



Miller® 米勒電氣

PipeWorx 400 焊接系統

管道預制現場生產的最佳選擇

簡單的工藝設置

- # 前面板是由焊工專為焊工設計的;
- # 僅需要基本的幾部就可設置一套新的焊接工藝, 這直接減少了培訓的時間, 並將設置錯誤的機率降到最低;
- # 存儲功能為每一種工藝存儲了4套焊接參數: SMAW GMAW、DC TIG、MIG(在送線機的左右兩側)-- 不需要人工記錄焊接參數。

真正的多功能焊機

- # 優化的工藝能提供出色的電弧表現和穩定性, 尤其是對管道焊接的根焊, 填充和蓋面;
- # RMD和脈衝MIG技術提高質量和生產效率。

快速的工藝轉換

- # 只需按動一個工藝選擇開關就可以選擇焊接程序;
- # 減少了設定時間, 降低了因電纜連接錯誤而造成的重工;
- # PipeWorx™ “快速切換” 技術自動選擇焊接工藝、極性、電纜輸出、氣閥、以及用戶設定的焊接參數

單一的系統設計

- # 一台機器來執行所有的管道焊接需要;
- # 專門為管道焊接而簡化及優化設計。



圖示PipeWorx 400焊接系統, 焊絲及保護氣體需單獨訂購

TW Welding

我們與您共同創造!

Miller 天泰鐳材

聯絡資訊:

Tel:886-6-2663721 / Fax:886-6-2664301

行動: 0921220163 李龍興

The Power of
Blue



PipeWorx 400 焊接系統

管道預制現場生產的最佳選擇

圖示PipeWorx 400
焊接系統, 焊絲及
保護氣體需單獨訂購



簡單的工藝設置

- # 前面板是由焊工專為焊工設計的;
- # 僅需要基本的幾部就可設置一套新的焊接工藝, 這直接減少了培訓的時間, 並將設置錯誤的機率降到最低;
- # 存儲功能為每一種工藝存儲了4套焊接參數: SMAW、GMAW、DC TIG、MIG(在送線機的左右兩側)--不需要人工記錄焊接參數。

真正的多功能焊機

- # 優化的工藝能提供出色的電弧表現和穩定性, 尤其是對管道焊接的根焊, 填充和蓋面;
- # RMD和脈衝MIG技術提高質量和生產效率。

快速的工藝轉換

- # 只需按動一個工藝選擇開關就可以選擇焊接程序;
- # 減少了設定時間, 降低了因電纜連接錯誤而造成的重工;
- # PipeWorx™ 快速切換™ 技術自動選擇焊接工藝、極性、電纜輸出、氣閥、以及用戶設定的焊接參數

單一的系統設計

- # 一台機器來執行所有的管道焊接需要;
- # 專門為管道焊接而簡化及優化設計。

重工業

CC CV DC 3 Phase

工藝

- 手工電焊條(SMAW)• 直流TIG(GTAW)
- MIG(GMAW) • 包藥焊線(FCAW)
- RMD • 脈衝MIG(GMAW-P)
- 破弧氣刨/割(CAC-A)

PipeWorx系統包括(單獨訂購)

- PipeWorx 400 帶電纜掛鉤的電源(907534)
- 帶送線輪的雙頭送線機(300949)
- 兩把4.6m(15ft.) PipeWorx 300焊槍(195400)
- 帶氣瓶架和手柄的行走機構(300368)
- 電纜套裝帶7.6m(25ft.)電壓反饋線(300367)

最常用配件

- Bernard™ PipeWorx™ 焊槍
195399 4.6 m (15 ft.) 250-15
195400 4.6 m (15 ft.) 300-15



- PipeWorx 400 Insight 監視模塊 301304
- 組合電纜套件
300454 7.6 m (25 ft.)
300456 15.2 m (50 ft.)
- PipeWorx 冷卻器 300370
- 腳踏開關支架 300676
- DSS-9 雙工藝開關 071833
- RFCS-14 HD 194744

PipeWorx FieldPro 系統的先進技術

RMD®(受控金屬熔覆)

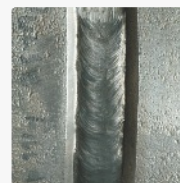
- 更好的根焊質量
- 平靜穩定的電弧
- 極少的飛濺
- 錯邊的要求更低
- 減少焊工培訓時間
- 冷搭接和未熔合情況減少, 降低返工率
- 無需熱焊道
- 一些不銹鋼應用中, 可以不需要背面氣體保護



RMD carbon steel

脈衝MIG

- 比傳統的脈衝噴射過渡更小的熱輸入
- 更短的弧長
- 窄弧錐
- 改善焊趾處的熔合和填充:
 - 更快的焊接速度
 - 更高的熔覆效率
- 更少的培訓時間, 因為脈衝MIG:
 - 幾乎消除了電弧漂移
 - 熔池更容易控制
 - 焊接變化自動補償
- 與RMD一起使用時, 可以使用一種焊絲和一種氣體完成所有工序



脈衝MIG不銹鋼焊道

PipeWorx 內存卡, Accu-Power 300667

顯示焊接時的瞬態功率, 符合ASME的有關要求: 在使用複雜波形的焊接工藝時, 計算熱輸入量。(RMD和脈衝MIG).

型號/物料編號	焊接模式/工藝	電流/電壓範圍	額定輸出 100%暫載率	額定輸出時的電流輸入, 50/60 Hz 380 V 400 V	KVA 380 V 400 V	KW 380 V 400 V	最大空載電壓	外形尺寸	淨重
PipeWorx 400 (907534) 380/400 V, CE	CC: Stick	40-400 A	400 A at 36 VDC	26.3 25.5	17.6 17.8	16.5 16.5	90 VDC	H: 724 mm (28.5 in.) W: 495 mm (19.5 in.) D: 806 mm (31.75 in.)	102 kg (225 lb.)
	CC/DC: TIG	10-350 A	350 A at 24 VDC	19 18.1	12.4 12.5	9.7 9.8			
	CV: MIG/flux-cored	10-44V	400 A at 34 VDC	27.1 25.7	18.0 18.0	15.5 15.6			
送線機/ 物料編號 PipeWorx Dual 送線機 (300950), CE	輸入電源	額定焊接輸出	送線速度	焊線線徑範圍	最大焊線盤尺寸	外形尺寸	淨重		
	24 VAC, 11 A	100 V, 750 A 100% 暫載率	1.3-19.8 m/min. (50-780 ipm)	0.9-1.6 mm (.035-.062 in.)	27 kg (60 lb.)	H: 356 mm (14 in.) W: 483 mm (19 in.) D: 737 mm (29 in.)	41 kg (90 lb.)		

我們與您共同創造!



聯絡資訊:

Tel: 886-6-2663721

Fax: 886-6-2664301

行動: 0921220163 李龍興