

Области применения:

Строительство и ремонт:

- магистральных трубопроводов
- трубопроводов в нефтехимической промышленности
- трубопроводов в энергетической отрасли
- трубопроводов отопления, вентиляции и водоснабжения

Процессы:

- Stick (SMAW)
- DC TIG (GTAW)
- MIG (GMAW)
- MIG RMD®(GMAW MSC)
- Pulsed MIG (GMAW-P)
- Flux-Cored (FCAW)

Номинальная мощность: 400 А при 44 В пост.тока и ПВ 100%

Выходной ток:	Ручная дуговая:	40 - 400 А
	DC TIG:	10 – 350 А
	MIG/Flux-Cored:	10 – 44 В, 400 А
Вес:	Источник:	102 кг
	Одинарное подающее:	29,5 кг
	Двойное подающее:	41 кг
	Блок охлаждения:	60 кг

The Power of Blue.®

Простота настройки выбора и настройки режимов.

- Интуитивно понятные и легко читаемые обозначения органов управления.
- Минимальное количество шагов для настройки нового сварочного процесса обеспечивает снижение временных затрат на настройку и минимизирует количество ошибок.
- Удобная панель управления, разработанная специалистами-сварщиками, оснащенная регулируемой подсветкой.
- В памяти системы может храниться 4 программы для каждого процесса (Stick, DC TIG, и MIG, для правого и левого подающего механизма отдельно), что удобно при работе различных сварщиков и использовании большого количества различных сварочных процессов.

Быстрое переключение между процессами.

- Не нужно менять полярность и переключать сварочные рукава и кабели при смене сварочного процесса. Достаточно просто нажать кнопку выбора необходимого процесса и система с помощью технологии 'Quick-Select' сама выберет сварочные параметры, полярность и коммутирует выходы системы
- Быстрое переключение процессов исключает потерю времени на переподключение кабелей и газовых рукавов и уменьшает вероятность повторной сварки из-за неправильного подключения.



Система создана специально для сварки труб


Система для сварки труб PipeWorx #951381
Показана с набором дополнительного оборудования #300568
(Сварочная проволока и защитный газ приобретается отдельно)
**Новинка! Accu-Power™
PipeWorx Memory Card**

Карта памяти (поставляется дополнительно) индицирует мгновенную мощность в процессе сварки, которая необходима для расчета тепловложения при работе в сложных режимах (RMD® и Pulsed MIG). Смотрите страницу №4 для более подробной информации.

Мультипроцессный источник

- Все сварочные процессы, разработанные специально для сварки корневых, заполняющих и облицовочных швов, обеспечивают превосходные характеристики и стабильность дуги.
- Работает в режимах Stick, DC TIG (Lift-Arc™ or HF Start), Flux-Cored и MIG сварки.
- Передовые технологии RMD® и Pulsed MIG увеличивают производительность, качество сварки и позволяют сократить затраты на повторную и тестовую сварку

Продуманная конструкция системы

- Применяемые технологии Wind Tunnel Technology™ и Fan-On-Demand™ обеспечивают защиту системы от загрязнения в промышленных и полевых условиях
- Сварочные горелки, кабели, газовые рукава размещены таким образом, что позволяют обеспечивать необходимое удобство и не мешаться при работе. Нет необходимости переключения кабелей и рукавов при смене процесса сварки.
- Компоненты системы отвечают всем потребностям трубосварочного производства

Сварочная система PipeWorx™

Типовая конфигурация с удаленно расположенным подающим устройством (Смотрите страницу №6)



Панель управления источника PipeWorx (Защитная крышка открыта)

