 m), 300 A Tocha MIG refrigerada a ar		

Opções de Sistema

Sistema de Locomoção PipeWorx	#300 368	Ver pág 2. Para Fonte de Soldagem. Inclui rack p/ cilindro de gás e puxadores		
PipeWorx Cooler (refrigerante vendido separadamente)	#300 370	Ver pág 6. Para soldagem MIG ou TIG		
Refrigerante (Vendido em embalagens de 4-galões)	#043 810	Para soldagem MIG ou TIG		
Sistema de Locomoção do alimentador	#300 467	Ver pág 3. Para alimentadores remoto. Inclui porta cabos e gavetas para consumíveis		

Accessórios

Capa para bobina 12-in. (305 mm)	#057 607 #090 389	Ver pág 3. Para alimentador simples ou lado esquerdo do alimentador duplo. Para lado direito do alimentador duplo.		
Capa para bobina 60-lb. (27 kg) coil	#195 412 #091 668	Ver pág 3. Para alimentador simples ou lado esquerdo do alimentador duplo. Para lado direito do alimentador duplo.		
Eixo do Arame	#108 008	Para bobina de 27 kg		
Trocador DSS-9 Dual Schedule	#071 833	Ver pág 3. Utilizado para mudança de parâmetros durante soldagem		
Interface PipeWorx Remote Feeder c/ gatilho e cabos	#300 597	Ver pág 3. Para sistemas mecanizados		
Consumíveis dos alimentadores		Ver pág 6, para roldanas, guias de entrada e guias intermediárias		
Tochas TIG Weldcraft®		Ver pág 7		
Controle Remoto RFCS-14 HD	#194 744	Ver pág 2. Pedal controle de corrente/contator		
Liga/desliga Remoto RPBS-14	#300 666	Ver pág 3. Remoto soldagem TIG		
Pedal Remoto Sem fio	#300 429	Ver pág 3. Pedal controle de corrente/contator sem fio		
Suporte do pedal	#300 676	Utilizado para manter pedal de controle remoto RFCS-14 HD		
Cartão de Memória PipeWorx		Ver pág 4		
Miller Smith Regulador de gás (mangueira vendido separadamente)	#194 738			
Mangueira de gás	#144 108	5 ft. (1.5 m)		
Cabo work sense	#300 461	25 ft. (7.6 m)		
	#300 462	50 ft. (15.2 m)		

Data:

Cotação de Preço Total:

Distribuído por:

