

Inhaltsverzeichnis

Produkt	Seite
Control Unit 1000 und 2000 GSM + Telematikservice	3-6 bis 3-8
Schweißaggregat DGV 260 i/S	3-10 bis 3-11
Schweißaggregat DGV 301 i/S	3-12 bis 3-13
Schweißaggregat DGV 301 i/S WIG	3-14 bis 3-15
Schweißaggregat GDV 350.9	3-16 bis 3-17
Schweiß- und Kompressoraggregat ARCOBIL 3	3-18 bis 3-19
Schweißaggregat GDV 400	3-20 bis 3-21
Schweißaggregate nach Kundenwunsch	3-22 bis 3-23
Schweißinverter CELLSTAR 301e	3-28 bis 3-29
Schweißinverter CELLWIG 300i	3-30 bis 3-31
Schweißinverter CELLSTAR 400	3-32 bis 3-33
Schweißinverter CELLSTAR 402i	3-34 bis 3-35
Drahtvorschubkoffer DVI-4	3-36
FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützenden Fülldrähten	3-37
Weitere Elektroden Inverter / WIG Inverter MIG/MAG Geräte	3-38 bis 3-39
Zubehör für VIETZ Schweißmaschinen	3-40 bis 3-41
Synchrongenerator 7/12 kVA (bürstenlos)	3-42
Stromerzeuger ABV 7,5 PE (Benzin)	3-44
Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT	3-45
Großstromerzeuger der ADV-Serie	3-46 bis 3-47
ARCOBIL 200 / 400 Serie	3-48 bis 3-49
Schweißraupenserie ARCOTRAC 900 • 1100 • 1800	3-51 bis 3-61
Induktions-Vorwärmeinheit PIPEHEATER 210	3-62
Induktionsvorwärmer VIG 120	3-63
Induktionserwärmungsanlagen der EVI-Serie	3-64
Induktoren (Flexinduktoren und Induktionsringe)	3-65
Demagnetisierer EVD-1000	3-66 bis 3-67
MULTITRAC - Muldenkipper • Rohrtransporter • Schweißgeräte-Träger	3-68
MAG-Orbitalschweißen	3-69 bis 3-72
VPL-System® - VIETZ Pipeline Laser	3-73
WIG-Orbitalschweißen	3-74 bis 3-77
Rohrsägen (elektrisch und pneumatisch), Rohrkantenschleifmaschine	3-78 bis 3-79
Rohranfasgeräte	3-80
Schleifgeräte für Wolframelektroden	3-81
Formiergaseinrichtungen	3-82 bis 3-83
Sauerstoffmessgerät für das Formiergasschweißen	3-84
Formiergas Dämmpapier, Aluminium-Klebeband	3-85
Spann- und Drehvorrichtungen	3-86 bis 3-87
Rohr- und Behälterdrehvorrichtungen	3-88
Kippbare Schweißdrehtische	3-89
Schweißdrehtische und Behälterdrehvorrichtungen in schwerer Ausführung	3-90
Dreh- und Positioniervorrichtungen	3-91



08/2012 - © VIETZ GmbH 2012. Alle Rechte vorbehalten. 18. Auflage

08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage



VIETZ Control Unit 1000 und 2000 GSM

VCU-1000

Die VIETZ-Control-Unit 1000 steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement in unseren Produktlinien ARCOTRAC, VACUVIETZ, GDV, GEV, DGV und ARCOBIL. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU-1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit. Motoransteuerung, Zustandsüberwachung und Betriebssicherheit werden komfortabel in der VCU-1000 vereint. Diese innovative Neuentwicklung der Firma VIETZ ist in ihrer technischen Überlegenheit richtungweisend für den zukünftigen Markt.

Technische Daten

Betriebsspannung	12 - 24 V =
Interne Uhr	Gangreserve bei Stromausfall 80 Stunden
EMV	nach EN 55 011 (Grenzwertklasse B)
Schutzart	IP 20
Normen, Zulassungen, Zertifikate	CSA-Zulassung, IEC 1131, FM-Zulassung, VDE 0631, UL-Zulassung, Schiffbau-Zulassung



VCU-2000 GSM

Mit der VIETZ-Control-Unit 2000 GSM wird zusätzlich ein Datenaustausch zwischen Schweißbraupe bzw. Schweißaggregat und unserer Servicestation per SMS oder GPRS vorgenommen. Dies ermöglicht, dass unsere Spezialisten im Servicefall sofort „wie vor Ort“ auf das Gerät zugreifen können. Innerhalb kürzester Zeit wird so eine Fehleranalyse erstellt, auf deren Basis unsere Servicetechniker dem Anwender einen schnellen Support via Telefon oder E-Mail zur Verfügung stellen können. Diese weltweit einmalige Schweißgerätetechnologie sorgt somit für einen enormen Zeitgewinn sowie erhebliche Kostenersparnis gegenüber herkömmlichen Servicesystemen.

Technische Daten

GSM-Netz*	900 MHz oder 1800 MHz
Übertragungsgeschwindigkeit	bis 14.400 bps
Verbindung	Automatisches Einbuchen nach Spannungsausfall, Ein- und Ausbuchen nach frei definierbarer Zeit
Passwortschutz	ja
Betriebsspannung	12 - 24 V =
Interne Uhr	Gangreserve bei Stromausfall 80 Stunden
EMV	nach EN 55 011 (Grenzwertklasse B)
Schutzart	IP 20
Normen, Zulassungen, Zertifikate	CSA-Zulassung, IEC 1131, FM-Zulassung, VDE 0631, UL-Zulassung, Schiffbau-Zulassung, entwickelt nach geltenden CE-Richtlinien, Fertigung nach ISO 9002

*SIM-Karte wird vom Kunden gestellt



VIETZ CONTROL UNIT 1000 und 2000 GSM

**SERVICYSYSTEM
VIA SATELLIT**



08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage

VIETZ Telematikservice

Die Vietz Schweißaggregate sind langlebige und hochwertige Investitionsgüter. Diese haben ihr Leistungsvermögen auf Baustellen in Deutschland oder weltweit stets unter Beweis zu stellen. Die Disposition von Maschinen im heutigen Bauunternehmen wird immer komplexer. Die Baustellen befinden sich nur noch kaum in Standortnähe. Die Maschinen sind daher oft sehr weit von anderen Einsatzorten entfernt. Da ist es gut, wenn der jeweilige Standort und auch andere Parameter der jeweiligen Maschine bekannt sind, um Zeit und Geld sparende Dispositionen innerhalb des Unternehmens vornehmen zu können. Hier hat sich bei Großgeräten das GPS-Ortungsverfahren bewährt und kann kostengünstig auch in kleine Geräte eingebaut werden. Natürlich ist dies auch sehr hilfreich bei einem Diebstahl dieser Geräte.

Vietz Telematikservice nutzt die GPS-Satellitenortung und mobile Datenkommunikation und überträgt den Status sowie die genaue Position von Schweißaggregaten auf einen Server. So können Daten wie GPS-Position, Fahrtrichtung, Geschwindigkeit, Aggregat AN/AUS, Betriebsstunden usw. abgerufen werden. Wartungstermine lassen sich schon planen, wenn das Aggregat noch auf der Baustelle steht. Automatische Alarmmeldungen, z.B. Schweißaggregat verlässt einen festgelegten Aktionsradius, können definiert werden (eventuell Übermittlung per SMS).



08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten - 18. Auflage



VIETZ Schweißaggregat DGV 260i/S

- Versorgungsunternehmen
- Rohrleitungsbau



Vorteile

- Geräuscharm unter LWA 78
- Hohe Leistung bei kleinen Abmessungen und leichtem Gewicht
- Hervorragende Schweißeigenschaften durch Einsatz modernster Invertertechnologie – 100 % fallnahtsicher
- Betanken ist während des Schweißens möglich
- Synchrongenerator frequenzstabil und schiefelastig betreibbar
besondere Eignung für induktive Verbraucher
- Vollverzinkung Bodenwanne/Fahrgestell/Verhaubung
- Leichte Ausführung fahrbar mit Führerscheinklasse B (Anhänger bis 750 kg)



VIETZ Schweißaggregat DGV 260i/S

Unser DGV 260i/S verbindet **kleine Abmessungen** und **kleines Gewicht** mit **hoher Leistungsfähigkeit**. Für den kommunalen Rohrleitungsbau konzipiert meistert dieses Kraftpaket souverän auch größere Schweißaufgaben. Mit seinen leichten 670 kg in der fahrbaren Ausführung ist das DGV 260i/S extrem handlich und kann auch von kleinen Fahrzeugen leicht bewegt werden. Eine große Zubehörpallette ermöglicht eine individuelle Ausrüstung des Aggregates auf die eigenen Bedürfnisse und Wünsche.

Motor

Der wassergekühlte LOMBARDINI 4-Zylinder-Diesel-Reihenmotor erreicht durch sein **optimiertes Verbrennungssystem** eine **hohe Leistungsdichte** bei **niedriger Abgasemission**. Die zeitgemäße Motorentechnologie gewährleistet hohe Zuverlässigkeit und eine lange Lebensdauer. Die gleichzeitige Entnahme von Schweiß- und Hilfsstrom ist gewährleistet.

Inverter

Der integrierte Inverter **CELLSTAR 301e** verbindet Leistungsstärke mit geringem Gewicht bei **100% Fallnahtsicherheit**. Seine spezielle Kennlinie basiert auf modernster Invertertechnologie und gewährleistet hervorragende Ergebnisse beim Verschweißen aller Elektroden, einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden**.

Synchrongenerator

Mit unserem bürstenlosen, **schieflastig** betreibbaren **VIETZ Synchrongenerator 14 kVA** steht Ihnen ein vollwertiger und **äußerst leistungsstarker Stromerzeuger** für die Versorgung diverser Baustellengeräte zur Verfügung. Die integrierte Regelelektronik gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**, so dass auch **anspruchsvolle Verbraucher** wie PE-Muffenschweißgeräte oder Schweißinverter betrieben werden können.

VCU 1000

Die **VIETZ Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.



Schweißinverter CELLSTAR 301e 100% fallnahtsicher

Regelbereich:	10 - 260 A
100 % ED:	190 A
60 % ED:	250 A
Leerlaufspannung:	99 V
Arbeitspannung:	20 - 30 V



Synchrongenerator

Leistung:	14 kVA
Spannung:	230 V / 400 V
Frequenz:	50 Hz



Industriedieselmotor LOMBARDINI

Typ:	LDW 1404 FOCS PLUS
Zylinder:	4
Kühlung:	Wasser
Drehzahl:	1500 U/min ⁻¹
Leistung:	12 KW/16PS
Verbrauch:	265 g/kWh

Anlage

Tankinhalt:	32 l
Schallemission:	LWA 78 dB/1pW
Starterbatterie:	65 Ah

Weitere Informationen zur VCU 1000
finden Sie auf Seite 3-6 bis 3-7

VIETZ Schweißaggregat DGV 260i/S

Serienausstattung DGV 260i/S

- VCU 1000 - innovatives Gerätemanagement
- Leerlaufautomatik – spart bis zu 40 % Kraftstoff
- Polwendung DC+ / DC- und Bereichsschalter I / II
- Isolationsüberwachung nach GW 308
- VIETZ Superschalldämmung
- Zentrale Hebeöse – Schweißkabelhalter – Abschließbare Verhaubung
- Individuelle Haubenlackierung in Ihrer Hausfarbe (Corporate Identity)



VIETZ Schweißaggregat DGV 260i/S

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor LOMBARDINI LDW 1404
 Standardlackierung:
 Verhaubung gelb (RAL 1003), Bodenwanne blau (RAL 5001)

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
1,7 x 0,7 x 0,9 m	510 kg	31091L



Fahrgestell

höhenverstellbar, 80 km/h inkl. Kugelkopfkupplung und Beleuchtung nach StVZO.
 Zul. Gesamtgewicht gebremst 1000 kg
 Zul. Gesamtgewicht ungebremst 700 kg

L x B x H (fahrbar)	Gewicht	Ausführung	Art.-Nr.:
3,2 x 1,3 x 1,2 m	130 kg	gebremst	32061
3,2 x 1,2 x 1,2 m	110 kg	ungebremst	32060
DIN-Zugöse, gebremst			32008
TÜV-Zulassung			31641
DIN-Zugöse, ungebremst			32402



Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-19 Standard mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	30031
Fernregler VF-19 Start/Stopp mit Polwendung, Bereichsschalter und Motor Start/Stopp incl. 25m Kabel	30031M
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317
Riffelblech Verhaubungsschutz	33100C
Alu-Anbaukästen (rechts/links) (praktisch für Werkzeug+Zubehör)	92012/92013
VIETZ Telematik auf Anfrage	

Regelbereich

Tankanzeige

Polwendung

Bereichsschalter

Schweißstrombuchsen

Fernreglerbuchse



Bedienpanel
VMP 1000

Sicherungen

Isolationsüberwachung

CEE-Steckdose 400 V

Schuko-Steckdosen 230 V

VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S

- Versorgungsunternehmen
- Rohrleitungsbau



Vorteile

- Hohe Leistung bei kleinen Abmessungen und leichtem Gewicht
- Hervorragende Schweißeigenschaften durch Einsatz modernster Invertertechnologie – 100 % fallnahtsicher
- Betanken ist während des Schweißens möglich
- Synchrongenerator frequenzstabil und schiefastig betreibbar
besondere Eignung für induktive Verbraucher
- Vollverzinkung Bodenwanne/Fahrgestell/Verhaubung



VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S

Der Gerätetyp DGV 301 i/S wurde aufbauend auf die bewährten Aggregate der Serie DGV 260 entwickelt. Auch sind Kundenwünsche der Auslöser gewesen. Gefordert wurde ein stärkeres Aggregat, um gerade auf größeren Baustellen die erforderliche Leistung abrufen zu können. Das handliche Gerät zeichnet sich in Bezug auf die Leistung durch ein geringes Gewicht und damit einer hervorragenden Baustellentauglichkeit aus.

Motor

Der wassergekühlte LOMBARDINI 4-Zylinder-Diesel-Reihenmotor erreicht durch sein **optimiertes Verbrennungssystem** eine **hohe Leistungsdichte** bei **niedriger Abgasemission**. Die zeitgemäße Motorentechnologie gewährleistet hohe Zuverlässigkeit und eine lange Lebensdauer. Die gleichzeitige Entnahme von Schweiß- und Hilfsstrom ist gewährleistet.

Inverter

Der integrierte Inverter **CELLSTAR 301e** verbindet Leistungsstärke mit geringem Gewicht bei **100% Fallnahtsicherheit**. Seine spezielle Kennlinie basiert auf modernster Invertertechnologie und gewährleistet hervorragende Ergebnisse beim Verschweißen aller Elektroden, einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden**.

Synchrongenerator

Mit unserem bürstenlosen, **schiefastig** betreibbaren **VIETZ Synchrongenerator 27 kVA** steht Ihnen ein vollwertiger und äußerst **leistungsstarker Stromerzeuger** für die Versorgung diverser Baustellengeräte zur Verfügung.

VCU 1000

Die **VIETZ Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.



Schweißinverter CELLSTAR 301e 100% fallnahtsicher

Regelbereich:	10 - 300 A
100 % ED:	190 A
60 % ED:	250 A
Leerlaufspannung:	99 V
Arbeitsspannung:	20 - 32 V



Synchrongenerator

Leistung:	27 kVA
Spannung:	230 V / 400 V
Frequenz:	50 Hz



Industriedieselmotor LOMBARDINI

Typ:	LDW 2204
Zylinder:	4
Kühlung:	Wasser
Drehzahl:	1500 U/min ⁻¹
Leistung:	19 kW / 26 PS
Verbrauch:	263 g/kWh

Anlage

Tankinhalt:	40 l
Schallemission:	LWA 96 dB/1pW
Starterbatterie:	88 Ah

Weitere Informationen zur VCU 1000
finden Sie auf Seite 3-6 bis 3-7

VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S

Serienausstattung DGV 301i/S

- VCU 1000 - innovatives Gerätemanagement
- Leerlaufautomatik – spart bis zu 40 % Kraftstoff
- Polwendung DC+ / DC- und Bereichsschalter I / II
- Isolationsüberwachung nach GW 308
- VIETZ Superschalldämmung
- Zentrale Hebeöse – Schweißkabelhalter – Abschließbare Verhaubung
- Individuelle Haubenlackierung in Ihrer Hausfarbe (Corporate Identity)

VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor LOMBARDINI LDW 2204
 Standardlackierung:
 Verhaubung gelb (RAL 1003), Bodenwanne blau (RAL 5001)

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
1,9 x 0,92 x 1,17 m	830 kg	31101



Fahrgestell

höhenverstellbar, 80 km/h inkl. Kugelkopfkupplung und Beleuchtung nach StVZO.
 Zulässiges Gesamtgewicht 1300 kg

L x B x H (fahrbar)	Gewicht	Ausführung	Art.-Nr.:
3,9 x 0,92 x 1,17 m	130 kg	gebremst	32065
DIN-Zugöse			32005
TÜV-Zulassung			31641



Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-19 Standard mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	30031
Fernregler VF-19 Start/Stopp mit Polwendung, Bereichsschalter und Motor Start/Stopp incl. 25m Kabel	30031W
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317
Alu-Riffelblech (Schutz der Verhaubung von oben)	33100B
Alu-Anbaukästen rechts und links (praktisch für Werkzeug+Zubehör)	92012/92013
VIETZ Telematik auf Anfrage	



Bedienpanel VMP 1000

Isolationsüberwachung

Schukosteckdosen 230 V



Tankanzeige

Sicherungen

CEE-Steckdose 400 V

VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S WIG

- Versorgungsunternehmen
- Rohrleitungsbau



Vorteile

- Hohe Leistung bei kleinen Abmessungen und leichtem Gewicht
- Hervorragende Schweißeigenschaften durch Einsatz modernster Invertertechnologie – 100 % fallnahtsicher
- Betanken ist während des Schweißens möglich
- Synchrongenerator frequenzstabil und schiefastig betreibbar
besondere Eignung für induktive Verbraucher
- Vollverzinkung Bodenwanne/Fahrgestell/Verhaubung



VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S

Der Gerätetyp DGV 301 i/S WIG ist eine Erweiterung auf der Grundlage des DGV 301 i/S. Kundenwünsche sind der Auslöser gewesen diese Konfiguration anzubieten. Gefordert wurde ein Aggregat, das sowohl die Fähigkeit besitzt mit der Cell-Elektrode 100% Fallnaht zu schweißen als auch die Möglichkeit zu besitzen die Wurzel WIG zu schweißen. Dieses Schweißaggregat mit WIG-Inverter ist sowohl in der luftgekühlten, als auch in der wassergekühlten Version erhältlich.

Motor

Der wassergekühlte LOMBARDINI 4-Zylinder-Diesel-Reihenmotor erreicht durch sein **optimiertes Verbrennungssystem** eine **hohe Leistungsdichte** bei **niedriger Abgasemission**. Die zeitgemäße Motorentechnologie gewährleistet hohe Zuverlässigkeit und eine lange Lebensdauer. Die gleichzeitige Entnahme von Schweiß- und Hilfsstrom ist gewährleistet.

Inverter

Der integrierte WIG-Inverter **CELLWIG 300** verbindet Leistungsstärke bei **100% Fallnahtsicherheit mit der Leistung des WIG schweißens**. Seine spezielle Kennlinie basiert auf modernster Invertertechnologie und gewährleistet hervorragende Ergebnisse beim Verschweißen aller Elektroden, einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden**. Er garantiert eine hohe Funktionssicherheit durch robusten Aufbau, Hochintegration der verwendeten Elektronik. Eine hohe Betriebssicherheit wird durch einen Thermowächter im Leistungsteil gesichert. Die hohe Regeldynamik für den Schweißprozess sichert ausgezeichnete Schweiß- und Zündergebnisse und absolute Reproduzierbarkeit aller Schweißparameter.

Synchrongenerator

Mit unserem bürstenlosen, **schiefastig** betreibbaren **VIETZ Synchrongenerator 27 kVA** steht Ihnen ein vollwertiger und **äußerst leistungsstarker Stromerzeuger** für die Versorgung diverser Baustellengeräte zur Verfügung.

VCU 1000

Die **VIETZ Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.

Weitere Informationen zur VCU 1000
finden Sie auf Seite 3-6 bis 3-7



Schweißinverter CELLWIG 300 100% fallnahtsicher

Regelbereich:	10 - 300 A
100 % ED:	190 A
60 % ED:	250 A
Leerlaufspannung:	99 V
Arbeitspannung:	20 - 32 V



Synchrongenerator

Leistung:	27 kVA
Spannung:	230 V / 400 V
Frequenz:	50 Hz



Industriedieselmotor LOMBARDINI

Typ:	LDW 2204
Zylinder:	4
Kühlung:	Wasser
Drehzahl:	1500 U/min ⁻¹
Leistung:	19 kW / 26 PS
Verbrauch:	263 g/kWh

Anlage

Tankinhalt:	40 l
Schallemission:	LWA 96 dB/1pW
Starterbatterie:	88 Ah

VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S WIG

Serienausstattung DGV 301i/S WIG

- VCU 1000 - innovatives Gerätemanagement
- Leerlaufautomatik – spart bis zu 40 % Kraftstoff
- Polwendung DC+ / DC- und Bereichsschalter I / II
- Isolationsüberwachung nach GW 308
- VIETZ Superschalldämmung
- Zentrale Hebeöse – Schweißkabelhalter – Abschließbare Verhaubung
- Individuelle Haubenlackierung in Ihrer Hausfarbe (Corporate Identity)



VIETZ Schweißaggregat DGV 301i/S WIG

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor LOMBARDINI LDW 2204
 Standardlackierung:
 Verhaubung gelb (RAL 1003), Bodenwanne blau (RAL 5001)

L x B x H (Stationär)	Gewicht		Art.-Nr.:
1,9 x 0,92 x 1,17 m	850 kg	Luftgekühlt	31100W
1,9 x 0,92 x 1,17 m	865 kg	Wassergekühlt	31100A



Fahrgestell

höhenverstellbar, 80 km/h inkl. Kugelkopfkupplung und Beleuchtung nach StVZO.

L x B x H (fahrbar)	Gewicht	Ausführung	Art.-Nr.:
3,9 x 0,92 x 1,17 m	130 kg	gebremst	32065
		DIN-Zugöse	32005
		TÜV-Zulassung	31641



Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-19 Standard mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	30031
Fernregler VF-19 Start/Stopp mit Polwendung, Bereichsschalter und Motor Start/Stopp incl. 25m Kabel	30031W
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317
Alu-Riffelblech (Schutz der Verhaubung von oben)	33100B
Alu-Anbaukästen rechts und links (praktisch für Werkzeug+Zubehör)	92012/92013
WIG Brenner SR 26,8m, Luftgekühlt	30724
WIG Brenner SR 20,8m, Wassergekühlt	30061

VIETZ Telematik auf Anfrage



VIETZ Schweißaggregat GDV 350.9

- Rohrleitungsbau
- Pipelinebau



Vorteile

- Hervorragende Schweißigenschaften durch echten linearen Schweißstrom
- Industriedieselmotor als Langsamläufer, wartungsarm und langlebig
- Betanken ist während des Schweißens möglich
- Synchrongenerator frequenzstabil und schiefastig betreibbar
besondere Eignung für induktive Verbraucher
- Keine gegenseitige Beeinflussung von Schweiß- und Hilfsstromgenerator auch bei voller Lastabnahme
- Ideal für den Aufbau auf Geräteträgern im Pipelinebau geeignet

VIETZ Schweißaggregat GDV 350.9

Das robuste GDV 350.9 ist eine Weiterentwicklung auf der Basis des sehr bewährten GDV 350 und speziell für den Einsatz auf Pipelinebaustellen zum Verschweißen von Großrohren konzipiert. Überall wo große Elektrodendurchmesser im Dauerbetrieb verschweißt werden, zeigt das GDV 350.9 seine Stärken. In der stationären Ausführung eignet sich das GDV 350.9 ideal für den Aufbau auf Geräteträgern im Pipelinebau. Die große Auswahl an Zubehör und Extras ermöglicht unseren Kunden eine auf den individuellen Bedarf zugeschnittene Ausstattung.

Motor

Speziell der HATZ 3-Zylinder-Industriedieselmotor mit seinen **47 PS Leistung** zeigt in dieser Geräteklasse seine besondere Stärke. Selbst hohe **Dauerbelastungen** im Pipelinebau **von 14 Stunden und mehr** bringen dieses Kraftpaket nicht aus der Ruhe. Der Motor ist Langsamläufer und auf eine lange Lebensdauer ausgelegt. Die gleichzeitige Entnahme von Schweiß- und Hilfsstrom ist selbstverständlich.

Schweißgenerator

Der **VIETZ 4-Pol-Bürstenschweißgenerator** liefert echten linearen Gleichstrom. Dadurch wird ein optimaler Tropfenübergang zwischen Elektrode und Grundwerkstoff erzielt. Dies gewährleistet ideale Voraussetzungen für das Fallnahtschweißen mit Cellulose-Elektroden. Aber auch andere Elektrodentypen lassen sich einwandfrei verschweißen.

Synchrongenerator

Mit unserem bürstenlosen, **schieflastig** betreibbaren **VIETZ Synchrongenerator 12 kVA (auf Nachfrage auch mit 19 kVA Generator ausrüstbar)** steht Ihnen ein **vollwertiger Stromerzeuger** für die Versorgung diverser Baustellengeräte zur Verfügung. Die elektronische Regelung des Synchrongenerators gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**. Dadurch können auch **anspruchsvolle Verbraucher** wie PE-Muffenschweißgeräte oder Schweißinverter betrieben werden. In Kombination mit dem **VIETZ CELLSTAR 301i** kann parallel ein **zweiter Schweißer** mit Schweißstrom versorgt werden.

VCU 1000

Die **VIETZ Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.

Weitere Informationen zur VCU 1000
finden Sie auf Seite 3-6 bis 3-7



Bürstenschweißgenerator

Regelbereich:	40 - 350 A
100 % ED:	250 A
60 % ED:	350 A
Leerlaufspannung:	65 - 100 V
Arbeitsspannung:	21,6 - 34,0 V



Synchrongenerator Auf Anfrage mit 19 kVA lieferbar

Leistung:	12 kVA
Spannung:	230 V / 400 V
Strom:	30 A / 17,3 A
Frequenz:	50 Hz



Industriedieselmotor HATZ

Typ:	3L41C
Zylinder:	3
Kühlung:	Luft
Drehzahl:	2200 U/min ⁻¹
Leistung:	34,3 kW / 46,7 PS
Verbrauch:	225 g/kWh

Anlage

Tankinhalt:	40 l
Schallemission:	LWA 98 dB/1pW
Starterbatterie:	88 Ah

Optional mit WIG Steuerung ausrüstbar,
auf Anfrage

VIETZ Schweißaggregat GDV 350.9

Serienausstattung GDV 350.9

- VCU 1000 – innovatives Gerätemanagement
- Leerlaufautomatik – spart bis zu 40 % Kraftstoff
- Polwendung DC+ / DC- und Bereichsschalter I / II
- Isolationsüberwachung nach GW308
- VIETZ Superschalldämmung
- Zentrale Hebeöse – Schweißkabelhalter – Abschließbare Verhaubung
- Individuelle Haubenlackierung in Ihrer Hausfarbe (Corporate Identity)

VIETZ Schweißaggregat GDV 350.9

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor HATZ 3L41C

Standardlackierung:
Verhaubung gelb (RAL 1003), Bodenwanne blau (RAL 5001)

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
1,9 x 1,0 x 1,17 m	1050 kg	31155G



Fahrgestell

höhenverstellbar, gebremst, 80 km/h inkl. Kugelkopfkupplung und Beleuchtung nach StVZO. Zul. Gesamtgewicht 1300 kg

L x B x H (fahrbar)	Gewicht	Art.-Nr.:
3,7 x 1,4 x 1,38 m	140 kg	32065
DIN-Zugöse		32205
TÜV-Zulassung		31641



Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-12 mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	31261A
Fernregler VF-12 mit Motor Start/Stop mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	31261B
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317
Schweißplatzausrüstung 70 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31321
Alu-Riffelblech (Schutz der Verhaubung von oben)	33100E
Alu-Anbaukästen rechts und links (praktisch für Werkzeuge+Zubehör)	92012/92013
VIETZ Telematik auf Anfrage	

08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage



VIETZ Schweiß- und Kompressoraggregat ARCOBIL 3

- Rohrleitungsbau
- Versorgungsunternehmen



Vorteile

- Schweißstrom, Druckluft und Hilfsstrom – alles in einem Gerät
- Hervorragende Schweißeigenschaften durch Einsatz modernster Invertertechnologie – 100 % fallnahtsicher
- Industriedieselmotor als Langsamläufer, wartungsarm und langlebig
- Betanken ist während des Schweißens möglich
- Synchrongenerator frequenzstabil und schiefastig betreibbar, besondere Eignung für induktive Verbraucher



VIETZ Schweiß- und Kompressoraggregat ARCOBIL 3

Schweißstrom, Druckluft und Hilfsstrom – alles kompakt in einem Aggregat! Konzipiert für den kommunalen Rohrleitungsbau steht unser ARCOBIL 3 für hohe Funktionalität bei kleinen Abmessungen und leichtem Gewicht. Durch die Bereitstellung von Schweißstrom, Druckluft und Hilfsstrom mit nur einem Aggregat wird eine **sehr hohe Flexibilität und Wirtschaftlichkeit** auf der Baustelle erzielt. Die große Auswahl an Zubehör und Extras ermöglicht unseren Kunden eine auf den individuellen Bedarf zugeschnittene Ausstattung.

Motor

Der **leistungsstarke und wassergekühlte Lombardini 4-Zylinder-Industriedieselmotor** – ausgeführt als Langsamläufer – ermöglicht die gleichzeitige Entnahme von Schweiß- und Hilfsstrom im Dauerbetrieb. Ruhiger Lauf und lange Wartungsintervalle garantieren einen wirtschaftlichen Einsatz.

Inverter

Der integrierte Inverter **CELLSTAR 301e** verbindet Leistungsstärke mit geringem Gewicht bei **100% Fallnahtsicherheit**. Seine spezielle Kennlinie basiert auf **modernster Invertertechnologie** und gewährleistet hervorragende Ergebnisse beim Verschweißen aller Elektroden, einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden**.

Kompressor

Der **öleingespritzte Schraubenkompressor** arbeitet nach dem Verdrängungsprinzip und hat eine Luftleistung von 3,5 m³/min und 8,0 bar. Er wird bei Bedarf über eine Magnetkupplung zu- bzw. abgeschaltet. An den Entnahmestellen an der Längsseite des Aggregates können **zwei Verbraucher gleichzeitig** angeschlossen werden.

Synchrongenerator

Mit unserem bürstenlosen, **schieflastig** betreibbaren **VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA** steht Ihnen ein **vollwertiger Stromerzeuger** für die Versorgung diverser Baustellengeräte zur Verfügung. Die elektronische Regelung des Synchrongenerators gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**. Dadurch können auch **anspruchsvolle Verbraucher** wie PE-Muffenschweißgeräte betrieben werden.

VCU 1000

Die **VIETZ Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.



Schweißinverter CELLSTAR 301e 100% fallnahtsicher

Regelbereich:	10 - 300 A
100 % ED:	190 A
60 % ED:	250 A
Leerlaufspannung:	99 V
Arbeitsspannung:	20,8 - 32,0 V



Synchrongenerator Auf Anfrage mit 19 KVA lieferbar

Leistung:	7 kVA	12 kVA
Spannung:	230 V	400 V
Strom:	30 A	17,3 A
Frequenz:	50 Hz	



Kompressor

Volumenstrom bei Betriebsdruck:	3,5 m ³ /min
Betriebsdruck:	8,0 bar
Druckluftaustritt:	2 x G ¾



Industriedieselmotor Lombardini

Typ:	Typ LDW 2204 Turbo
Zylinder:	4
Kühlung:	Wasser
Drehzahl:	1900 U/min ⁻¹
Leistung:	31 kW / 42 PS
Verbrauch:	250 g / kWh

Anlage

Tankinhalt:	50 l
Schallemission:	LWA 97 dB/1pW
Starterbatterie:	88 Ah

Weitere Informationen zur VCU 1000
finden Sie auf Seite 3-6 bis 3-7

VIETZ Schweiß- und Kompressoraggregat ARCOBIL 3

Serienausstattung ARCOBIL 3

- VCU 1000 – innovatives Gerätemanagement
- Leerlaufautomatik – spart bis zu 40 % Kraftstoff
- Polwendung DC+ / DC- und Bereichsschalter I / II
- 2 Druckluftentnahmestellen
- ISO Überwachung
- Synchrongenerator 7 / 12 kVA – 230 / 400 V – 50 Hz
- Isolationsüberwachung nach GW308
- VIETZ Superschalldämmung
- Zentrale Hebeöse – Schweißkabelhalter – Abschließbare Verhaubung
- Individuelle Haubenlackierung in Ihrer Hausfarbe (Corporate Identity)
- verzinkte Verhaubung/Bodenwanne

VIETZ Schweiß- und Kompressoraggregat ARCOBIL 3

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor Lombardini LDW2204 Turbo
 Standardlackierung:
 Verhaubung gelb (RAL 1003), Bodenwanne blau (RAL 5001)

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
1,70 x 1,14 x 0,95 m	985 kg	31151

Fahrgestell

höhenverstellbar, gebremst, 80 km/h inkl. Kugelkopfkupplung und Beleuchtung nach StVZO. Zul. Gesamtgewicht 1300 kg

L x B x H (fahrbar)	Gewicht	Art.-Nr.:
3,70 x 1,60 x 1,35 m	1155 kg	32077
DIN-Zugöse		32205
TÜV-Zulassung		31641



Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-19 mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	30031
Fernregler VF-19 Start/Stopp mit Polwendung, Bereichsschalter und Motor Start/Stopp incl. 25m Kabel	30031W
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317

Optionale Extras

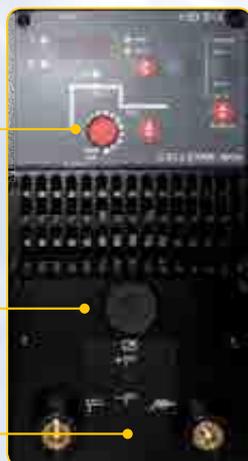
	Art.-Nr.:
Schlauchaufroller 20 m inkl. Druckluftöler montiert am Fahrgestell	38020A
Alu-Riffelblech (Schutz der Verhaubung von oben)	33100H
Alu-Anbaukästen rechts und links (praktisch für Werkzeug+Zubehör)	92012/92013
VIETZ Telematik auf Anfrage	



Regelbereich

Fernstellerbuchse

Schweißstrombuchsen



Bedienpanel VMP 1000

Tankanzeige

Druckluftanzeige

Kompressor An/Aus

CEE-Steckdosen 400 V

Schuko Steckdosen 230 V

Sicherungen

VIETZ Schweißaggregat GDV 400

- Rohrleitungsbau
- Pipelinebau



Vorteile

- Umschaltbare Kennlinie CC/CV
- Bürstenloser Schweißgenerator – leistungsstark und wartungsarm
- Industriedieselmotoren als Langsamläufer, wartungsarm und langlebig
- Großer 70-l-Tank – Betanken ist während des Schweißens möglich
- Keine gegenseitige Beeinflussung von Schweiß- und Hilfsstromgenerator auch bei voller Lastabnahme



VIETZ Schweißaggregat GDV 400

Unser GDV 400 wurde **speziell für den harten Baustelleneinsatz** im weltweiten Pipelinebau entwickelt. Ausgestattet mit einer **umschaltbaren Kennlinie** kann dieses Multitalent für das **E-Handschiessen** und in Kombination mit unserem Drahtvorschubkoffer DVI 4 auch für das **FCAW-Schweißen mit selbstschützendem Fülldraht** eingesetzt werden. Durch die robuste Gerätekonstruktion sind auch Baustelleneinsätze unter extremen klimatischen Bedingungen gewährleistet. Je nach Aufgaben- und Einsatzgebiet kann das GDV 400 auf unterschiedliche Fahrgestelle oder Trägerfahrzeuge montiert werden. Das Gerät ist ohne CE-Zulassung für den Einsatz außerhalb der EU.

Motor

Als Serie produzieren wir dieses Gerät mit einem 3-Zylinder-Industriedieselmotor. Ausgeführt als Langsamläufer mit 1800 U/min⁻¹ sind diese Motoren ein Garant für eine **äußerst lange Lebensdauer** dieser Geräteserie. Zudem gewährt der Einsatz dieser weit verbreiteten Motorentypen eine **weltweit exzellente Serviceverfügbarkeit**. Auf Wunsch sind Großserien mit anderen Motorentypen passend zu Ihrem Fuhrpark lieferbar.

Schweißgenerator

Der kraftvolle Schweißgenerator mit **400 A Schweißleistung** bei 60 % ED garantiert einen prozessstabilen Lichtbogen und erfüllt die speziell an den Pipelinebau gestellten hohen Anforderungen. Das Merkmal „**100 % fallnahtsicher**“ ist garantiert. Der bürstenlose Generatorkaufbau in Verbindung mit der robusten Steuerung ist extrem wartungsarm und gewährleistet hochgradige Zuverlässigkeit.



Gleichstromschweißgenerator

Regelbereich:	50 - 400 A
100 % ED:	310 A
60 % ED:	400 A
Leerlaufspannung:	95 V
Arbeitspannung:	20,4 - 38,0 V



Industriedieselmotor

Typ:	HA 394
Zylinder:	3
Kühlung:	Luft / Öl
Drehzahl:	1800 U/min ⁻¹
Leistung:	27,5 kW / 37,4 PS
Verbrauch:	4,5 l/h

Anlage

Tankinhalt:	70 l
Starterbatterie:	110 Ah

VIETZ Schweißaggregat GDV 400

Serienausstattung GDV 400

- Polwendung DC+ / DC-
- Schutztrennung nach VDE 0100 T410 mit Potentialausgleich (Zusatz zur TR GW 308)
- Zentrale Hebeöse – Abschließbare Verhaubung



VIETZ Schweißaggregat GDV 400

Stationäre Ausführung / Industriedieselmotor

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
2,0 x 0,74 x 1,25 m	1200 kg	31077



Zubehör

Art.-Nr.:

Fernregler VF-19U

mit Polwendung, inkl. 25 m Kabel

30044A

Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett)

2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter

31317



Optionale Extras

Art.-Nr.:

Isolationsüberwachung

nach GW308 (vom DVGW empfohlen)

31601N

Unseren Drahtvorschubkoffer DVI 4 für das FCAW-Schweißen passend zum GDV 400 finden Sie auf Seite 3-45



VIETZ Schweißaggregate nach Kundenwunsch



Spezialausführung GDV 320 stationär ohne Verhaubung eingebaut in einen Montagewagen der Firma Sax+Klee



Dieselschweißaggregat eingebaut in einen Montagewagen für Stadtbaustellen Gaswerke Paris



Dieselschweißaggregat mit Aufbewahrungskästen für Zubehör



DGV 530 Sonderanfertigung auf Kundenwunsch. Aggregat mit 400 V Abgabe

VIETZ Schweißaggregate nach Kundenwunsch



VIETZ Plasma Trailer VPT 65 / VPT 110
Schwere Ausführung zum Trennschneiden auf der Baustelle,
wahlweise fahrbar oder stationär.



Beim Verlegen von Pipelines bis DN 600 hat sich diese Kombination für den Vorbau bewährt. Die Liebherr-Raupe dient als Geräteträger der von uns aufgebauten Schweißaggregate vom Typ GDV 350. Zusätzlich ist ein Kran montiert, an dem das Schweißzelt befestigt ist. Der Kompressor für die Innenzentrierung wird durch einen separaten Motor betrieben. Sie als Kunde entscheiden welche Konstruktion die richtige ist.



08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage





08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage

Raum für Ihre Notizen

Raum für Ihre Notizen

VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 301e

- Rohrleitungsbau
- Versorgungsunternehmen



Technische Merkmale

- **100 % fallnahtsicher** auch beim Schweißen von Cellulose-Elektroden
- **Multi-Select-Button** für eine individuelle Kennlinienwahl zur Optimierung des Schweißprozesses
- **Hot-Start** zum sicheren Zünden kritischer Elektroden (Hot-Start-Strom und -zeit stufenlos einstellbar)
- **Arcforcing optimiert** für Cellulose-Elektroden – verhindert ein Festbrennen der Elektrode
- **Antistick** – verhindert das Ausglühen der Elektrode
- **Kontraststarke LED-Anzeige** für Schweißspannung und -strom (Hold-Funktion)
- **Polwendung** DC+ / DC- serienmäßig über Fernsteller
- **Digitale Steuerung** für **reproduzierbare Zünd- und Schweißergebnisse** mit höchster Qualität
- **Extrem hohe Netzspannungstoleranz** für den Betrieb an kritischen Netzen
- **Spezielle Kühlluftführung** für hohe Zuverlässigkeit im harten Baustelleneinsatz



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 301e

Der VIETZ CELLSTAR 301e verbindet Leistungsstärke mit geringem Gewicht bei **100% Fallnahtsicherheit**. Speziell für das **professionelle E-Handschiessen** im Rohrleitungsbau konzipiert, überzeugt der CELLSTAR 301e durch hervorragende Zünd- und Schweißeigenschaften bei geringer Stromaufnahme. Das Verschweißen aller Elektroden einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden** ist garantiert.

Die Ein-Knopf-Bedienung des CELLSTAR 301e gewährleistet eine **leichte und sichere Bedienung** des Gerätes. Über das Bedienpanel können vier speziell für den Rohrleitungsbau entwickelte Kennlinien einfach per Knopfdruck angewählt werden. Durch die serienmäßig integrierte Polwendung kann der Schweißinverter die Polarität **schnell und komfortabel** über den Fernregler einstellen.

Als **tragbarer Schweißinverter** ist der CELLSTAR 301e serienmäßig mit einem praktischen Tragegurt und Griffen ausgestattet. Sein **kompaktes und robustes Gerätedesign** macht ihn zu einem leistungsstarken und zuverlässigen Partner im täglichen Baustelleneinsatz.

Technische Daten

Regelbereich:	10 - 300 A
Einschaltdauer:	30 % ED 300 A 50 % ED 260 A 60 % ED 250 A 100 % ED 190 A
Lastspiel	10 min (60% ED ^ 6 min Schweißen, 4 min Pause)
Leerlaufspannung:	99 V
Netzspannung:	3 x 400 V
Toleranz:	+20 % / -25 %
Netzfrequenz:	50 / 60 Hz
Netzsicherung (Schmelzsicherung träge):	16 A
max. Anschlussleistung:	11,8 kVA
Isolationsklasse / Schutzart:	H / IP 23
Umgebungstemperatur:	-10 °C - +40 °C
Gewicht:	23,5 kg
Abmessungen (L x B x H):	490 x 186 x 445 mm



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 301e



CELLSTAR 301e

E-Hand-DC-Schweißinverter mit Polwendung

Art.-Nr.: 30029N



Zubehör

Art.-Nr.:

Fernregler VF-19

mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel

30031

Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett)

2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und
3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter

31317

Starke Schweißleistung bei leichtem Gewicht und kleinen Abmessungen. Ideal geeignet zum Verschweißen aller Elektroden inkl. basischer und celluloser Fallnahtelektroden.

VIETZ Schweißinverter CELLWIG 300i

- Rohrleitungsbau
- Versorgungsunternehmen



VIETZ Schweißinverter CELLWIG 300i

Der VIETZ CELLWIG 300i ist speziell für das **professionelle E-Hand- und WIG-Schweißen** im Rohrleitungs- und Anlagenbau konzipiert. Dies prädestiniert den CELLWIG 300i insbesondere für Bauvorhaben, bei denen die Wurzel WIG-geschweißt und die Füll- und Decklagen mit cellulosen oder basischen Elektroden E-Hand-geschweißt werden.

Die extrem hohe Netzspannungstoleranz gewährleistet den Betrieb an kritischen Netzen. Es handelt sich hier um ein Gerätedesign, das hohe Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit im harten Baustelleneinsatz garantiert. Eine Wasserkühlung für den WIG-Brenner ist optional erhältlich.



Technische Merkmale

- **Digitale Steuerung** für **reproduzierbare Zünd- und Schweißergebnisse** mit höchster Qualität
- **Stromloser Test** des Stromablaufes
- **Kontraststarke LED-Anzeige** für Schweißstrom
- **Extrem hohe Netzspannungstoleranz** für den Betrieb an kritischen Netzen

E-Handschweißen

- **100% fallnahtsicher** auch beim Schweißen von Cellulose-Elektroden
- **Hot-Start** zum sicheren Zünden kritischer Elektroden (fest eingestellt)
- **Arcforcing stufenlos einstellbar** für cellulose, basische und rutil Elektroden – verhindert ein Festbrennen der Elektrode (Anpassungsmöglichkeit der Schweißkennlinie an alle Elektrodentypen für eine große Bandbreite im Anwendungsbereich)
- **Antistick** – verhindert das Ausglühen der Elektrode
- **Polwendung** DC+ / DC- serienmäßig über Fernsteller

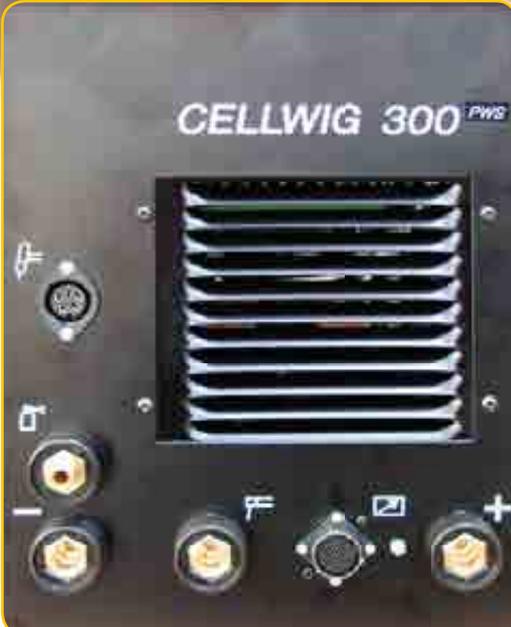
WIG-Schweißen

- **Liftarc** und **HF-Zündung**
- **Betriebsart** 2-Takt / 4-Takt
- **UP-** und **DOWN-Slope**
- **Start- und Absenkstrom** stufenlos einstellbar
- **Gasnachströmzeit** stufenlos einstellbar

Technische Daten

Regelbereich:	5 - 300 A
Einschaltdauer:	45 % ED 300 A 60 % ED 250 A 100 % ED 190 A
Max. Schweißspannung:	60 V
Leerlaufspannung:	92 V
Netzspannung:	3 x 400 V
Toleranz:	+20 % / -25 %
Netzfrequenz:	50 / 60 Hz
Netzsicherung (Schmelzsicherung träge):	3 x 16 A
max. Anschlussleistung:	15,7 kVA
Schutzart:	IP 23
Gewicht :	40,5 kg
Abmessungen (L x B x H):	690 x 290 x 460 mm
gebaut nach (Norm):	VDE 0544, EN 60 974-1, [S] -Zeichen, CE

VIETZ Schweißinverter CELLWIG 300i



CELLWIG 300i

E-Hand-WIG-DC-Schweißinverter mit Polwendung

Art.-Nr.: 30040

Zubehör

	Art.-Nr.:
Fernregler VF-19 mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel	30031
Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett) 2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter	31317
WIG-Brenner komplett	4 m 30042
Luftgekühlt für CELLWIG 300i	8 m 30724
Druckminderer (Argon)	20543
Gasschlauch 5 m	30663

Optionale Extras

	Art.-Nr.:
Wasserkühlung	30138
WIG-Brenner komplett	4 m 30060
Wassergekühlt für CELLWIG 300i	8 m 30061



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 400

- Rohrleitungsbau
- Pipelinebau



Technische Merkmale

- **100% fallnahtsicher** auch beim Schweißen von Cellulose-Elektroden
- **Hot-Start** zum sicheren Zünden kritischer Elektroden (Hot-Start-Strom und -zeit stufenlos einstellbar)
- **Arcforcing optimiert** für Cellulose-Elektroden – verhindert ein Festbrennen der Elektrode
- **Antistick** – verhindert das Ausglühen der Elektrode
- **Kontraststarke LED-Anzeige** für Schweißspannung und -strom (Hold-Funktion)
- **Polwendung** DC+ / DC- serienmäßig über Fernsteller
- **Digitale Steuerung** für **reproduzierbare Zünd- und Schweißergebnisse** mit höchster Qualität
- **Extrem hohe Netzspannungstoleranz** für den Betrieb an kritischen Netzen
- **Spezielle Kühlluftführung** und **versiegelte Platinen** prädestinieren den CELLSTAR 400i für den rauen Baustelleneinsatz



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 400

Höchstleistung für den weltweiten Pipelinebau – der VIETZ CELLSTAR 400 steht für hohe Schweißleistung bei **100% Fallnahtsicherheit**. Speziell für das **professionelle E-Handschweißen** konzipiert, überzeugt der CELLSTAR 400 durch hervorragende Zünd- und Schweißigenschaften bei geringer Stromaufnahme. Das Verschweißen aller Elektroden einschließlich basischer und **celluloser Fallnahtelektroden** ist garantiert. Überall dort, wo große Rohrdurchmesser im Dauerbetrieb geschweißt werden, zeigt der CELLSTAR 400 seine Stärken.

Die Ein-Knopf-Bedienung des CELLSTAR 400 gewährleistet eine **leichte und sichere Bedienung** des Gerätes. Durch die serienmäßig integrierte Polwendung kann der Schweißer die Polarität **schnell und komfortabel** über den Fernregler einstellen.

Durch eine **spezielle Kühlluftführung** werden alle Bauteile optimal gekühlt und eine mögliche Verschmutzung der elektronischen Bauteile durch Staub und Fremdkörper auf ein Minimum reduziert. Zusätzlich werden sämtliche Platinen mit einem **Speziallack versiegelt**, wodurch eine hohe Lebensdauer gewährleistet ist. Eine **extrem hohe Netzspannungstoleranz** ermöglicht auch einen Betrieb an kritischen Netzen.

Der VIETZ CELLSTAR 400 erfüllt unter schwierigsten klimatischen Bedingungen **schweißtechnische Aufgaben auf höchstem Niveau**. Es handelt sich hier um ein kompaktes und äußerst robustes Gerätedesign, das insbesondere für den Einsatz auf weltweiten Pipelinebaustellen geeignet ist.

Technische Daten

Regelbereich:	10 - 400 A
Einschaltdauer:	100 % ED 400 A
Leerlaufspannung:	109 V
Netzspannung:	3 x 400 V
Toleranz:	+20 % / -25 %
Netzfrequenz:	50 / 60 Hz
Netzsicherung (Schmelzsicherung träge):	3 x 35 A
max. Anschlussleistung:	21,5 kVA
Isolationsklasse / Schutzart:	H / IP 23
Umgebungstemperatur:	-10 °C - +40 °C
Gewicht :	60,0 kg
Abmessungen (L x B x H):	490 x 186 x 445 mm
gebaut nach Norm:	IEC 60974 / EN 60974 / VDE 0544 EN 50199 / VDE 0544 Teil 206 [S] / C €



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 400



Cellstar 400

E-Hand-DC-Schweißinverter mit Polwendung

Art.-Nr.: 30015



Zubehör

Art.-Nr.:

Fernregler VF-19

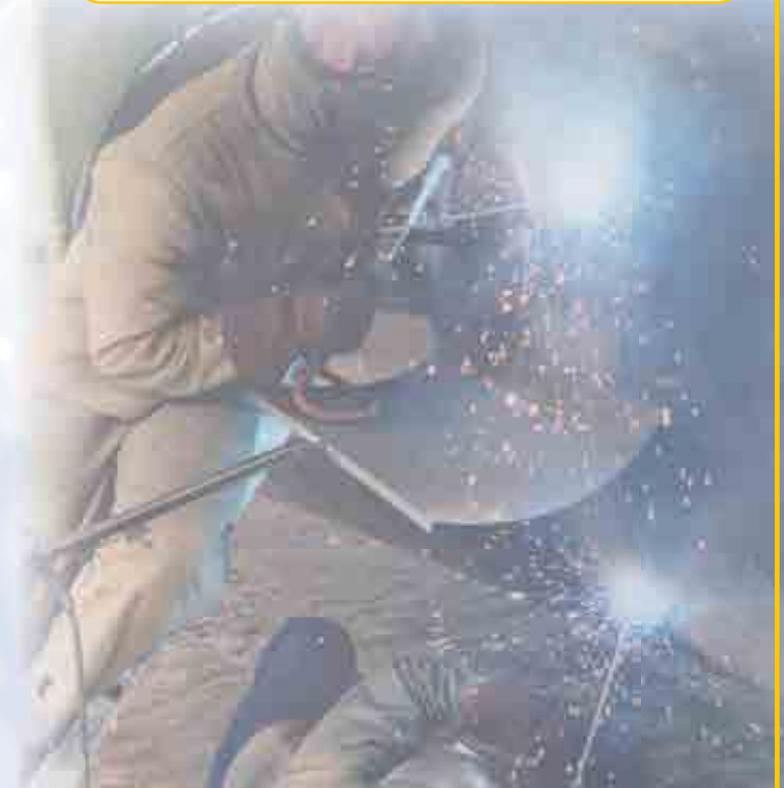
mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel

30031

Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett)

2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und
3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter

31317



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 402i

- Rohrleitungsbau
- Pipelinebau



Technische Merkmale

- **100% fallnahtsicher** auch beim Schweißen von Cellulose-Elektroden
- **Hot-Start** zum sicheren Zünden kritischer Elektroden (Hot-Start-Strom und -zeit stufenlos einstellbar)
- **Arcforcing stufenlos einstellbar** für cellulose, basische und rutile Elektroden – verhindert ein Festbrennen der Elektrode (Anpassungsmöglichkeit der Schweißkehlennlinie an alle Elektrodentypen für eine große Bandbreite im Anwendungsbereich)
- **Antistick** – verhindert das Ausglühen der Elektrode
- **Kontraststarke LED-Anzeige** für Schweißspannung und -strom (Hold-Funktion)
- **Polwendung** DC+ / DC- serienmäßig über Fernsteller
- **Digitale Steuerung** für **reproduzierbare Zünd- und Schweißergebnisse** mit höchster Qualität
- **Extrem hohe Netzspannungstoleranz** für den Betrieb an kritischen Netzen
- **Spezielle Kühlluftführung** und **versiegelte Platinen** prädestinieren den CELLSTAR 402i für den rauen Baustelleneinsatz



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 402i

Ein hochleistungsfähiges Multitalent für den Pipelinebau – basierend auf modernster Invertertechnologie überzeugt der VIETZ CELLSTAR 402i durch hervorragende Zünd- und Schweißeigenschaften bei geringer Stromaufnahme. Überall dort, wo große Rohrdurchmesser im Dauerbetrieb geschweißt werden, zeigt der CELLSTAR 402i seine Stärken. Als Multitalent erfüllt der CELLSTAR 402i die hohen Anforderungen des Pipelinebaus für das **Elektroden-Handschiessen**, das **FCAW-Schweißen** mit selbstschützendem Fülldraht sowie das **MAG-Orbital-Schweißen**.

Die **Ein-Knopf-Bedienung** des CELLSTAR 402i gewährleistet eine **leichte und sichere Bedienung** des Gerätes. Über das Bedienpanel wird das gewünschte Schweißverfahren einfach per Knopfdruck angewählt. Durch die serienmäßig integrierte Polwendung kann der Schweißer die Polarität **schnell und komfortabel** über den Fernregler einstellen.

Durch eine **spezielle Kühlluftführung** werden alle Bauteile optimal gekühlt und eine mögliche Verschmutzung der elektronischen Bauteile durch Staub und Fremdkörper auf ein Minimum reduziert. Zusätzlich werden sämtliche Platinen mit einem **Speziallack versiegelt**, wodurch eine hohe Lebensdauer gewährleistet ist. Eine **extrem hohe Netzspannungstoleranz** ermöglicht auch einen Betrieb an kritischen Netzen.

Der VIETZ CELLSTAR 402i erfüllt unter schwierigsten klimatischen Bedingungen **schweißtechnische Aufgaben auf höchstem Niveau**. Es handelt sich hier um ein kompaktes und äußerst robustes Gerätedesign, das insbesondere für den Einsatz auf weltweiten Pipelinebaustellen geeignet ist.

Technische Daten

Regelbereich:	10 - 400 A
Einschaltdauer:	100 % ED 400 A
Leerlaufspannung:	109 V
Netzspannung:	3 x 400 V
Toleranz:	+20 % / -25 %
Netzfrequenz:	50 / 60 Hz
Netzsicherung (Schmelzsicherung träge):	3 x 35 A
max. Anschlussleistung:	21,5 kVA
Isolationsklasse / Schutzart:	H / IP 23
Umgebungstemperatur:	-10 °C - +40 °C
Gewicht :	60,0 kg
Abmessungen (L x B x H):	625 x 335 x 560 mm
gebaut nach Norm:	IEC 60974 / EN 60974 / VDE 0544 EN 50199 / VDE 0544 Teil 206
	☐/☐/☐



VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 402i

Schweißverfahren



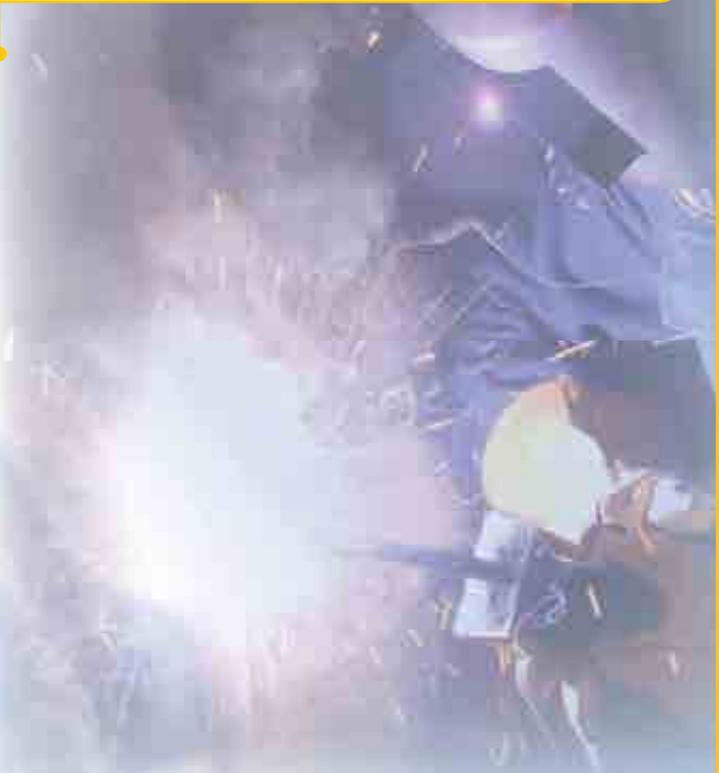
Elektroden-Handschweißverfahren
alle Elektroden, einschließlich basischer und celluloser Fallnahtelektroden



FCAW-Schweißverfahren
mit selbstschützendem Fülldraht
in Kombination mit dem VIETZ DVI-4 Drahtvorschubkoffer



MAG-Orbital-Schweißverfahren
in Kombination mit einem VIETZ MAG-Orbital-Schweißkopf
(auch bereits vorhandene MAG-Orbital-Schweißköpfe anderer Hersteller können nach technischer Klärung eingesetzt werden!)



Cellstar 402i

E-Hand- und MIG/MAG-DC-Schweißinverter
mit Polwendung

Art.-Nr.: 30016



Zubehör

Art.-Nr.:

Fernregler VF-19

mit Polwendung und Bereichsschalter, inkl. 25 m Kabel

30031

Schweißplatzausrüstung 50 mm² (komplett)

2 x 25 m Schweißkabel inkl. Masseklemme und
3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter

31317



VIETZ Drahtvorschubkoffer DVI-4

• Pipelinebau



Der VIETZ Drahtvorschubkoffer DVI-4 ist speziell für das FCAW-Schweißen mit selbstschützendem Fülldraht im Pipelinebau entwickelt worden.

Gerätedesign

Mit seinem kräftigen 4-Rollen-Antrieb in hochwertiger Metallbauweise steht der Drahtvorschubkoffer DVI-4 für ausgezeichnete Drahtfördereigenschaften. Leichtes Gewicht und kompakte Bauweise gewährleisten dem Anwender höchste Flexibilität im Arbeitseinsatz. Über das kontraststarke Display werden Schweißspannung und -strom angezeigt (Hold-Funktion). Der DVI-4 überzeugt im harten Baustelleneinsatz durch modernes und praxisperechtes Gerätedesign.

Stromquellen

Je nach Anwendungsfall stehen für den VIETZ Drahtvorschubkoffer DVI-4 folgende Stromquellen zur Verfügung:

- VIETZ Inverter CELLSTAR 402i
- VIETZ Schweißaggregat GDV 450
- VIETZ Schweißaggregat DGV 450 C und DGV 450 C TANDEM

Technische Merkmale

- Leicht, robust und kompakt
- 4-Rollen-Antrieb in Metallbauweise, große Rollen (37 mm), Rollenwechsel ohne Werkzeug
- Große Drehknöpfe zur Einstellung der Drahtgeschwindigkeit und Schweißspannung
- Betriebsarten 2-Takt und 4-Takt
- Kontraststarke LED-Anzeige für Schweißspannung und -strom (Hold-Funktion)
- Taster für stromloses Drahtefädeln, Einstellung von Drahrückbrand und Drahteinschleichen



Technische Daten

Schweißstrom (max.):	400 A (100 % ED)
Drahtvorschubgeschwindigkeit:	0,5 m/min bis 24 m/min
Brenneranschluss:	Euro-Zentral
Antrieb:	4-Rollen (37 mm)
Standard-DV-Rollenbestückung:	2,0 + 2,4 mm (für Fülldraht)
Versorgungsspannung:	42 VAC
Schutzart:	IP 23
Umgebungstemperatur:	-10 °C bis +40 °C
Gewicht (ohne Zubehör):	18,4 kg
Abmessungen (L x B x H):	690 x 300 x 410 mm
Gebaut nach Norm:	IEC 60974 / EN 60974 / VDE 0544 EN 50199 / VDE 0544 Teil 206 [S] / CE

VIETZ Drahtvorschubkoffer DVI-4

für das FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützendem Fülldraht

Art.-Nr.: 30001A



Zubehör

	Art.-Nr.:
Brenner WV-Flux 350	
Belastung: 350 A	3 m 30002S
Einschaltdauer: 60 %	4 m 30007S
Draht-Ø: 1,6 - 2,0 mm	
Stromdüse	für Draht Ø 1,8 mm 58903
(VE=10) M8 x 30 mm	für Draht Ø 2,0 mm 58904
Messleitung 5 m	30001M
Steuer- und Stromleitung 50 mm²	CELLSTAR 402i 30003I
(25 m)	DGV 450 C (TANDEM) 30003S
	GDV 450 30003S
Masseleitung 50 mm²	30003M
inkl. Masseklemme (25 m)	

FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützenden Fülldrähten

FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützenden Fülldrähten

Im weltweiten Pipelinebau hat sich das Lichtbogenschweißen mit selbstschützenden Fülldrähten durchgesetzt. Der wesentliche Vorteil dieses Schweißverfahrens ist, dass durch die Weiterentwicklung des Schweißdrahtes ohne separates Schutzgas aus Druckbehältern kontinuierlich fallend von der Schweißposition 12 Uhr bis 6 Uhr geschweißt werden kann. Die gesamte Schweißnaht kann ohne Unterbrechung eingebracht werden, da kein Elektrodenwechsel wie beim E-Hand-Schweißverfahren erforderlich ist.

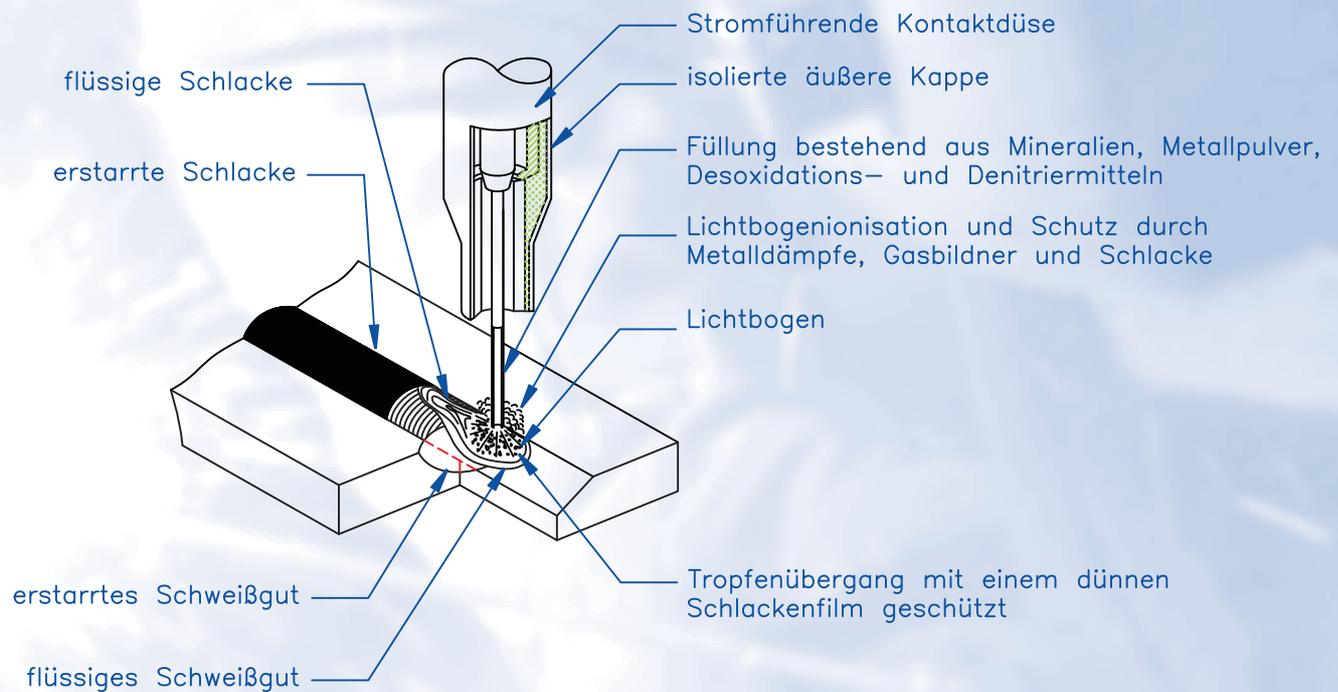
Die in dem Draht eingewalzten Partikel, die während des Schweißprozesses verbrennen, gewährleisten, dass kein Luftsauerstoff in das flüssige Schweißgut eindringen kann. Mit unserem Schweißdraht Selfshield V75 ist es möglich, einwandfrei in allen Positionen zu schweißen. Eine Weiterentwicklung des Schweißdrahtes ermöglicht auch das Schweißen der Wurzel mit diesem Verfahren.

Die Abschmelzleistung gegenüber der Cellulose-Elektrode ist bis zu 30 % höher (mit Elektrode ca. 1,7 kg pro Stunde, beim FCAW-Schweißverfahren ca. 2,2 kg pro Stunde).

Das Drahtende muss mind. 20 mm von der Kontaktdüse entfernt gehalten werden, um einwandfreie Schweißnähte zu produzieren.

In Kombination mit unserem speziell für diese Verfahrenstechnik entwickelten Drahtvorschubkoffer DVI 4, sind unsere Schweißaggregate GDV 450 U, DGV 450 C und DGV 450 C TANDEM sowie unser Schweißinverter CELLSTAR 402i hervorragend für diese Schweißverfahren geeignet

Weltweit wird dieses Verfahren im Pipelinebau häufiger eingesetzt als cellulose- oder basische Fallnahtelektroden.



Elektroden-Inverter G 161i

Elektroden-Inverter G 161i

Art.-Nr.: 30029D



Technische Daten

Netzspannung, 50 / 60 Hz:	230 V +/- 15%	
Sicherung:	16 A träge	
Max. Leistungsaufnahme:	5,75 kVA	
Cos phi:	0,9	
Einstellbereich (stufenlos):	Elektrode	6 - 160 A
	WIG	6 - 160 A
Arbeitsspannung	Elektrode	20 - 26,4 V
	WIG	10 - 16,4 V
Leerlaufspannung:	83 V	
Einschaltdauer 25(40)°C 35(25)%	Elektrode	160 A / 26,4 V
	WIG	160 A / 16,4 V
Einschaltdauer 25(40)°C 100(70)%	Elektrode	110 A / 24,4 V
	WIG	120 A / 14,8 V
Schutzart:	IP 23	
Isolationsklasse	F (155°C)	
Kühlart	F	
Gewicht	8,5 kg	
Maße L x B x H (mm)	355 x 150 x 370	

WIG Schweiß-Inverter WIG 201 i DC

WIG Schweiß-Inverter WIG 201 i DC

Art.-Nr.: 30029T



Technische Daten

Netzspannung, 50 / 60 Hz:	230 V, 1 Phase	
Sicherung:	16 A träge	
Max. Leistungsaufnahme:	5,5 kVA	
Cos phi:	0,99	
Einstellbereich (stufenlos):	WIG	3 - 200 A
	Elektrode	10 - 160 A
Arbeitsspannung	WIG	20 - 26,4 V
	Elektrode	10 - 16,4 V
Leerlaufspannung:	91 V	
Einschaltd. 25(40)°C WIG	35(25)%	200 A / 18 V
	60(45)%	180 A / 17,2 V
	100(70)%	150 A / 16 V
Einschaltd. 25(40)°C EL	35(25)%	160 A / 26,4 V
	60(45)%	150 A / 26 V
	100(70)%	140 A / 25,6 V
Schutzart:	IP 23	
Isolationsklasse	F (155°C)	
Kühlart	F	
Gewicht	23,5 kg	
Maße L x B x H (mm)	600 x 255 x 440	

MIG/MAG Schweißanlage 250A kompakt

MIG/MAG Schweißanlage 250A kompakt

Art.-Nr.: 30047



Technische Daten

Netzspannung, 50 / 60 Hz:	400 V, 3 Phasen	
Sicherung:	16 A träge	
Max. Leistungsaufnahme:	11 kVA	
Cos phi:	0,85	
Einstellbereich:	40 - 250 A	
Arbeitsspannung	15,5 - 26,5 V	
Leerlaufspannung:	21 - 42 V	
Einschaltdauer 25(40)°C	25(20)%	250 A / 26,5 V
	60(50)%	195 A / 24,0 V
	100(70)%	150 A / 21,5 V
Schutzart:	IP 22	
Isolationsklasse	H (180°C)	
Kühlart	F	
Gewicht	74 kg	
Maße L x B x H (mm)	840 x 365 x 720	



Zubehör für VIETZ Schweißmaschinen

VIETZ Fernregler für Schweißmaschinen

Typ:	VF-6	VF-12	VIETZ Fernregler (inkl. 25m Kabel)				VF 19	VF-19U
			VF-12 Motor Start Stopp	VF-19	VF-19 Start Stopp	VF 19 Start Stopp		
Art.-Nr.:	31261	31261A	31261B	30031	30031M	30031W	30044A	
Polwendung +/- :	•	•	•	•	X	X	X	
Bereichsschalter I / II :	•	•	•	•	X	X	X	
Anschluss:	6 Pol. Rechteckig	12 Pol. Rund	19 Pol. Rund	19 Pol. Rund	19 Pol. Rund	19 Pol. Rund 7 Pol. Rund	19 Pol. Rund	
Geeignet für:								
GDV 230	• bis Baujahr 12/05	• ab Baujahr 01/06	• ab Baujahr 01/06					
GDV 260i / 260iS				•	•			
GDV 301				•		•		
GDV 320 / 320 Silence	• bis Baujahr 12/05	• ab Baujahr 01/06	• ab Baujahr 01/06					
GDV 350	• bis Baujahr 12/05	• ab Baujahr 01/06	• ab Baujahr 01/06					
GDV 350.9		•	•					
GDV 450 U							•	
Arcobil 1				•		•		
Arcobil 2	• bis Baujahr 12/05	• ab Baujahr 01/06	• ab Baujahr 01/06					
Arcobil 3				•		•		
Cellstar 300				•				
Cellstar 301 i				•				
Cellstar 301 e				•				
Cellstar 401				•				
Cellstar 402				•				



Schweißplatzausrüstung (komplett)

Bestehend aus:

- 1 x 25 m Schweißkabel mit Stecker und Buchse
- 1 x 25 m Schweißkabel mit Stecker und Masseklemme
- 1 x 3 m Superflexkabel mit Elektrodenhalter

mm ²	Art.-Nr.:
35 mm ²	31311
50 mm ²	31317
70 mm ²	31321



Superflexkabel

3 m mit Elektrodenhalter

mm ²	Art.-Nr.:
35 mm ²	10636
50 mm ²	10637
70 mm ²	10638



Schweißplatzverlängerung

mm ²	2 x 25 m	2 x 50 m
	Art.-Nr.:	Art.-Nr.:
35 mm ²	31330	31331
50 mm ²	31334	31335
70 mm ²	31338	31339



VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA (bürstenlos)

VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA

Ein **mobiles Kraftwerk** zur Versorgung mit elektrischer Energie – der VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA deckt mit seiner ein- oder dreiphasigen Stromversorgung den gesamten Leistungsbedarf baustellenüblicher Verbraucher. Die elektronische Regelung des Synchrongenerators gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**, wodurch auch **anspruchsvolle Verbraucher** wie PE-Schweißgeräte oder Schweißinverter betrieben werden können.

Über 40 Jahre Erfahrung im Schweißaggregatbau haben zum heutigen Qualitätsstandard des VIETZ Synchrongenerators 7/12 kVA beigetragen. Es handelt sich hier um einen nahezu unverwüstlichen Synchrongenerator, der **für den harten Baustelleneinsatz konzipiert** wurde. Seine exzellenten Eigenschaften haben nicht nur die zahlreichen Käufer von VIETZ Schweißaggregaten überzeugt. Auch **namhafte Hersteller mobiler Baustellengeräte** wie z.B. Baukompressoren setzen den VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA in ihren Geräteserien ein und profitieren durch sein ausgereiftes Konzept.

Technische Merkmale

- Extrem wartungsarm durch bürstenlosen Aufbau
- Spannungs- und Frequenzstabilität durch elektronischen Leistungsregler
- Mechanische Langlebigkeit durch Zweilagerausführung
- Einsetzbar unter extremen Klimabedingungen
- Nahezu resistent gegen Staub und Erschütterungen



200 % schiefastig betreibbar

- 1 Phase mit 7 kVA
- 2 Phasen mit je 5 kVA $\cos 0,8$
- 3 Phasen mit 12 kVA



VIETZ Synchrongenerator 7/12 kVA

mit elektronischer Regelung

Art.-Nr.: 35155N



© 2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen vorbehalten - 18. Auflage



*made
in
Germany*

Aus der Praxis für die Praxis

VIETZ Stromerzeuger ABV 7,5 PE (Benzin)

VIETZ Stromerzeuger ABV 7,5 PE

Der VIETZ Stromerzeuger ABV 7,5 PE ist für den professionellen und häufigen Einsatz auf Baustellen konzipiert. Ein robuster Rohrrahmen mit Seitenblechen schützt Motor und Generator im täglichen Einsatz. Der **Spezial-Synchrongenerator mit Schutzart-IP 54** steht für Qualität aus dem Hause VIETZ. Die elektronische Regelung gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**. Dadurch können auch leistungsstarke und gleichzeitig empfindliche Verbraucher wie **PE-Schweißgeräte** mit hohen Anlaufströmen betrieben werden.



Die Geräteabmessungen erfüllen die Vorgaben von Feuerwehr (DIN) und Technischem Hilfswerk (THW).

Vorteile

- Robuste Technik für überdurchschnittliche Langlebigkeit
- Spezial-Synchron-Generator mit Schutzart-IP 54
- Elektronische Regelung für Spannungs- und Frequenzstabilität
- Sparsam im Verbrauch
- Leichter Start

1
Phase

Synchrongenerator

Leistung:	2,8 kVA	7,5 kVA
Spannung:	230 V	400 V
Frequenz:	50 Hz	
Schutzart	IP 54	

3
Phase



Benzinmotor HONDA

Typ:	GX 390
Motorstart:	Handstart
Kraftstoff:	Benzin bleifrei
Verbrauch:	ca. 2,5 l/h

Anlage

Tankinhalt:	6,1 l
Schalleistung:	97 dB
Ölmangelabschaltung:	Ja
Steckdosen:	2 x 230 V / 1 x 400 V

Viets Stromerzeuger HX 7500T

Stationäre Ausführung / Benzinmotor Honda GX 390
inkl. Isolationsüberwachung nach GW 308

L x B x H (Stationär)	Gewicht	Art.-Nr.:
770 x 570 x 595 mm	80 kg (leer)	31599N



Optionale Extras

	Art.-Nr.:
Fahrwerk gutes Handling im Baustelleneinsatz durch große gummiereifte Räder	31596F
Großtank 13 l	31596T
Abgasflansch für flexiblen Schlauch	31596A

Benzinstromerzeuger in anderen Leistungsklassen auf Anfrage lieferbar!

Ein Stromerzeuger für alle Anwendungen



Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT

Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT

In seiner Leistungsklasse ist unser Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT ein echtes Leichtgewicht. Dieser Stromerzeuger wird von uns schon seit vielen Jahren erfolgreich gebaut und hat sich auch unter schwierigsten Baustellenbedingungen im weltweiten Einsatz bewährt. Der **Spezial-Synchrongenerator mit Schutzart-IP 54** steht für Qualität aus dem Hause VIETZ. Die elektronische Regelung gewährleistet **Spannungs- und Frequenzstabilität**. Dadurch können auch leistungsstarke und gleichzeitig empfindliche Verbraucher wie **PE-Schweißgeräte** mit hohen Anlaufströmen betrieben werden.

Vorteile

- Robuste Technik für überdurchschnittliche Langlebigkeit
- Spezial-Synchrongenerator mit Schutzart-IP 54
- Elektronische Regelung für Spannungs- und Frequenzstabilität
- Isolationsüberwachung nach GW 308
- Große gummibereifte Räder für bestes Handling

Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT

- inklusive: Steckdosen: 2 x 230 V/16A, 1 x CEE 400 V/16 A, 1 x CEE 400 V/32 A

ECOfonic, Control Display ECD 06, optische Tankanzeige, Tragegriffe, Kranverladeöse, Leistungsschutzschalter, Ölmenge-Abschaltung

Max. Leistung kVA/kW:	13,0/10,4 7,7/7,0
Dauerleistung kVA/kW:	12,0/9,6 7,0/6,3
Nennspannung:	400 V 3~ 230 V 1~
Nennstrom:	17,3 A 3~ 30,4 A 1~
Motor:	2 Zyl. 4-Takt OHV
Hubraum:	653 cm ³
Leistung:	14,5 kW
Startsystem:	Elektrostart
Kraftstoff / Tankinhalt:	Benzin / 30 Liter
Maße L x B x H:	850 x 650 x 575
Gewicht:	151 kg



Vietz Stromerzeuger ESE 1306 DSG-GT

Duplex, zzgl. Iso-Überwachung

Art.-Nr.:

31603A

Dieselstromerzeuger in anderen Leistungsklassen
auf Anfrage lieferbar!

VIETZ Großstromerzeuger

VIETZ Großstromerzeuger

Großstromerzeuger leisten den wesentlichen Anteil zur Energieversorgung auf Baustellen. Steht kein Anschluss zum öffentlichen Stromnetz oder keine lokale Einspeisung zur Verfügung, bieten diese Aggregate die einzige Alternative zur Stromversorgung. Unsere langjährige Erfahrung auf dem Sektor des Aggregatebaus hat uns schon vor vielen Jahren veranlasst, unser Angebot auf Stromerzeuger zu erweitern. Das Konzept sowie die Bauweise entsprechen im Wesentlichen dem unserer Schweißaggregate. Ein leistungsstarker Dieselmotor treibt den direkt angeflanschten Synchrongenerator an, der 400 V Drehstrom an drei Phasen abgibt. Die gesamte Einheit wird auf einem robusten, nach unten abgeschlossenen Stahlrahmen montiert und ist serienmäßig mit einem SUPER-Schallisolierten Gehäuse ausgerüstet. Je nach Motorenhersteller und Größe wird dadurch eine Reduzierung der Schallemission auf bis zu LWA 87 erreicht.

Alle Komponenten werden von bekannten und zuverlässigen Herstellern bezogen und können individuell auf Kundenwunsch ausgewählt werden. Es stehen verschiedene Hersteller von Dieselmotoren sowie unterschiedliche Schaltschrankvarianten zur Verfügung.

Die wichtigste Komponente, der Synchrongenerator, wird allen Anforderungen an elektrische Sicherheit, Leistungsstabilität und Qualität gerecht. Als deutscher Hersteller erfüllen wir selbstverständlich alle europäischen Normen und Standards. Um den höchsten Sicherheitsstandard sowohl für die Benutzer als auch für das Gerät zu erreichen, sind alle unsere Stromaggregate mit einer Isolationsüberwachung, Sicherungsschalter für jede Phase und Thermosicherungen für die Schukosteckdosen sowie einer Motorüberwachungseinheit ausgestattet.

Serienmäßige Ausstattung

- Gehäuse SUPER-Schallisoliert
- Langsamläufer (1500 U/min)
- Alle Aggregate sind mit Synchrongeneratoren ausgestattet
- Hochwertige Bauteile international bekannter Hersteller
- CE-Zeichen

Motor: John Deere

Modell	Motor Typ	Dauerleistung kVA	Spitzenleistung (max.) kVA	Generator Typ	Gehäuse SUPER Schallisoliert	Gewicht (kg)	Art.-Nr.:
ADV 30JD	3029D	30	35	42.2 L9	TEQ 205.105	900	31800
ADV 40JD	4039D	40	44	43.2 S2	TEQ 245.105	1200	31801
ADV 60JD	4039T	60	66	43.2 L6	TEQ 245.105	1350	31802
ADV 80JD	4045T PWT	80	88	43.2 L7	TEQ 285.120	1500	31803
ADV 100JD	4045H PWT	100	110	44.2 VS4	TEQ 285.120	1550	31804
ADV 120JD	6068T PWT	120	132	44.2 S7	TEQ 285.120	1750	31805
ADV 150JD	6068H PWT	150	165	44.2 L11	TEQ 302.130	2500	31806
ADV 200JD	6081H PWT	200	220	46.2 M5	TEQ 385.165	2800	31807
ADV 150JD	6081H PWT	250	275	46.2 L6	TEQ 385.165	3200	31808

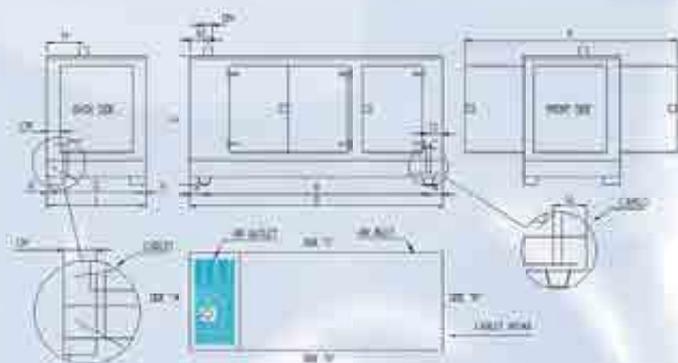
Motor: Perkins

Modell	Motor Typ	Dauerleistung kVA	Spitzenleistung (max.) kVA	Generator Typ	Gehäuse SUPER Schallisoliert	Gewicht (kg)	Art.-Nr.:
ADV 30P	3.152-4	28	30	42.2 M7	TEQ 205.105	850	31810
ADV 65P	1004 TG1 NFE	65	71,5	43.2 L6	TEQ 245.105	1150	31811
ADV 90P	1006 TG1A	93	103	44.2 VS3	TEQ 285.120	1550	31812
ADV 150P	1306 E87TG	152	167	44.2 L11	TEQ 365.155	2400	31813
ADV 200P	1306 E87TAG3	208	229	46.2 M5	TEQ 385.165	2600	31814
ADV 250P	1306 E87TAG6	250	275	46.2 L6	TEQ 385.165	2650	31815
ADV 300P	2306E14-TAG1	300	330	46.1 VL12	TEQ 425.195	3800	31816
ADV 500P	2806-16TAG2	500	550	47.1 L10	TEQ 485.195	5350	31817

Motor: DEUTZ

Modell	Motor Typ	Dauerleistung kVA	Spitzenleistung (max.) kVA	Generator Typ	Gehäuse SUPER Schallisoliert	Gewicht (kg)	Art.-Nr.:
ADV 20D	F3M 1011 F	20,2	22,2	42.2 M6	TEQ 205.105	870	31820
ADV 30D	F3L 912	30	31	42.2 L9	TEQ 205.105	930	31821
ADV 40D	F4L 912	40	42	43.2 S2	TEQ 245.105	1060	31822
ADV 60D	F6L 912	62	63	43.2 L6	TEQ 285.120	1370	31823
ADV 100D	BF4M 1013 EC	106	111	44.2 VS4	TEQ 302.130	1850	31824
ADV 136D	BF6M 1013 E	136	143	44.2 M9	TEQ 302.130	2060	31825
ADV 230D	BF6M 1015	232	256	46.2 L6	TEQ 365.155	2680	31826
ADV 270D	BF6M 1015 C1	270	305	46.2 L9	TEQ 385.165	3180	31827
ADV 300D	BF6M 1015 C3	350	390	47.1 M4	TEQ 425.195	3520	31828
ADV 400D	BF8M 1015 C1	410	450	47.1 M6	TEQ 485.195	3910	31829
ADV 450D	BF8M 1015 C2	450	480	47.1 L9	TEQ 485.195	4020	31830
ADV 500D	BF8M 1015 CP	510	560	47.1 L10	TEQ 485.195	4110	31831

VIETZ Großstromerzeuger



Gehäuse Typ	Abmessungen in mm											Auspuff Durchmesser	Standard-tank (l)	Zusatz-tank (l)	
	A	B	D	E	G	H	L	M	N	P	CL				CM
TEQ 205.105	1640	180	2000	1270	940	30	1000	180	210	2200	200	200	50	87	224
TEQ 245.105	2040	180	2400	1450	940	30	1000	240	340	2200	200	200	60	132	256
TEQ 285.120	2440	180	2800	1450	1090	30	1150	280	240	2350	200	200	60	154	300
TEQ 285.120	2610	180	2970	1650	1190	30	1250	460	240	2450	200	200	100	166	324
TEQ 385.165	3320	240	3800	1850	1420	40	1600	370	300	3120	200	200	120	432	648
TEQ 425.195	3720	240	4200	2200	1820	40	1900	870	370	3500	300	200	150	472	708
TEQ 485.195	4370	240	4850	2350	1950	40	1900	870	370	3500	300	200	150	520	780

Steckdosensätze sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen zusätzlich für Ihre Anwendung passend mitbestellt werden!

Schaltschrank (Standardausstattung)

Multifunktionsinstrument

- Motor START/STOP
- Betriebsstundenzähler
- Motorüberwachung (Öldruck, Temperatur) mit Zwangsabschaltung
- Tankanzeiger
- Frequenzanzeige
- Voltmeter

Hauptschalter

Sicherungsautomat

Thermosicherungen für Schukosteckdosen

Steckdosensatz (siehe Tabelle)

ADV-Steckdosensätze

Variante	Steckdosen	Art.-Nr.:
1	1 X CEE 400 V / 32 A 2 x Schuko 230 V / 16A	31835
2	2 x CEE 400 V / 32 A 3 x Schuko 230 V / 16 A	31836
3	4 x CEE 400 V / 32 A 3 x Schuko 230 V / 16 A	31837
4	6 X CEE 400 V / 32 A 1 x CEE 400 V / 16 A 3 x Schuko 230 V / 16 A	31838

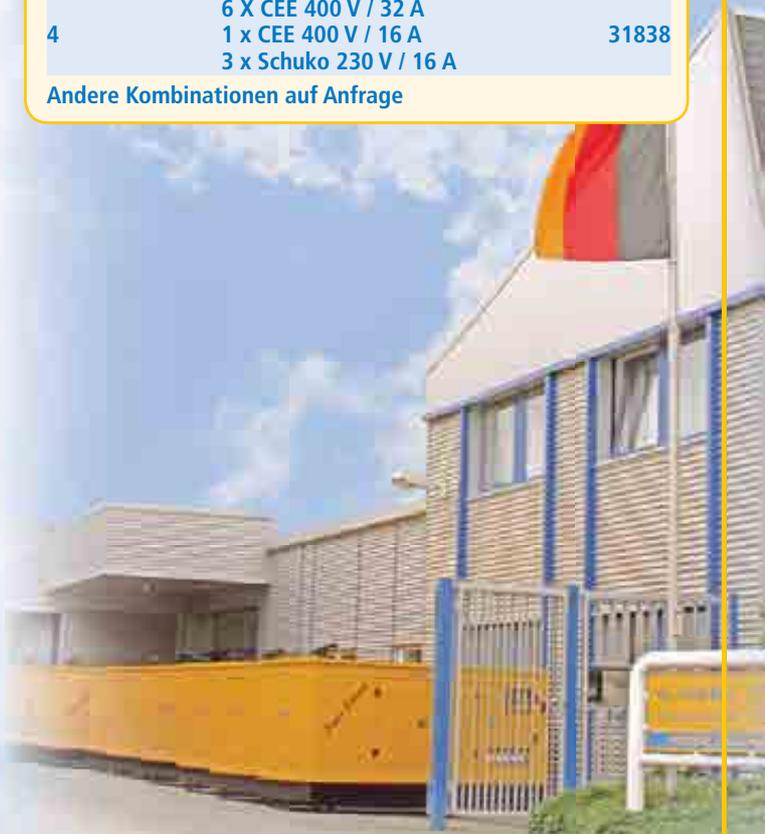
Andere Kombinationen auf Anfrage



Automatik (Notstrom-Automatikstart)

Automatik Kontrollpanel DST 4600 A: Bei Notstromaggregaten werden üblicherweise keine Steckdosen montiert. Das Kontrollpanel DST 4600 A wird in das vorhandene Netz integriert. Bei Ausfall der Stromversorgung startet der Stromerzeuger automatisch und übernimmt die Energieversorgung. Der externe Anschluss wird bis zur Wiederherstellung der regulären Netzleistung vom Sekundärnetz getrennt.

(Details auf Anfrage!)



VIETZ ARCOBIL 200 / 400 Serie

VIETZ ARCOBIL 200 / 400 Serie

Die VIETZ Geräteserie ARCOBIL 200 / 400 steht für baustellengerechte Schweißtechnik bei äußerster Flexibilität.

Diese autarken Schweißeinheiten setzen sich aus der VIETZ Stromerzeugerserie ADV und der VIETZ Schweißinverterserie CELLSTAR 401i / 402i zusammen. Bei Bedarf kann zusätzlich ein Kompressor für das Betreiben einer pneumatischen Innenzentrierung in das Gerät integriert werden. Für die Stromversorgung von Baustellengeräten (z.B. Winkelschleifer) steht je nach Gerätekonzeption ausreichend Hilfsstrom über 230 V Schuko und/oder 400 V CEE-Steckdosen zur Verfügung.

Alle Komponenten sind auf einem stabilen U-Eisen-Rahmen montiert und so platziert, dass eine optimale Wartungszugänglichkeit auf der Baustelle gewährleistet ist. Der Vorteil unserer ARCOBIL 200 / 400 Serie ist, dass je nach Aufgaben- und Einsatzgebiet die unterschiedlichsten Trägerfahrzeuge genutzt werden können.

Durch diese innovative Modulbauweise ist es möglich, die Geräte der ARCOBIL 200 / 400 Serie in einer Kombination aufzubauen, die speziell auf Ihren individuellen Einsatzfall abgestimmt ist. Auch das Nachrüsten der Geräte für Folgeprojekte ist gewährleistet.