- Выбор процесса Stick или DC TIG.** Клавиша, соответствующая выбранному процессу подсвечивается с настраиваемой яркостью. Оптимальные параметры продувки газом в начале и в конце сварки в режиме DC TIG задаются автоматически.
- Оптимальные параметры для ручной дуговой сварки** При нажатии клавиши автоматически устанавливаются параметры для электродов типа E6010 или E7018. Адаптивная функция Hot Start™ увеличивает сварочный ток в момент поджига электрода, что препятствует его залипанию.
- Выбор типа поджига дуги для режима DC TIG** Либо бесконтактный поджиг с помощью высокочастотного осциллятора, либо контактный поджиг функцией «подъем дуги» (Lift-Arc™)
- Карта памяти** Возможность сохранять все отработанные сварочные параметры для всех режимов сварки для дальнейшего использования.
- Регистры памяти** Позволяют хранить 4 набора параметров сварки для каждого из возможных сварочных процессов (Stick, TIG, MIG).
- Режим Flux-Cored** Обеспечивает оптимальный режим сварки труб при использовании самозащитной сварочной проволоки.
- Настройки режима MIG** автоматически устанавливают оптимальные значения параметров для начала и конца сварки в зависимости от типа свариваемого металла, диаметра сварочной проволоки и типа защитного газа.
- Синергетические режимы RMD® и Pulsed MIG** для заданных типов свариваемого материала, защитного газа и диаметра проволоки.
- Выбор правого или левого подающего механизма**
- Включение дистанционного выбора программ сварки** Позволяет сварщику управлять системой с помощью пульта ДУ

Источник оборудован подвесами под сварочные подвесы под сварочные держатели по сварочные горелки и электрододержателями

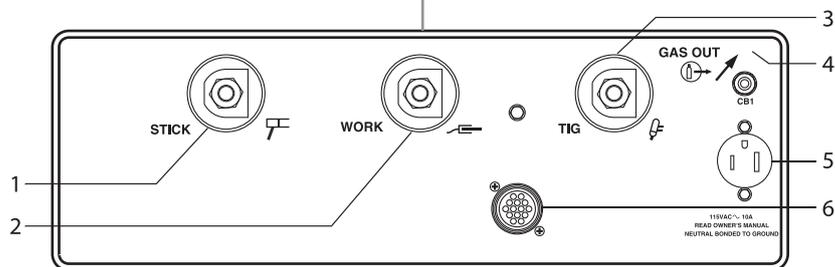
Источник обеспечивает 400 А при ПВ 100% для режима ручной дуговой сварки электродом с максимальным диаметром, а также в MIG режиме и в режиме сварки самозащитной проволокой; 350 А при ПВ 100% для TIG режима.

Технологии **Wind Tunnel Technology™** и **Fan-On-Demand™** полностью защищают источник от перегрева и загрязнения электронных компонентов

Сварочный и заземляющий кабели, а также зажимы, газовые шланги, сопла и расходомеры/регуляторы приобретаются отдельно в наборе дополнительных аксессуаров **Pipeworx Accessories Kit #300 568.**

RFCS-14 HD Foot Control #194 744 (Приобретается отдельно) Для режима TIG. Пульт управления педального типа в промышленном исполнении. Для удобства вывод кабеля возможен с любой стороны педали. Оснащается 6-и метровым кабелем с 14-ти контактный разъемом

PipeWorx тележка #300 368 В комплекте стойка под два баллона и ручки для транспортировки источника



Панель подключения кабелей

Примечание: Разъемы для подключения кабелей для MIG сварки находятся на задней панели источника - См. инструкцию по эксплуатации

- Разъем для ручной дуговой сварки
- Разъем для сварочного кабеля
- Разъем для TIG горелки
- Разъем подключения шланга защитного газа для режима DC TIG. Электромагнитный клапан автоматически включает/выключает подачу газа в режимах HF и Lift-Arc™
- Розетка 110 В (10 А) предназначена для подключения блока жидкостного охлаждения
- Разъем подключения ДУ для режима TIG



Сварочная система PipeWorx™ (Продолжение)

Задняя панель подающего механизма

Место подключения кабеля обратной связи по напряжению для процессов MIG сварки.

Примечание: Температура дуги в системе может быть выше чем в типовых сварочных системах при аналогичных настройках, так как потери мощности в сварочных кабелях не учитываются в отображаемых на дисплее измеряемых значениях.

Одинарный или сдвоенный механизм подачи

с доступным интерфейсом.

