

# PipePro<sup>®</sup> XC 焊机

详见PWSM/5.0

## 针对管道焊接设计



图示各部分需单独购买

PipeWorx 400XC 焊机胜任从简单的手工焊到 RMD焊接. 电弧性能和易使用性被优化, 同时简化了焊接培训

设备基于 50°C 环境温度设计

冲击和振动 – 底座专门针对拖车等震动进行抗振提升设计

允许在将来使用自定义程序

### 工艺

- 手工焊(SMAW)
- MIG (GMAW)
- RMD
- Flux-cored (FCAW)

### 常用附件

- MIG/Fluxcored焊枪
- 送丝机控制电缆
- RHC-14 远控器
- 工件感应线
- 无线手控盒

电源型号	焊接模式/工艺	电流/电压输出范围	100% 暂载率时额定输出	IP 等级	额定输入电流		KVA		KW		最大开路电压	外型尺寸	净重
					380 V	400 V	380 V	400 V	380 V	400 V			
PipePro 400XC	CC: 手工焊	40-350 A	350 A@34 VDC	IP23	23.5	22.7	15.7	15.9	13.2	13.2	80 VDC	H: 375 mm (14.75 in.) W: 464 mm (18.25 in.) D: 686 mm (27 in.)	56.7 kg (125 lb.)
	CV: MIG/flux-cored	10-39 V	400 A @34 VDC		27.1	25.7							

# PipeWorx 400 焊机

详见 PWS/2.0

## 针对管子制造车间设计



图示各单元需单独购买

内置TIG高频启弧

包括TIG、手工、RMD\*和脉冲 MIG程序



碳钢RMD 打底



不锈钢脉冲MIG焊接

### 工艺

- 手工焊(SMAW)
- MIG (GMAW)
- RMD
- DC TIG (GTAW)
- Flux-cored (FCAW)
- 脉冲 MIG (GMAW-P)
- 气刨 (CAC-A)

### PipeWorx 焊机基本组成 (需分别购买)

- PipeWorx 400 电源
- 送丝机、送丝轮
- 焊枪
- 移动小车
- 焊接电缆和工件感应电缆

焊接电源	输出模式	电流电压输出范围	100% 暂载率时额定输出	额定输入电流		KVA		KW		最大开路电压	外型尺寸	净重
				380 V	400 V	380 V	400 V	380 V	400 V			
PipeWorx 400	CC: 手工焊	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	10-44 V	400 A at 34 VDC	27.1	25.7	18.0	18.0	15.5	15.6			

  

送丝机	输入	额定值	送丝速度	焊丝直径	焊丝盘承载能力	外型尺寸	净重
PipeWorx Dual Feeder	24 VAC, 11 A	100 V, 750 A @100% 暂载率	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.)