Somit steht Ihnen eine Geräteserie zur Verfügung, mit der alle Schweißaufgaben im Pipelinebau ausgeführt werden können.

ARCOBIL 400 / 200

Aufgebaut gemäß Ihren Anforderungen und Spezifikationen

Art.-Nr.: 31705

Technische Merkmale

- Stromerzeuger der VIETZ ADV-Serie, Leistung je 60 kVA bis 160 kVA
- Schweißinverter der VIETZ CELLSTAR-Serie Typ 401i oder 402i je nach Schweißverfahren
- Synchrongenerator bürstenlos und wartungsfrei
- Hilfsstrom für Baustellengeräte 230 V Schuko / 400 V CEE je nach Gerätekonzeption
- Dieselmotor mit 1500 U/min (Langsamläufer!)



VIETZ ARCOBIL 200 / 400 Serie

Beispiel Gerätekonzeption ARCOBIL 200

- 1 Stromerzeuger ADV-60JD (60 kVA / John Deere)
 - 2 Schweißinverter CELLSTAR 401i
 - 1 Atlas Copco Kompressor mit 150 l Presslufttank
- Trägerfahrzeuge: Unimog oder Kleinlaster oder ähnliche

Beispiel Gerätekonzeption ARCOBIL 400

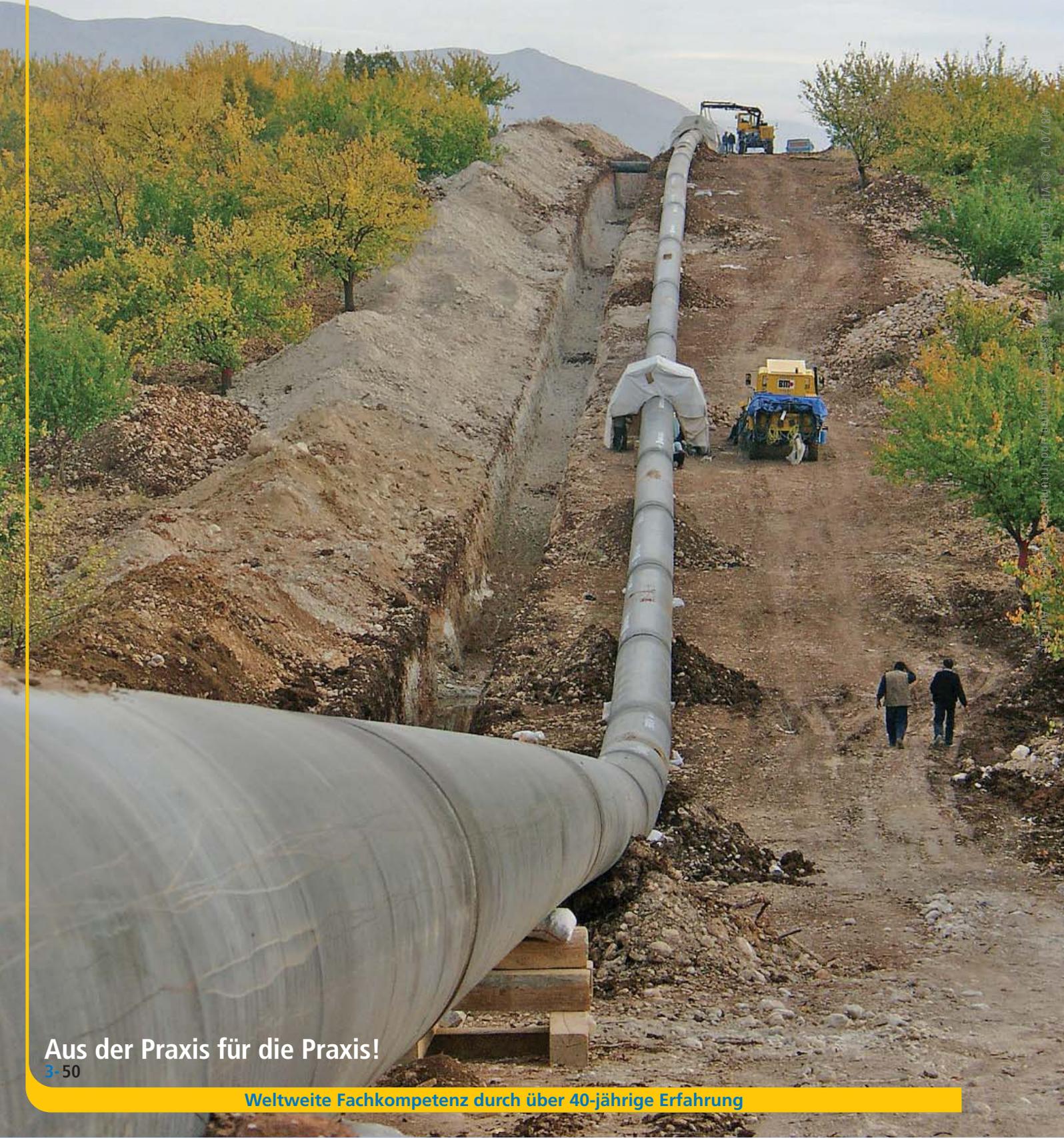
- 1 Stromerzeuger ADV-150P (150 kVA Perkins)
- 4 CELLSTAR 402i

Zentraler Schwerpunkt durch symmetrische Aufbauweise,
Trägerfahrzeuge: Unimog, LKW oder Kettendumper oder ähnliche



Ideal für Unimog U1300 geeignet!





Aus der Praxis für die Praxis!

3-50

08/2012 © VIETZ GmbH 2012

VIETZ Schweißraupenserie ARCOTRAC 900 • 1100 • 1800 • 1800HD

Die Firma VIETZ hat eine vollkommen neue ARCOTRAC Serie entwickelt, die sich speziell an den Bedürfnissen des Großrohrleitungsbaus orientiert. Der Vorteil ist ein optimiertes Maschinenkonzept, das speziell auf die aktuellen und zukünftigen Anforderungen im Pipelinebau ausgerichtet ist.

Alle bisherigen Geräte dieser Art basieren auf umgebauten Schubraupen bzw. Planiertraupen, auf denen die Pipeline-Schweißtechnik aufgebaut ist. Durch die vorgegebene Planiertraupenkonstruktion sind diese Maschinen nicht optimal als Schweißraupe nutzbar. Hier besitzt unsere ARCOTRAC-Serie, die nur für den spezifischen Einsatz im Vorbauschweißen entwickelt worden ist, einen erheblichen Einsatzvorteil für den Anwender.

Das wohlgedachte, auf einem Raupenfahrwerk basierende Gerätekonzept zeichnet sich durch innovative Maschinendetails aus, welche die Arbeit unserer Kunden wesentlich effizienter, sicherer und komfortabler gestalten. Eine CE-Zertifizierung dieses Gerätes vom TÜV Deutschland rundet das Qualitätsmerkmal ab.



Die ARCOTRAC-Serie – von der Entwicklung bis zum Baustelleneinsatz



VIETZ Serienfertigung



VIETZ Logistikdienstleistung



Maschinenübergabe an unsere Kunden



Operator Training – Inbetriebnahme und Schulung direkt auf der Baustelle

Gerätekonzept ARCOTRAC

Fahrwerk

Das hydrostatisch angetriebene Fahrwerk verleiht den Schweißraupen der ARCOTRAC-Serie ein hohes Maß an Wendigkeit. Durch gegenläufiges Ansteuern der Ketten ist sogar ein Drehen auf der Stelle möglich. Ausreichende Bodenfreiheit ist ebenso garantiert wie ein Arbeitseinsatz bei bis zu 30° Gefälle oder Seitenneigung. Durch die breiten Laufwerksketten in Verbindung mit dem niedrigen Betriebsgewicht wird ein extrem geringer Bodendruck bei ausgewogener Gewichtsverteilung erzielt. Dies gewährleistet den Einsatz dieser Geräteserie auch bei schwierigsten Untergrundverhältnissen, wie z.B. weichem Boden in sumpfigem Gelände.



Fahrerkabine

Die geräumige Fahrerkabine der ARCOTRAC-Serie ist auf hohen Bedienkomfort für ein produktives Arbeiten ausgelegt. Alle Bedienelemente sind ergonomisch gestaltet und übersichtlich platziert. Über die robusten Joysticks wird das hydraulische Fahrwerk angesteuert. Auch der hydraulische Kran wird komfortabel und sicher von der Kabine aus bedient. Die Fahrerkabine ist so platziert, dass der Fahrzeugführer einen bestmöglichen Überblick auf seinen Arbeitsbereich hat. Die beheizbare Fahrerkabine ist für optimale Bediensicherheit serienmäßig mit einem Überrollschutz (ROPS*) ausgestattet. Ein im Fahrersitz integrierter Schuttschalter verhindert, dass die Maschine unbeabsichtigt in Bewegung gerät. Für eine angenehme Kabinentemperatur und einen hohen Bedienkomfort ist eine Klimaanlage sowie eine Stand-by-Heizung für den Einsatz in arktischem Klima optional erhältlich.

* ROPS=Roll-Over-Protection-System



Gerätekonzept ARCOTRAC

Kran

Der Fahrer bedient den hydraulischen Kran, mit dem das Schweißerschutzzelt gehoben wird, bei allen Schweißbrauen der ARCOTRAC-Serie von der Fahrerkabine aus. Dies ermöglicht ein ausgesprochen sicheres Arbeiten bei gleichzeitig hohem Bedienkomfort. Der Kran ist direkt vor der Fahrerkabine platziert, was dem Bediener eine exzellente Sicht auf den Arbeitsbereich ermöglicht und eine Unfallgefahr während des Bewegens im Einsatz nahezu ausschließt. Der aufgebaute Kran des ARCOTRACS ermöglicht es, auch schwere Schweißerschutzzelte für das Automaten-schweißen heben zu können. Mit dem Kran der Schweißbraupe ARCOTRAC 1800 können sogar Rohre von kleinem bis mittlerem Durchmesser gehoben werden.



Motor

Die Industriedieselmotoren der Fabrikate DEUTZ oder PERKINS sind nach **EPA3** und **COM III zertifiziert** und entsprechen den neuesten US-amerikanischen und europäischen Emissionsrichtlinien. Sie zeichnen sich durch eine **extrem hohe Leistungsfähigkeit** aus. Selbst hohe Dauerbelastungen im Pipelinebau von 14 Stunden und mehr bringen diese Kraftpakete nicht aus der Ruhe. Durch die **intelligente Steuerung** der Motoren wird die Leistung konstant bei 1.500 U/Min. (50 Hz) und 1.800 U/min (60 Hz) erbracht. Durch die **großzügig dimensionierte Motorkühlung** wird der Betrieb der Motoren bei Außentemperaturen von bis zu + 55 °C ermöglicht. Für Tieftemperaturen von bis zu - 38 °C ist optional ein spezielles Arktikpaket (Option) verfügbar. Eingesetzt als **Langsamläufer** garantieren diese Motoren eine sehr hohe Lebensdauer. Die Namen DEUTZ und PERKINS stehen für **lange Wartungsintervalle** und eine **weltweit sehr gute Serviceverfügbarkeit**. Der **große Dieseltank** beinhaltet genügend Treibstoff, um 16 Stunden arbeiten zu können ohne nachtanken zu müssen.

Alle Motoren der ARCOTRAC-Serie sind nach EPA 3 und COM III zertifiziert und entsprechen den neuesten US-amerikanischen und europäischen Emissionsrichtlinien. Der europäischen Maschinenrichtlinie entsprechend sind diese Geräte CE-geprüft.



Gerätekonzept ARCOTRAC

VIETZ Synchrongenerator (bürstenlos)

Je nach Anzahl der Schweißplätze stehen VIETZ Synchrongeneratoren in den Leistungsklassen von 70 bis 200 kVA zur Verfügung. Die für den Schweißprozess erforderliche **Frequenz- und Spannungsstabilität** des Synchrongenerators wird durch den Direktantrieb und die **elektronische Generatorregelung** erzielt.

Durch den kompakten Antriebsstrang ist der Synchrongenerator direkt an den Dieselmotor angeschlossen und profitiert so von der konstanten Drehzahl des Motors. Dadurch ist auch bei wechselnden Lastbedingungen eine **stabile Ausgangsleistung** von 50 Hz bzw. 60 Hz Wechselstrom gewährleistet, die durch die elektronische Generatorsteuerung zusätzlich überwacht und geregelt wird. Das bedeutet, dass **Frequenz, elektrische Spannung und Strom während des Schweißprozesses immer gleich bleiben**, unabhängig von der Anzahl der Schweißplätze, die sich gerade in Betrieb befinden. Es handelt sich hier um ein Gerätekonzept, das die Grundvoraussetzung für einen **optimalen Schweißprozess** erfüllt und mögliche Schweißfehler im Vorfeld auf ein Minimum reduziert. Durch den bürstenlosen Aufbau sind die Synchrongeneratoren der ARCOTRAC-Serie nahezu wartungsfrei.

Hydrauliksystem

Die Hydraulikpumpen sind ebenfalls direkt an dem kompakten Antriebsstrang angeschlossen, wodurch ein hoher **Wirkungsgrad** erzielt wird. Sie versorgen das hydrostatische Fahrwerk sowie den hydraulisch absenkbaren Gasflaschenhalter und den hydraulischen Kran. Die eingebauten Hydraulikkomponenten von Sauer Danfoss, Bosch-Rexroth oder Linde sind wartungsarm und garantieren eine **hohe Qualität** des Hydrauliksystems sowie eine **lange Lebensdauer**.

Schaltschrank

Alle elektrischen Komponenten sind sicher in dem staub- und spritzwasserfesten (IP 54) Schaltschrank untergebracht. Die abschließbare Schaltschranktür ist mit einem großen Sichtfenster aus splitterfreiem Kunststoffglas versehen. Dadurch können alle wichtigen Parameter jederzeit abgelesen werden. Voltmeter, Amperemeter für die 3-Phasen, sowie die Frequenzanzeige sind gut ablesbar platziert. Notausschalter sowie Isolationsüberwachungssystem sind serienmäßig mit integriert. Die Schweißbrauen der ARCOTRAC-Serie sind auf optimale Betriebssicherheit ausgelegt und erfüllen die „HSE Regulations“ (Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltvorschriften) sowie alle in der Branche geltenden internationalen Sicherheitsstandards inkl. der deutschen VDE-Vorschriften. Für die benötigten Werkzeuge auf Pipelinebaustellen steht ausreichend Hilfsstrom über die große Anzahl von 230-V-1-Phasen- sowie 400-V-3-Phasen-Steckdosen zur Verfügung.

Staukästen / Inverterabdeckung

Die verschließbaren Staukästen sind ausreichend dimensioniert, um einen Tagesbedarf an Schweißzusatzwerkstoffen zu bevorraten und benötigte Werkzeuge an der Trasse mitzuführen. Die Schweißgeräte sind ebenfalls in abschließbaren Verhaubungen gegen Regen und Spritzwasser geschützt. Das Design dieser Blechverhaubungen rundet das positive Erscheinungsbild der ARCOTRAC-Serie zusätzlich ab.



Gerätekonzept ARCOTRAC

Gasflaschenhalter

Für das MAG-Orbital-Automatenschweißen sind die Schweißbrauen ARCOTRAC 1800 serienmäßig mit einem hydraulisch absenkbar ausstatteten MIG/MAG-Gasflaschenhalter ausgestattet. Der Gasflaschenhalter ist so dimensioniert, dass bis zu **8 Schutzgasflaschen komfortabel und sicher transportiert** werden können. Der ARCOTRAC 1100 besitzt einen abnehmbaren Flaschencontainer für 4 Flaschen.

Kompressor (Option)

Für die Druckluftversorgung auf der Baustelle können die Schweißbrauen der ARCOTRAC-Serie optional mit einem Kompressor und einem 300-l-Druckluftspeicher ausgestattet werden. Mit einer Leistung von 930 l/min. bei 15 bar ist so die Druckluftversorgung einer pneumatischen Innenzentrierung beim Vorbauschweißen gewährleistet.



Servicefreundliches Gerätedesign

Durch das praxisgerechte Gerätedesign der ARCOTRAC-Serie sind alle wichtigen Filterelemente leicht zugänglich und können während der regulären Wartungsarbeiten schnell und einfach ausgetauscht werden.

VIETZ Control Unit 1000 und 2000 GSM

Die **VIETZ-Control-Unit 1000** steht für zeitgemäßes Maschinenmanagement. Basierend auf hochintelligenter Digitalsteuerungstechnik überwacht, regelt und steuert die VCU 1000 alle wichtigen Maschinenparameter. Umfassende Diagnosefunktionen optimieren Wartungs- und Reparaturarbeiten und sorgen so für minimale Ausfallzeiten. Hierdurch ergibt sich eine neue Dimension an Qualität, Komfort und Zuverlässigkeit.

Mit der **VIETZ-Control-Unit 2000 GSM** wird zusätzlich ein **Datenaustausch** zwischen den Schweißbrauen der ARCOTRAC-Serie und unserer Servicestation **per SMS oder GPRS** vorgenommen. Dies ermöglicht, dass unsere Spezialisten im Servicefall **sofort „wie vor Ort“** auf das Gerät zugreifen können. Innerhalb kürzester Zeit wird so eine Fehleranalyse erstellt, auf deren Basis unsere Servicetechniker dem Anwender einen schnellen Support via Telefon oder E-Mail zur Verfügung stellen können. Diese weltweit einmalige Schweißgerätetechnologie sorgt somit für einen enormen Zeitgewinn sowie erhebliche Kostenersparnis gegenüber herkömmlichen Servicesystemen.



Gerätekonzept ARCOTRAC



Für die Schweißbraupe ARCOTRAC 1800 ist optional eine Rohrhaltevorrichtung lieferbar.



08/2012 - © VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. 18. Auflage

Die Schweißtechnik - das Herzstück der ARCOTRAC-Serie

Die Schweißtechnik steht bei der Firma VIETZ im Mittelpunkt und basiert auf dem umfangreichen Know-how, das aus der über 40-jährigen Baustellenerfahrung resultiert. Ganz nach dem Motto „Aus der Praxis für die Praxis!“ überzeugt sich Eginhard Vietz, Geschäftsführer und Inhaber der VIETZ-Firmengruppe, auch heute noch persönlich auf internationalen Pipelinebaustellen von der Qualität unserer Produkte und trägt aktiv zu neuen Produktlösungen in der Schweißtechnologie bei.