Максимальная скорость подачи проволоки - 20 м/мин



Специализированные сварочные горелки Bernard® PipeWorx guns для сварки труб

Тележка под подающий механизм #300 467

Для конфигурации с удаленно расположенным подающим устройством. Оснащена держателем для горелок и выдвижным ящиком для расходных материалов

Комплект кабелей и шлангов #300 454 - 7,6 м; #300 456 - 15,2 м

Для конфигурации с удаленно расположенным подающим устройством. Кабель управления, сварочный кабель и газовый шланг собраны в единый кожух для упрощения подключений и экономии рабочего пространства.

Дополнительные аксессуары



Защитные кожухи для проволочных кассет

диаметром 305 мм #057 607 для одиночного или левостороннего подающего механизма #090 389 для правостороннего или сдвоенного подающего. Защищают сварочную проволоку от пыли и загрязнений.



Чехлы для катушек (27 кг проволоки)

#195 412 для одиночного или левостороннего подающего механизма #091 668 для правостороннего или сдвоенного подающего. Защищают сварочную проволоку от пыли и загрязнений.

Катушка с проволокой в сборе #108 008

Для 27-ми килограммовых катушек проволоки.



Двухпозиционный переключатель DSS-9 #071 833

Позволяет оператору выбирать между двумя наборами параметров во время сварки в различных режимах.



Пульт дистанционного управления RPBS-14 #071 833

Устанавливается на сварочной горелке режима TIG сварки для дистанционного включения / выключения дуги.



Беспроводное ДУ педального типа #300 429

Дистанционное регулирование тока и контактора. Ответная часть подключается прямо в 14-ти штырьковый разъем агрегата. Радиус действия 27.4 м.

Для сварочных систем PipeWorx с серийными номерами начиная с MA470021G.

Выносной пульт для дистанционного управления подающим устройством для системы PipeWorx #300 597

Спроектирован специально для монтажа на консолях крепления сварочной горелки при сварке поворотных стыков. Удобный и понятный интерфейс, хорошо читаемые светодиодные приборы индикации.



1. Индикатор, отображающий тип процесса в режиме MIG
2. Возможность управления подачей проволоки через горелку в ручном режиме
3. Функция автоматического удержания курка сварочной горелки в нажатом состоянии
4. Функция удаленного выбора сварочного режима (сварочных параметров)
5. Функция продувки газом
6. Функция выбора правого или левого подающего механизма

Возможности сварочной системы PipeWorx™

Стандартные программы системы PipeWorx™ (расшифровка приведена в таблице ниже) разработаны специально для сварки труб из углеродистой и нержавеющей стали. Программы для режимов RMD™ (управляемый перенос наплавленного металла) и Pulsed MIG (импульсно-дуговая сварка в защитной среде инертных газов) оптимально работают для различных комбинаций сортов сварочных проволок, их диаметров и типов защитного газа.

Система PipeWorx™ поставляется с настроенными основными режимами для сварки труб и всегда есть возможность сбросить пользовательские настройки и вернуться к заводским установкам (factory settings). Параметры синергетических сварочных режимов пользователь может менять только в пределах допустимых значений скорости подачи сварочной проволоки, что бы недопустить работы в нестабильном режиме. Это обеспечивает качество сварки и простоту настройки режимов.



Режим сварки	Тип переноса металла	Свариваемый материал	Диаметр электродной проволоки	Состав защитного газа
Stick (SMAW)	—	—	—	—
HF TIG (GTAW)	—	—	—	—
Lift-Arc™ TIG (GTAW)	—	—	—	—
MIG (GMAW) Проволока сплошного сечения	струйный/капельный или импульсный/короткозамкнутый	углеродистая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C8-C15 (Argon / 8-15% CO ₂) C20 (Argon / 20% CO ₂) C25 (Argon / 25% CO ₂) 100% CO ₂
MIG (GMAW) Проволока сплошного сечения	струйный/капельный или импульсный/короткозамкнутый	нержавеющая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C2 (Argon / 2% CO ₂) 98/2 Ox (Argon / 2% O ₂) TriH (90% He / 7.5% Ar / 2.5% CO ₂) TriA (81% Ar / 18% He / 1% CO ₂)
MIG RMD®(GMAW) Проволока сплошного сечения	улучшенный короткозамкнутый	углеродистая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C8-C15 (Argon / 8-15% CO ₂) C20-C25 (Argon / 20-25% CO ₂) 100% CO ₂
MIG RMD®(GMAW) Проволока сплошного сечения	улучшенный короткозамкнутый	нержавеющая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C2 (Argon / 2% CO ₂) 98/2 Ox (Argon / 2% O ₂) TriH (90% He / 7.5% Ar / 2.5% CO ₂) TriA (81% Ar / 18% He / 1% CO ₂)
MIG RMD®(GMAW) Порошковая проволока	улучшенный короткозамкнутый	углеродистая сталь	1.2 мм	C20 (Argon / 20% CO ₂)
MIG (GMAW)	импульсный	углеродистая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C8-C15 (Argon / 8-15% CO ₂)
MIG (GMAW)	импульсный	нержавеющая сталь	0.9, 1.0 или 1.2 мм	C2 (Argon / 2% CO ₂) 98/2 Ox (Argon / 2% O ₂) TriH (90% He / 7.5% Ar / 2.5% CO ₂) TriA (81% Ar / 18% He / 1% CO ₂)
Порошковая самозащитная проволока (FCAW)	—	—	—	не требуется



Компакт-флеш карты памяти для системы PipeWorx™

#300 538

Чистая карта памяти для хранения пользовательских программ и данных

#301 034

Программное обеспечение PipeWorx, версия 1.11.
(Также доступно для бесплатного скачивания на сайте MillerWelds.com)

#300 557

Программное обеспечение для калибровки системы PipeWorx
(Также доступно для бесплатного скачивания на сайте MillerWelds.com)

#300 536

Программа для сварки сплавов Инконель — Pulsed MIG, 0.9/1.2 мм диаметр проволоки, 75% Ar / 25% He

Программа для сварки углеродистой стали — RMD®, 1.3 мм диаметр проволоки, 75% Ar / 25% CO₂

#300 460

Программное обеспечение позволяющее устанавливать номинальные значения параметров и их диапазоны для процесса подачи проволоки

#300 667

Новинка! Ассу-Power™ - Отображение мгновенной мощности в процессе сварки для вычисления тепловложения в сложных процессах (RMD® и Pulsed MIG). Требуется версии программного обеспечения не ниже 1.07

Примечание: на компакт-флеш картах памяти также доступно дополнительное программное обеспечение системы PipeWorx для специфических режимов сварки, которое может быть загружено в систему через устройство для чтения компакт-флеш карт памяти на панели управления.

Улучшенные характеристики дуги сварочной системы PipeWorx™

Управляемый перенос наплавляемого металла (RMD™)

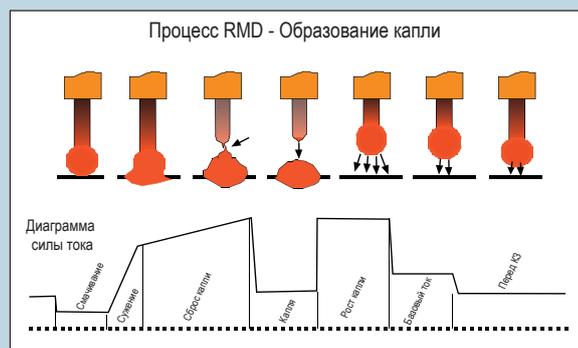
Точно управляемый процесс переноса металла во время короткого замыкания обеспечивает спокойную, стабильную дугу и сварочную ванну, уменьшает вероятность непровара, снижает образование брызг и повышает корневого прохода при сварке труб. Вследствие стабильности процесса, сварщику не нужно уделять много внимания контролю за состоянием сварочной ванны и это позволяет сократить количество пробных сварок. При этом профиль валика корневого шва толще, чем при обычном режиме сварки, что избавляет от необходимости выполнения горячего прохода и повышает общую производительность сварочного процесса. В некоторых случаях при сварке нержавеющей стали, работа в режиме RMD™ позволяет не использовать поддув газа снизу, что также способствует повышению производительности и дополнительной экономии средств.