Schweißinverter

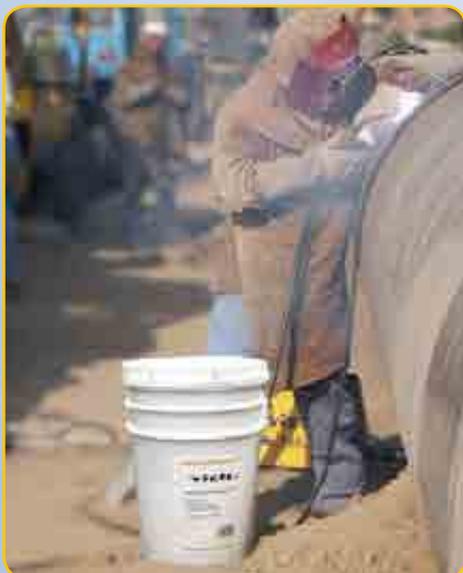
Je nach Gerätegröße werden die Schweißraupen der ARCOTRAC-Serie mit **bis zu 6 Schweißinvertern** ausgestattet. Die VIETZ Schweißinverter CELLSTAR 401i und CELLSTAR 402i sind speziell für den harten Baustelleneinsatz auf weltweiten Pipelinebaustellen konzipiert. Sie stehen für **hohe Leistungsstärke** und zeichnen sich durch **hervorragende Zünd- und Schweißeigenschaften** bei geringer Stromaufnahme aus. Überall dort, wo große Rohrdurchmesser im Dauerbetrieb geschweißt werden, zeigen diese Schweißinverter ihre Stärken und **erfüllen die höchsten Anforderungen des Pipelinebaus** für das Elektroden-Handschweißen, das FCAW-Schweißen mit selbstschützendem Fülldraht, das MAG-Orbital-Schweißen sowie für das gepulste MAG-Orbital-Tandem-Schweißen. Unsere Schweißinverter sind für alle MAG-Orbital-Schweißsysteme in der Welt einsetzbar.



Weitere Informationen und technische Daten zu unseren VIETZ Schweißinvertern finden Sie auf Seite 3-40 bis 3-43

Schweißverfahren

	CELLSTAR 401i	CELLSTAR 402i
E-Hand-Schweißverfahren Alle Elektroden, einschließlich basischer und celluloser Fallnahtelektroden	●	●
FCAW-Schweißverfahren mit selbstschützendem Fülldraht in Kombination mit dem VIETZ DVI-4 Drahtvorschubkoffer		●
MAG-Orbital-Schweißverfahren in Kombination mit einem MAG-Orbitalkopf		●



Die Schweißtechnik - das Herzstück der ARCOTRAC-Serie

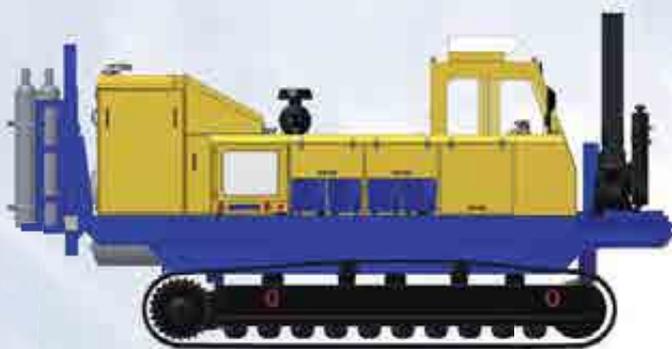
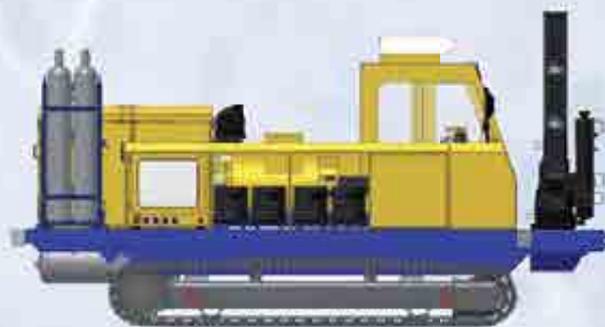


Die ARCOTRAC-Serie im Überblick

Je nach Anzahl der zu verwendenden Schweißquellen bieten wir den **ARCOTRAC 800** für Schweißprozesse an Rohren bis 36" Durchmesser mit je zwei Schweißern oder Orbital-Einzelschweißköpfen pro Nahtverbindung an

Der **ARCOTRAC 1100** wird für Rohrdurchmesser ab 42" für Schweißprozesse, bei denen vier Schweißer an einer Schweißstation simultan schweißen bzw. für Schweißprozesse mit zwei Doppel- oder Tandemschweißköpfen, angeboten.

Der **ARCOTRAC 1800** ist für Schweißprozesse entwickelt worden, bei denen mit einem automatischen Innenschweißkopf mit vier Brennern die Wurzel eingebracht und gleichzeitig außen mit zwei Orbitalköpfen der Hot-Pass geschweißt wird. Die Maschine ist auch für das Heben von Rohren von mittlerer Rohrdurchmesser geeignet.



ARCOTRAC-Serie – Technische Daten

Typ	ARCOTRAC 900	ARCOTRAC 1100	ARCOTRAC 1800	ARCOTRAC 1800 HD
Anzahl der Schweißplätze	2 - 4	2 - 4	4 - 6	4 - 6
Art-Nr.:	31700	38709	38705	38714
Motor				
Motortyp	DEUTZ TCD 2013 L04 2V	DEUTZ TCD 2013 L04 2V	DEUTZ TCD 2013 L06 2V	DEUTZ TCD 2013 L06 2V
Anzahl Zylinder	4	4	6	6
Leistung / U/Min	110 kW / 1500	110 kW / 1500	168 kW / 1500	168 kW / 1500
Emissionsstandard	COM III / EPA 3			
Elektrisches System	24 V / DC			
Netz-Steuereinheit	VIETZ VCU 1000			
Drahtloses Übertragungssystem für Fehleranalyse*	VIETZ VCU 2000 GSM			
Generator				
Leistung	100 kVA	132 kVA	210 kVA	210 kVA
Frequenz	50 Hz bei 1500 U/Min.			
Frequenz*	60 Hz bei 1800 U/Min.			
Kran				
Krantyp	HIAB 066	HIAB 077.2	HIAB 166 / TEREX 165.2	HIAB XS 211 / Fassi 170.A2
Maximale Reichweite	7,20 m	7,20 m	8,20 m	16 / 10 m
Hubkapazität bei 6m Reichweite	720 kg	980 kg	1760 / 1860 kg	2800 / 2430 kg
Bedienung des Krans von der Fahrerkabine	Ja			
Maximale Hubkraft	2040 kg	2600 kg	4900 / 3600 kg	7100 / 7680 kg
Kompressor*				
Druckluftkompressor*	two stage piston compressor Atlas Copco LT 15-20 E / Quincy 350			
Kompressorvolumen pro Minute	930 l/min / 975 l/min			
Kompressordruck in bar	16 bar			
Schutzgas*				
Schutzgas-Flaschen	festes Gestell	festes Gestell	hydraulische Hebevorrichtung für Gasflaschen	hydraulische Hebevorrichtung für Gasflaschen
Anzahl Schutzgasflaschen	4	4	8	8
Allgemeine Daten				
Kettenbreite Laufwerk in mm	500	500	600 / 700	600 / 700
Abmessungen in mm (LxBxH)	5000 x 2500 x 3000	5500 x 2750 x 3000	6500 x 2950 x 3470/3450	6500 x 3100 x 3800/3600
Betriebsgewicht	9000 kg	11500 kg	18500 kg	21000 kg
Geschwindigkeit max.	3,5	5,5	5,6	5,6
Beheizbare Kabine mit Überrollschutz	Ja			
Klimaanlage*	elektrisch, auf dem Kabinendach			
Außentemperatur beim Betrieb	-20°C ... +55°C	-20°C ... +55°C	-20°C ... +55°C	-20°C ... +55°C
Außentemperatur beim Betrieb mit Arktik-Kit	-38°C ... +20°C	-38°C ... +20°C	-38°C ... +20°C	-38°C ... +20°C
Anmerkung: * = Option				

VIETZ PIPEHEATER 210

VIETZ PIPEHEATER 210

Die Stahlqualität der Pipelinerohre hat sich ständig verbessert. Höhere Festigkeit, größere Flexibilität und höhere Betriebsdrücke sind heute der allgemeine Standard. Je höher die Stahlqualität ist, desto höher sind die Ansprüche an den Schweißprozess. Feinkornrohrstähle mit höherer Festigkeit müssen vor dem Schweißen, ganz gleich welches Schweißverfahren eingesetzt wird, vorgewärmt werden.

Die Vorwärmzeit bestimmt die Taktfrequenz des Baufortschritts. Vor allem ist es wichtig, im genauen Temperaturfenster zu schweißen, damit weder Aufhärtungen im Randbereich der Schweißnaht noch Risse entstehen können. Wichtig ist auch, den Temperaturverlauf und die tatsächlich erreichte Temperatur zu dokumentieren, was für das Qualitätsmanagement einer Pipeline von größter Wichtigkeit ist. Diese Aufgabenstellung im Pipelinebau hat uns dazu veranlasst, ein Gerät zu konzipieren, bei der dies auf der Pipelinebaustelle hundertprozentig gewährleistet ist. Schnelles Aufheizen, eine genaue Temperaturdokumentation, einfache Handhabung und robust in allen Klimazonen – dies sind die Merkmale von unserem PIPEHEATER.

Als Trägerfahrzeug wird aus unserer ARCOTRAC-Serie das Grundgerät verwendet. Ein 210-kVA-Synchrogenerator liefert die Energie für beide Induktionseinheiten. Einfachste Bedienung auf Knopfdruck leitet den Anwärmprozess ein und nach erreichter Temperatur kann dieser automatisch beendet werden.

Die Anwärmringe werden jeweils auf das Rohrende geschoben und durch den Induktivstrom werden die Rohrenden in kürzester Zeit erwärmt. Die außen an den Ringen entstehende Wärme wird mittels Wasserkühlaggregat abgeleitet, um eine hohe Standfestigkeit der Wärmeringe zu erzielen.

Die Firma VIETZ ist auch in der Lage, je nach Kundenwunsch, aufklappbare Wärmeringe und Flexinduktoren zu liefern, je nach dem, welche Arbeitsweise auf der Baustelle eingesetzt wird. Die Wärmeringe werden je nach Rohrdimension ausgelegt, wobei eine einfache Handhabung im Mittelpunkt steht.

Auf wichtigen Pipelinebaustellen dieser Welt sind diese Geräte im Einsatz. Die Anwender haben uns bestätigt, dass unser Konzept einmalig, wirtschaftlich, modern und absolut baustellengerecht ist. Diese Entwicklung der Firma VIETZ ist richtungsweisend und kann je nach Kundenbedarf auf neue Belange und Aufgaben erweitert werden.

VIETZ PIPEHEATER 210

Art.-Nr.:38499

Induktionseinheiten

Anzahl 2

Motor

Typ Deutz BF 6 M 1013

Zylinder 6

abgegebene Leistung / U/min 171 kW / 1500

Emissionsstandard EPA 2 / COM II

Elektrisches System 24 V / DC

Onboard Controller System VIETZ VCU 1000

Drahtloses Übertragungssystem für Fernanalyse (Option) VIETZ VCU 2000 GSM

Generator

Leistung Generator 210 kVA

Frequenz 50 Hz at 1500 U/min

Frequenz (Option) 60 Hz at 1800 U/min

Kran

Krantyp HIAB 077 (oder Baugleich)

Maximale Reichweite 7,60 m

Hubkapazität des Krans bei 6 m Reichweite 1000 kg

Bedienung des Krans von der Fahrerkabine Ja

Max. Hubkapazität 2750 kg

Allgemeine Daten

Kettenbreite Laufwerk in mm 500 mm / 600 mm / 700 mm

Abmessungen (L x B x H) in mm 6550 x 2750 x 3020 mm

Betriebsgewicht 13.200 kg

Geschwindigkeit max. 6 km/h

Kabine beheizbar mit Überrollschutz (ROPS)

Klimaanlage (Option) elektrisch, auf dem Kabinendach



VIETZ Induktionsvorwärmer VIG 120

Die Firma VIETZ bietet einen Induktionsvorwärmer an, der sich speziell den Bedürfnissen des Rohrleitungsbaus angepasst ist.

Der Induktionsvorwärmer VIG 120 ist absolut baustellengerecht konstruiert. Kompaktes Design in robuster Technik hebt die Vietz Induktionsanlage gegenüber anderen Lösungen hervor. Einfache Handhabung, optimale Funktionalität in jeder Klimazone und äußerst kurze Aufwärmzeiten sind weitere Merkmale der VIETZ Anlagen. Da die Taktfrequenz des Baufortschritts von der Vorwärmzeit bestimmt wird, steht die Wirtschaftlichkeit des VIG 120 außer Frage. Der 120 kVA-Generator ist mit einem autonomen Dieselmotor ausgestattet. Der VIG 120 arbeitet im Mittelfrequenzbereich und kann auf unterschiedlichen mobilen Geräten mitgeführt werden. Als Induktionsringe stehen geschlossene Ringinduktoren und Klappinduktoren zur Verfügung. Die Ringinduktoren werden vor dem Zentrieren des Rohrs über das Rohrende gezogen, die Klappinduktoren nach dem Zentrieren. Durch eine hohe Leistung des VIG 120 ist auch das Vorwärmen von 48"-56" Rohren in kurzen Zykluszeiten möglich.



VIETZ Induktionsvorwärmer VIG 120

Ausgangsleistung	120 kVA
Max. Spannung:	165 V einphasig
Max. Stromstärke:	725 A
Frequenzbereich:	400-440 Hz
Hubraum:	6700 cc
Motortyp	Cummins QSB6.7
Kühlung:	wassergekühlt
Motorleistung:	138@2.400 rpm
Abmessung (LxBxH):	2400x1040x1800 mm
Gewicht:	1.700 kg
Geräuschemission:	70 dbA
Emissionsstandard:	TIR 3

Art.-Nr.: 38429



EVI-Serie in Einzelplatzversion und TWIN Version

EVI-Serie in Einzelplatzversion und TWIN-Version

VIETZ EVI-Induktionserwärmungsanlagen mit integrierter Mikroprozessorsteuerung für optimale Erwärmungssteuerung und anwenderfreundliche Bedienung.

Kompaktes Design in robuster Technik hebt die neue VIETZ EVI-Serie gegenüber bisherigen Lösungen hervor. Die integrierte elektronische Anpassung sichert die optimale Ausgangsleistung. Die schnell austauschbaren Induktionsspulen können für eine große Anzahl von Erwärmungsaufgaben eingesetzt werden. Es können entweder ein flexibles wassergekühltes Kabel als Flexinduktor oder ein starrer Festinduktor zur Vorwärmung der Rohrenden verwendet werden.

Die Generatoren arbeiten ohne Umklemm- oder Umschaltoperationen in einem weiten Netzspannungsbereich, d.h. ein Einsatz im Bereich von 400 V AC +/- 10 % bei einer Frequenz von 50 oder 60 Hz ist gewährleistet.

Das neue EVI TWIN-System eröffnet weitere Möglichkeiten in der Auslegung von Induktionsanlagen. Die Generatoren sind modular ausgelegt. Somit sind platz- und energiesparende Kombinationsmöglichkeiten zur Abdeckung aller Leistungsklassen gegeben. Zusätzlich zur Parallelsteuerung von zwei Ausgangskreisen können optional zwei voneinander unabhängig steuerbare Einheiten konfiguriert werden.

Die Integration dieser Produkte in die VIETZ Gerätelinie rundet das Allround-Programm durch bedienungsfreundliche Rohrerwärmung ab.

	EVI 25	EVI 25 TWIN	EVI 60	EVI 60 TWIN
Art.-Nr.:	38420	38421	38422	38423
Ausgangsleistung (maximal):	25 kW	2 x 25 kW	60 kW	2 x 60 kW
Frequenzbereich:	7 - 21 kHz	7 - 21 kHz	10 - 15 kHz	10 - 15 kHz
Netzspannung:	400 V +/- 10 % bei 50 / 60 Hz	400 V +/- 10 % bei 50 / 60 Hz	400 V +/- 10 % bei 50 / 60 Hz	400V +/- 10% bei 50/ 60 Hz
Drehstrom - Anschlusswert:	30 kVA	60 kVA	75 kVA	150 kVA
Überlastauslöser:	3 x 50 A	3 x 100 A	3 x 100 A	3 x 200 A
Abmessungen (LxBxH):	780 x 310 x 600 mm	780 x 620 x 600 mm	780 x 620 x 600 mm	780 x 1220 x 600 mm
Gewicht:	ca. 80 kg	ca. 160 kg	ca. 200 kg	ca. 350 kg
Kühlwasserbedarf:	5 l/min	10 l/min	16 l/min	32 l/min
Eingangstemperatur (maximal)*:	35 °C	35 °C	35 °C	35 °C

MF-Induktor (Flex) oder Festinduktor mit externer Kondensatorbatterie, abhängig vom Leistungswert und Rohrdurchmesser

* = Festwasseranschluss oder durch Rückführungskühlsystem, Betriebsdruck min. 3 - 5 Bar

Schlauchpaket

Für EVI 25, EVI 25 TWIN, EVI 60, EVI 60 TWIN

Schlauchpaket 5m

Art.-Nr.: 38424

Schlauchpaket 10m

Art.-Nr.: 38425



VIETZ Induktoren

VIETZ Induktoren

Ein Bestandteil der VIETZ EVI-Induktionserwärmungsanlagen ist der Induktor, auch Induktorspule genannt. Die zu wählende Form des Induktors hängt vom konkreten Einsatz ab.

Werden häufig wechselnde Rohrdurchmesser erwärmt, so ist ein dimensionsvariabler Flexinduktor (Kabelinduktor) von Vorteil. Dieser wird variabel um den zu erwärmenden Bereich des Rohres gewickelt.

Ist im Vorbauschweißen zum Beispiel eine festgelegte Rohrdimension wiederkehrend vorzuwärmen, so werden hierfür die Standard-Induktionsringe zum Aufsetzen verwendet, die vom Rohrende über den nicht beschichteten Bereich geschoben werden, um den Schweißnahtbereich vorzuwärmen.

Um den bereits verschweißten Rohrbereich vor dem Korrosionsbeschichten auf der Baustelle vorzuwärmen, wird ein aufklappbarer Induktionsring verwendet, der über dem zu beschichtenden Bereich geschlossen wird.



Induktionsring (Standard)

Weitere Induktortypen in Spezialausführung für Ihren individuellen Anwendungsfall lieferbar!