RMD™, углеродистая сталь



RMD™, нержавеющая сталь



- Идеален для корневого прохода
- Плотный обратный валик
- Низкое брызгообразование
- меньшая чувствительность к величине дугового промежутка
- Сокращается количество пробных сварок
- Толстый профиль валика корневого шва позволяет избежать выполнения горячего прохода
- Позволяет исключить в некоторых случаях поддув газа снизу при сварке изделий из нержавеющей стали

Pulsed MIG

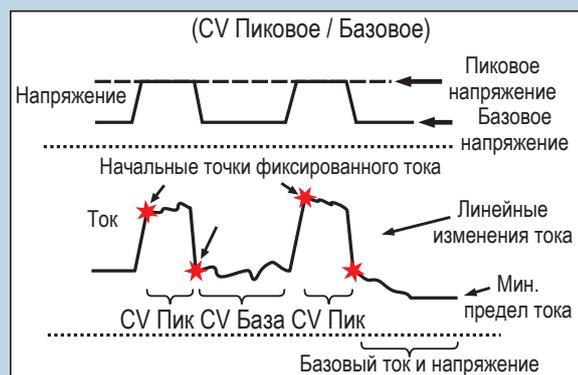
Данный метод импульсной сварки обеспечивает более короткую дугу с узким конусом и меньшим тепловложением, чем традиционные режимы импульсного струйного переноса металла. Этот метод синергетический, практически исключая смещение дуги и изменение расстояния между горелкой и свариваемым изделием в процессе сварки, что обеспечивает более простой контроль за состоянием сварочной ванны со стороны сварщика и, следовательно, сокращает количество пробных проходов. Данный процесс также улучшает проплавление и заполнение в зоне пяты сварного соединения, что позволяет увеличивать скорость сварки и величину наплавления. В сочетании с процессом RMD™ для корневого прохода, процесс Pulsed MIG обеспечивает полный цикл сварки труб с использованием одного типа проволоки и защитного газа, исключая технологическое переключение между сварочными процессами.



Pulsed MIG, углеродистая сталь



Pulsed MIG, нержавеющая сталь



- Идеален для заполняющих и облицовочных слоев
- Простой контроль за сварочной ванной
- Короткая и узкая дуга для уверенной сварки в неудобных положениях
- Низкая чувствительность к изменению дугового промежутка
- Улучшенное проплавление и заполнение в пяте сварного соединения
- Меньшее тепловложение сокращает паузу для охлаждения шва между проходами, и соответственно сокращает общее время сварки
- Возможность выполнения всех типов швов без смены типа проволоки и состава защитного газа

Технические характеристики системы PipeWorx™

(Могут изменяться без уведомления)



Источник сварочного тока системы PipeWorx

Режим сварки	Номинальная мощность при ПВ 100%	Диапазон тока / напряжения	Ток на входе при номинальной мощности, 60 Гц, 3 фазы					кВА	кВт	Максимальное напряжение холостого хода	Габариты	Вес
			230 В	380 В	400 В	460 В	575 В					
CC: Stick	400 А при 36 В DC	40–400 А	43.9	26.3	25.5	26.6	22.4	230 В 17.5 380 В 17.6 400 В 17.8 460 В 21.2 575 В 22.3	230 В 16.1 380 В 16.5 400 В 16.5 460 В 16.3 575 В 16.4	90	В: 711 мм Ш: 495 мм Г: 806 мм	102 кг
CC: DC TIG	350 А при 24 В DC	10–350 А	29.3	19	18.1	18.2	13.5	230 В 11.8 380 В 12.4 400 В 12.5 460 В 14.5 575 В 13.4	230 В 10.7 380 В 9.7 400 В 9.8 460 В 10.6 575 В 10.0			
CV: MIG/Flux-Cored	400 А при 34 В DC	10–44 В	42.9	27.1	25.7	24	20.5	230 В 17.3 380 В 18.0 400 В 18.0 460 В 19.2 575 В 20.5	230 В 16.0 380 В 15.5 400 В 15.6 460 В 15.8 575 В 16.2			

Одиночный/сдвоенный механизм подачи системы PipeWorx

Напряжение питания	Диапазон регулировки скорости подачи проволоки	Диаметры проволоки	Номинальная мощность	Ёмкость кассеты с проволокой	Габариты		Вес	
					Одиночный	Сдвоенный	Одиночный	Сдвоенный
24 В AC, 11 А	1.3–19.8 м/мин	0.9–1.6 мм	100 В, 750 А, 100% ПВ	27 кг	В: 356 мм Ш: 483 мм Г: 737 мм	В: 356 мм Ш: 483 мм Г: 737 мм	29.5 кг	41 кг

Комплекты приводных роликов* (приобретаются отдельно)

Диаметр проволоки	V-образный паз для сплошной проволоки	V-образный накат для порошковой проволоки с твердым покрытием
0.9 мм	#151 026	#151 052
1.0 мм	#161 190	—
1.1/1.2 мм	#151 027	#151 053
1.3/1.4 мм	#151 028	#151 054
1.6 мм	#151 029	#151 055
1.8 мм	—	#151 056
2.0 мм	—	#151 057
2.4 мм	—	#151 058

Направляющие для проволоки

Диаметр проволоки	Входная направляющая	Промежуточная направляющая
0.6–1.0 мм	#150 993	#149 518
1.1–1.4 мм	#150 994	#149 519
1.6–2.0 мм	#150 995	#149 520
2.4–2.8 мм	#150 996	#149 521

*Выберите комплект приводных роликов из приведенной слева таблицы в соответствии с используемым типом и размером проволоки. В состав комплекта входят 4 ролика, направляющие и противоизносные втулки.

Комплектации системы PipeWorx™



Система с воздушным охлаждением

Комплект PipeWorx с воздушным охлаждением (#951 381) включает сварочный источник (с держателями для кабелей и шлангов), тележку с рукоятками для транспортировки, сдвоенный подающий механизм, комплект кабелей и шлангов длиной 7.6 м включая кабель управления и две сварочные горелки PipeWorx 300.



Система с дистанционно расположенным подающим устройством

Источник тока (#907 382), тележка (#300 368), сдвоенное подающее (#300 366), набор кабелей и шлангов 7.6 м (#300 454), тележка для подающего (#300 467), сварочные горелки на 300 А (#195 400), пульт управления педального типа (#194 744), горелка для TIG сварки (WP1725RM с адаптером 105Z57), набор аксессуаров (#300 568)



Система с жидкостным охлаждением

В состав входит PipeWorx с воздушным охлаждением (#951 381), блок жидкостного охлаждения PipeWorx для MIG или TIG сварки (съёмный, #300 370), пульт управления педального типа (#194 744), горелка для TIG сварки (WP1825RM с адаптером 45V11), охлаждающая жидкость (#043 810), набор аксессуаров (#300 568)

Сварочные горелки Bernard® PipeWorx™

Ручные сварочные горелки и расходные материалы к ним от компании Bernard®, являются рекомендуемыми производителем к использованию совместно с подающими механизмами и сварочными системами Miller®. Долговечные и инновационные продукты компании Bernard® обеспечивают надежную и высокопроизводительную сварку в любых условиях.



Сварочная горелка PipeWorx 300-15 с коническим наконечником и соплом рекомендуется специально для сварки корневого прохода при зафиксированном положении горелки, когда видимость ограничена. При смене наконечника и сопла на стандартное, с помощью данной горелки можно варить и заполняющие и облицовочные швы с использованием самозащитной проволоки или в режиме Pulsed MIG. Это позволяет не менять тип проволоки и состав защитного газа при переходе от корневого прохода к заполняющему и облицовочному.

Универсальность	Может быть использоваться для сварки в режимах MIG, Pulsed MIG и Flux-Cored
Эргономика	Компактная, лёгкая сварочная горелка для работы на больших токах
Обзор	Сочетание конических наконечников, сопел и изгиб гусака 60° обеспечивает превосходный обзор зоны сварки при корневом проходе
Наконечник Centerfire™	Смена наконечника не требует инструмента. Безрезьбовое соединение

Технические характеристики

Модель горелки	100% ПВ NEMA	100% ПВ CE	60% ПВ CE	35% ПВ CE	Защитный газ	Длина кабеля	Вес
PipeWorx 250-15 (для корневого шва)	300 A	250 A	300 A	365 A	100% CO ₂	4.6 м	4.1 кг
	—	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	4.6 м	4.6 кг
	—	270 A	270 A	390 A	80% Argon / 20% CO ₂		

Запасные части для горелок

Наименование	Артикул	Штук в упаковке
0.8 мм конический наконечник	TT-035 ¹	10
1.0 мм конический наконечник	TT-039	10
1.2 мм конический наконечник	TT-045	10
0.8 мм наконечник	T-035	10
1.0 мм наконечник	T-039	10
1.2 мм наконечник	T-045 ²	10
1.4 мм наконечник	T-052	10
1.6 мм наконечник	T-062	10
0.8 - 1.2 мм канал	43115 ^{1,2}	1
1.2 - 1.6 мм канал	44215	1

¹ Стандартные для PipeWorx 250-15

² Стандартные для PipeWorx 300-15

Наименование	Артикул	Штук в упаковке
Сопло 16 мм	NS-5818C ²	10
Сопло 16 мм	N-5818C	10
Сопло 12 мм	NS-1218C	10
Сопло 19 мм	N-3418C	10
Сопло 10 мм для конического наконечника	NT-3800C	10
Сопло 10 мм для конического наконечника	NST-3800B	10
Сопло 10 мм удлиненное для конического наконечника	NST-38XTB ¹	10
Диффузор	D-1	10
Диффузор	DS-1 ^{1,2}	10
Гусак 60° в сборе	QT2-60 ^{1,2}	1
Гусак 80° в сборе	QT2-80	1
Уплотнительное кольцо	4929	10

Сварочные горелки Weldcraft® TIG



Укомплектуйте свою сварочную систему PipeWorx сварочными горелками Weldcraft® для сварки в режиме TIG. В изготовлении этих горелок использованы самые высококачественные, надежные, долговечные компоненты и инновационные технологии - это позволяет гарантировать длительную безаварийную эксплуатацию, высокую производительность горелок и низкие затраты на сварку.



Тип сварочной горелки	Артикул	Адаптер
Воздушное охлаждение (Один кабель)	WP1725RM	105Z57 (150 A)
	WP2625RM	45V62 (200 A)
Жидкостное охлаждение (Один кабель)	WP1825RM	45V11 (350 A)
	WP2025RM	45V11 (250 A)

Информация для заказа

Коллектация системы PipeWorx™		Код товара	Описание
Сварочная система PipeWorx™ (Не входит в комплект кабель питания, газовые шланги, регуляторы/расходомеры, рабочий кабель с зажимом, электрододержатель, горелку для TIG сварки, пульт дистанционного управления для TIG сварки.)		#951 381	230/460 В, 3-х фазное питание, 50/60 Гц, воздушное охлаждение
		#951 382	575 В, 3-х фазное питание, 50/60 Гц, воздушное охлаждение Комплектация включает в себя источник сварочного тока (с боковыми держателями для сварочных кабелей), транспортную тележку с ручьяками (#300 368), двойное подающее устройство (#300 366), набор кабелей с кабелем обратной связи 7.6 м (#300 367), две сварочные горелки PipeWorx 300 (#195 400).
Комплект аксессуаров PipeWorx™ для сдвоенного подающего устройства		#300 568	В комплект входит рабочий кабель длиной 7.6 м, рабочий зажим EG500, два регулятора/расходомера Smith®, два газовых шланга длиной 1.2 м
Выберите собственную конфигурацию системы PipeWorx™ (Смотрите стр. №6 с типовыми конфигурациями системы)			
1 Выберите Источник 	Источник тока PipeWorx™	#907 382	230/460 В, 3-х фазное питание, 50/60 Гц. Боковые держатели для сварочных кабелей в комплекте
		#907 384	575 В, 3-х фазное питание, 50/60 Гц. Боковые держатели для сварочных кабелей в комплекте
		#907 475	400 В, 3-х фазное питание, 50/60 Гц. Боковые держатели для сварочных кабелей в комплекте В комплект входит чистая карта памяти (#300 538) и короткий шланг для подача газа для TIG сварки. Кабель питания в комплект не входит
2 Выберите Подающее 	Одиночное подающее устройство	#300 365	В комплекте подающие ролики с V-образной канавкой для сплошной проволоки диаметром 0.9/1.2 мм
	Сдвоенное подающее устройство	#300 366	В комплекте подающие ролики с V-образной канавкой для сплошной проволоки диаметром 0.9/1.2 мм и подающие ролики с V-образной канавкой и насечками для самозащитной проволоки диаметром 1.2 мм
3 Выберите комплект Кабелей  Смотри стр. № 3	Комплект кабелей (между подающим и источником)	#300 367	Кабель управления подающим длиной 1.5 м, сварочный кабель и кабель обратной связи длиной 7.6 м
	Комплект композитных кабелей (для удаленного подающего)	#300 454	Композитный кабель длиной 7.6 м, объединяющий в одном защитном кожухе кабель управления, сварочный кабель и шланг подачи газа. Плюс кабель обратной связи длиной 7.6 м.
		#300 456	Композитный кабель длиной 15.2 м, объединяющий в одном защитном кожухе кабель управления, сварочный кабель и шланг подачи газа. Плюс кабель обратной связи длиной 15.2 м.
4 Выберите сварочную горелку для MIG  Смотрите стр. № 7	Bernard® PipeWorx 250-15 (для корневого прохода)	#195 399	Сварочная горелка для MIG сварки на 250 А и кабелем 4.6 м.
	Bernard® PipeWorx 300-15 (включается в паставку)	#195 400	Сварочная горелка для MIG сварки на 300 А и кабелем 4.6 м.
Дополнительное оборудование			
Тележка PipeWorx™	#300 368	Смотрите стр. №2 Для транспортировки источника. Оснащена стойкой под 2 баллона и ручьяками	
Блок охлаждения PipeWorx™ (Охлаждающая жидкость приобретается отдельно)	#300 370	Смотрите стр. №6 Для режимов TIG и MIG сварки	
Охлаждающая жидкость (поставляется упаковками по 18 л)	#043 810	Для режимов TIG и MIG сварки	
Тележка для подающего устройств	#300 467	Смотрите стр. №3 Для конфигурации системы с удалённым подающим устройством. Оборудована держателями для кабелей и ящиком для расходных материалов.	
Аксессуары			
Защитный кожух для кассет с проволокой диаметром 305 мм	#057 607	Смотрите стр. 3 Для одиночного подающего или левостороннего подающего устройства	
	#090 389	Смотрите стр. 3 Для правостороннего подающего устройства	
Чехол для катушек с проволокой массой 27 кг	#195 412	Смотрите стр. 3 Для одиночного подающего или левостороннего подающего устройства	
	#091 668	Смотрите стр. 3 Для правостороннего подающего устройства	
Катушка с проволокой в сборе	#108 008	Для 27-ми килограммовых катушек проволоки.	
Двухпозиционный переключатель DSS-9	#071 833	Смотрите стр. 3 Позволяет менять сварочные параметры во время процесса сварки	
Выносной пульт для дистанционного управления подающим устройством для системы PipeWorx™	#300 597	Смотрите стр. 3 Для автоматизированных сварочных систем	
Запасные части для подающих механизмов		Смотрите стр. 6 Наборы роликов и направляющих втулок	
Сварочные горелки Weldcraft® для TIG сварки		Смотрите стр. 7	
RFCS-14 HD Foot Control	#194 744	Смотрите стр. 2 Пульт управления педального типа в промышленном исполнении	
Пульт дистанционного управления RPBS-14	#300 666	Смотрите стр. 3 Пульт упарвления для режима TIG	
Беспроводное ДУ педального типа	#300 429	Смотрите стр. 3 Дистанционное регулирование тока и контактора.	
Кронштейн для пульта ДУ педального типа	#300 676	Для фиксации RFCS-14 HD Foot Control	
Компакт-флеш карты памяти PipeWorx™		Смотрите стр. 4	
Регулятор/расходомер Smith®	#194 738		
Кабель обратной связи	#300 461	7.6 м	
	#300 462	15.2 м	