VIETZ Induktoren

Rohrdurchmesser		Flexinduktor (dimensionsvariabel)	Induktionsring (Standard)	Induktionsring (aufklappbar)
Zoll	DN			
6"	DN 150	38430F	384300	38430J
8"	DN 200		384310	38431J
10"	DN 250		384320	38432J
12"	DN 300		384330	38433J
14"	DN 350		384340	38434J
16"	DN 400		384350	38435J
18"	DN 450		384360	38436J
20"	DN 500		384370	38437J
22"	DN 550	38438F	384380	38438J
24"	DN 600		384390	38439J
26"	DN 650		384400	38440J
28"	DN 700		384410	38441J
30"	DN 750		384420	38442J
32"	DN 800		384430	38443J
34"	DN 850	38443F	384440	38444J
36"	DN 900		384450	38445J
38"	DN 950		384460	38446J
40"	DN 1000		384470	38447J
42"	DN 1050	38448F	384480	38448J
44"	DN 1100		384490	38449J
46"	DN 1150		384500	38450J
48"	DN 1200		384510	38451J
50"	DN 1250		384520	38452J
52"	DN 1300		38452F	384530
54"	DN 1350	384540		38454J
56"	DN 1400	384550		38455J

Demagnetisierer EVD-1000

Demagnetisierer EVD-1000

Das Demagnetisierungsgerät EVD-1000 sichert durch innovative Funktionsweise den Prozessablauf beim Reparaturschweißen im Pipelinebau.

Durch statische Aufladung existierender Pipelines entsteht im Stahl der ungewünschte Effekt der Polarisierung. Dieses Magnetfeld verhindert ein zielgenaues Schweißen an der Reparaturaht durch magnetische Ablenkung des Elektrodenstrahls. Das Demagnetisierungsgerät EVD-1000 beseitigt das störende Magnetfeld durch Zerstörung der polarisierten Ferrite mittels eines hohen Induktionspulses, welcher über einen flexiblen Induktor in das Rohr eingebracht wird. Dieser Induktor wird innerhalb kürzester Rüstzeit um die zu demagnetisierende Stelle gelegt. Die durch einen mikroprozessorgesteuerten Generator generierte Aufladezeit lädt die zwischengeschaltete Kondensatorbatterie zeitgenau bis zum Erreichen der geforderten Ladeenergie auf, um danach einen induktiven Puls über den Induktor zu entladen. Damit sich der somit zerstörte Magnetismus nicht regenerieren kann, sorgt eine speicherprogrammierte Steuerung des Generators für die Auslösung von Erhaltungspulsen. Die Zeit und Energie aller Pulseinheiten ist frei wählbar und wird der jeweiligen Ausführung des Rohres vom Bediener angepasst. Komfortable Sicherheitskreise überwachen den fast automatischen Prozess ohne die Notwendigkeit einer kontinuierlichen Bedienung durch eine Person. Durch die integrierte Technik ist das Gerät in der Aufnahmeleitung sehr sparsam ausgelegt und entspricht selbstverständlich allen erforderlichen Sicherheitsstandards.



Demagnetisierer EVD-1000

Technische Daten

Netz:

Anschlussleistung	4 kVA
Nennstrom	3 x 6 A
Spannung	400 V / 50 Hz

LF-Ausgang:

Impulsleistung	1400 – 4800 J
Spannung	500-800 V
Frequenz	ca. 700 Hz

Kondensatorbatterie:

Nennspannung	1100 V
Impulsstrom	10 kA

Induktor:

Induktivität	10 mH
Induktorlänge	5,20 m
Anlaufänge	7,5 m
Anwendung	40-56"

Abmessungen Generator (BxHxT) 350 x 700 x 610 mm

Gewicht Generator: ca. 55 kg

Gewicht Induktor/
Kondensatorbatterie: ca. 30 kg

Art.-Nr.: 38424



VIETZ MULTITRAC

• Muldenkipper • Rohrtransporter • Schweißgeräte-Träger

VIETZ MULTITRAC

Die wachsende Nachfrage auf internationalen Pipelinebaustellen nach flexiblen Raupenträgergeräten hat uns dazu veranlasst, den VIETZ MULTITRAC zu entwickeln. Diese einzigartige Maschine mit bis zu 18 t Nutzlast kann durch die einfach austauschbaren Aufbauten auf der Plattform als Muldenkipper, Rohrtransporter oder als Schweißgeräteträger eingesetzt werden. Der einfach zu montierende Wechselaufbau erlaubt die Neukonfiguration des Gerätes innerhalb kürzester Zeit.

Aufgrund seiner Bodenplattenbreite bis zu 800 mm sowie seiner langen Kettenaufstandsfläche kann das Gerät auch in schwierigstem Gelände ideal gehandhabt werden. Steigungen bis zu 70 % können bei voller Nutzlast bewältigt werden. Auf Kundenwunsch kann der MULTITRAC mit einem hydraulischen Kran ausgerüstet werden. Der Einsatz weit verbreiteter Motorentypen wie z.B. Caterpillar oder Deutz gewährt eine weltweit exzellente Serviceverfügbarkeit.

Ein Grundgerät für drei Aufgaben im Pipelinebau!

VIETZ MULTITRAC

in Muldenkipper-Konfiguration

Ideal zum Transport von Mutterboden, Grabenaushub und Verfüllmaterial.

VIETZ MULTITRAC

in Rohrtransporter-Konfiguration

Ideal zur Rohrausfuhr entlang der Trasse, insbesondere bei starken Steigungen. Mit dem Hydraulikkran kann der VIETZ MULTITRAC autonom be- und entladen werden. Auch eine Kombination mit unserem VACUVIETZ ist möglich.

VIETZ MULTITRAC

in Schweißgeräteträger-Konfiguration

Im Einsatz als Schweißgeräteträger kann der VIETZ MULTITRAC mit der flexiblen Schweißeinheit VIETZ ARCOBIL 200/400 innerhalb weniger Minuten zu einer Schweißbraupe nach modernstem Standard aufgerüstet werden. Der Hydraulikkran übernimmt hierbei den Transport des Schweißzettes.

Weitere Einsatzgebiete:

- Baumtransport in der Forstindustrie
- Löschgeräteträger für die Feuerbekämpfung
- Allgemeines Trägerfahrzeug in sumpfigen Gebieten und küstennahen Bereichen.



VIETZ MAG-Orbitalschweißen

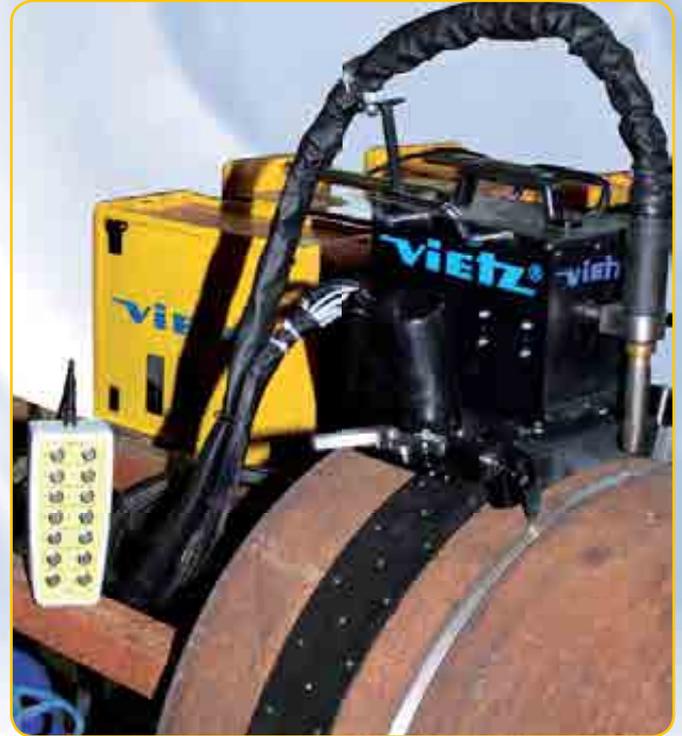
VIETZ MAG-Orbitalschweißen

Die MAG-Orbital-Schweißtechnik hat sich als wirtschaftliches Schweißverfahren im Pipelinebau bewährt. Je nach dem, wie lang die Pipeline ist und welche Rohrdimension verschweißt werden soll, bieten wir unterschiedliche Varianten der MAG-Orbital-Schweißtechnik an. Bei diesen unterschiedlichen Varianten werden die Investitionskosten sowie die Schweißgeschwindigkeit und dementsprechend die Wirtschaftlichkeit berücksichtigt.

Die Firma VIETZ ist nicht nur Lieferant der Orbitalschweißköpfe, sondern auch der dazugehörigen Stromquellen, die auf unseren Schweißraupen ARCOTRAC 200, 400, 600 oder 800 montiert sind. Um Ihnen die richtige Variante anbieten zu können, benötigen wir von Ihnen die folgenden Angaben:

- **Wie viele Kilometer Pipeline müssen geschweißt werden?**
- **Welche Bauzeit ist einzuhalten?**
- **Welchen Rohrdurchmesser hat die Pipeline?**
- **Welche Wanddicke hat das Rohr?**
- **Welche Beschaffenheit hat das Gelände (eben, bergig usw.)?**
- **Wie sind die klimatischen Bedingungen vor Ort (Temperatur, Luftfeuchtigkeit usw.)?**
- **Stehen ausgebildete Fachkräfte zur Verfügung (spezialisiertes Schweißpersonal, Elektroniker usw.)?**

Wenn Ihre Anfrage die oben genannten Punkte beinhaltet, können wir Ihnen ein detailliertes Angebot unterbreiten.



VIETZ MAG-Orbitalschweißen

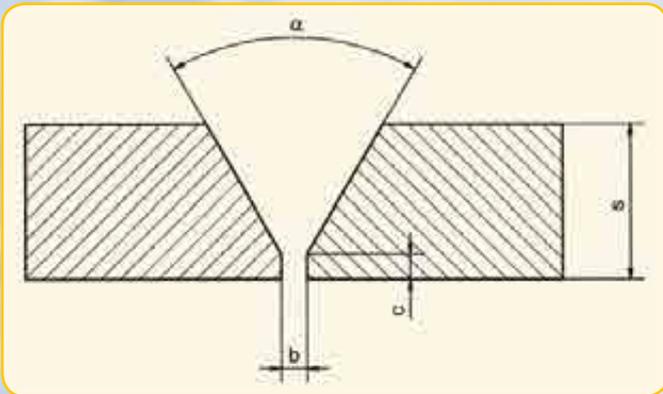
MAG-Orbitalschweißen

Diese Variante ist im Vergleich zu den anderen Varianten die kostengünstigste, allerdings ist die Schweißgeschwindigkeit auch langsamer. Diese Variante empfiehlt sich für kürzere Pipelinelängen.

(Länge: 10 - 50 km / Rohrdurchmesser > DN 800 / Wandstärke > 12 mm)

Nahtvorbereitung

Die Rohre werden so wie sie aus der Fabrik kommen verarbeitet. Eine spezielle Nahtvorbereitung an den Rohrenden ist nicht erforderlich. Dadurch entfällt die Investition in eine Facing-Maschine.



Zentrieren

Die Rohre werden so wie sie aus der Fabrik kommen mittels einer pneumatischen Innenzentrierung zentriert und fixiert. Der Luftspalt beträgt 1,5 - 3,0 mm.

Schweißen der Wurzel

Die Wurzel wird von Hand mit einer cellulosen / basischen Elektrode von oben nach unten fallend geschweißt oder mit einem MAG-Gerät von Hand mit speziellem Metallpulverdraht (1,0 mm Ø) von oben nach unten fallend geschweißt.

Im Fernwärmerohrleitungsbau hat sich auch das Einbringen der Wurzel nach dem WIG-Schweißverfahren bewährt. Der Vorteil hierbei ist, dass die Wurzelinnenseite keine Schlacken aufweist, die im Warmwassersystem zu Störungen der Heizanlage führen können. Beim Einsatz des WIG-Schweißverfahrens ist jedoch zu berücksichtigen, dass ein breiterer Luftspalt (3-4 mm) erforderlich ist. Dadurch ist eine Fülllage mehr zu schweißen.



Schweißen der Füll- und Decklagen

Nach Fertigstellung der Wurzel wird ein Spannband um das Rohr arretiert, an dem mit zwei MAG-Orbitalköpfen alle Füll- und Decklagen steigend von unten nach oben geschweißt werden. Als Zusatzwerkstoff kann sowohl Fülldraht als auch Massivdraht verwendet werden. Bei beiden Drähten wird zusätzliches Schutzgas (Mischgas) für den Schweißprozess benötigt. Entscheidend ist, welche Schweißnahtqualität gewünscht wird.

Aber auch der Zeit- und Kostenfaktor spielt bei der Auswahl des Zusatzwerkstoffes eine wichtige Rolle. Die Abschmelzleistung bei Massivdraht beträgt 3,1 kg/h, während die Abschmelzleistung beim Fülldraht mit 3,5 kg/h wesentlich höher ist (als Vergleichswert: Die Abschmelzleistung beim E-Handschweißen mit cellulosen Elektroden bei 5 mm Ø beträgt max. 1,7 kg/h). Zu berücksichtigen ist allerdings, dass aufgrund des größeren Öffnungswinkels von 60° mehr Schweißgut als beim E-Hand-Schweißverfahren erforderlich ist.

Der erste Schweißkopf beginnt bei 6 Uhr und schweißt pendelnd mit Verweilzeiten links und rechts alle Füll- und Decklagen bis zur Position 12 Uhr. Der zweite Schweißkopf beginnt zeitversetzt bei der halb 6 Uhr Position und schweißt bis zur 1 Uhr Position, um eine Überlappung der Schweißnaht zu erzielen.



Unsere Empfehlung

Die Variante 1 ist zu empfehlen, wenn nur geringe Finanzmittel zur Verfügung stehen, jedoch eine höhere Schweißgeschwindigkeit gegenüber dem E-Hand-Schweißverfahren gewünscht ist. Insbesondere auf Baustellen, wo Rohre zu verschweißen sind, die nicht absolut rund sind, hat sich diese Verfahrensweise bewährt, da der durch die unrunderen Rohre entstehende Kantenversatz beim Schweißen der Wurzel per Hand ausgeglichen werden kann, wodurch sich die Fehlerquote reduziert. Die Anzahl der Schweißköpfe richtet sich nach der Materialdicke und der Tagesleistung, die vorgegeben ist. Es sollten jedoch mindestens drei Stationen à zwei Schweißköpfe zur Anwendung kommen. Ideal sind vier Stationen: drei Stationen für die Fülllagen und die vierte Station für die Decklage. Dieses hat sich in der Praxis bewährt. Viele Fernwärmerohre sind mit diesem Verfahren geschweißt worden, weil die Reparaturquote unter 1% liegt.

VIETZ MAG-Orbitalschweißen

MAG-Orbitalschweißen

Diese Variante ist wesentlich schneller als Variante 1, jedoch sind auch die Investitionskosten wesentlich höher.

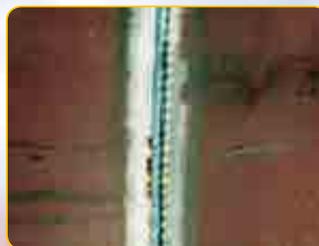
Nahtvorbereitung

Die Rohrenden werden mittels Facing-Maschine einer speziellen Schweißnahtvorbereitung unterzogen. Die Fugenform entspricht der Form ähnlich einer Tulpe mit einem Steg von ca. 2,0 mm und einem sehr kleinen Öffnungswinkel, wodurch aufgrund des geringen Nahtvolumens nur wenig Zusatzwerkstoff benötigt wird.



Zentrieren

Das Zentrieren der Rohre erfolgt ohne Luftspalt mit einer pneumatischen Innenzentrierung, die mit Kupferbacken ausgestattet ist. Die Kupferbacken dienen zur Schweißbadsicherung. Ihre Aufgabe ist es, das flüssige Schweißgut zu stützen und eine hundertprozentige Wurzel zu erzielen, bei der beide Rohrrinnenkanten miteinander verschweißt sind und ein Wurzeldurchhang von maximal 1,0 mm gewährleistet ist.



Schweißen der Wurzel / Hotpass

Die Wurzel wird von oben nach unten mit zwei MAG-Orbitalköpfen fallend geschweißt, ohne dass der Brenner dabei pendelt. Die Rohrenden werden ohne Luftspalt zentriert, so dass beginnend bei 12 Uhr der erste Kopf den Steg mit einer hohen Stromleistung aufschmilzt, wobei das flüssige Schweißgut von den Kupferbacken der Innenzentrierung gestützt wird. Der zweite Kopf startet ebenfalls bei 12 Uhr, wenn der erste Kopf die Position 2 Uhr erreicht hat. Es wird mit Massivdraht geschweißt und je nach Schweißlage mit einer unterschiedlichen Gaszusammensetzung gearbeitet. Es ist empfehlenswert, eine automatische Gasmischanlage auf unserer Schweißbraupe ARCOTRAC zu installieren oder fertiges Gasgemisch aus Flaschen zu verwenden.

Um Schweißfehler in der Wurzel zu vermeiden ist es wichtig, dass eine geeignete Stromversorgung für die Inverter oder Gleichrichter zur Verfügung steht, damit sich die Schweißparameter beim Zuschalten des zweiten MAG-Orbitalkopfes nicht verändern. Mit der VIETZ ARCOTRAC-Serie ist dies gewährleistet, da wir bedingt durch den hydraulischen Antrieb eine konstante Drehzahl garantieren können. Je nach Schweißposition (waagrecht, fallend und überkopf) muss eine kontinuierliche Anpassung des Schweißstroms sowie des Drahtvorschubs erfolgen. Hierfür steht auf den Schweißbraupen der ARCOTRAC-Serie modernste Invertertechnik zur Verfügung. Der Hotpass wird nach den gleichen Kriterien wie die Wurzel von oben nach unten fallend geschweißt.

Schweißen der Füll- und Decklagen

Das Schweißen der Füll- und Decklagen erfolgt nach den gleichen Kriterien wie das Schweißen der Wurzel. Je nach Wanddicke werden bei dieser Variante bis zu 5 Schweißstationen à zwei Schweißköpfe eingesetzt.

Die Abschmelzleistung bei dieser Variante beträgt ca. 5,1 kg pro Stunde mit Massivdraht, was eine wesentliche Steigerung der Schweißgeschwindigkeit und der Tagesleistung im Vergleich zu Variante 1 darstellt. Die Schweißnahtqualität ist gut bis sehr gut. Eine maximale Reparaturquote von nur 3-5 % ist gegeben.



VIETZ MAG-Orbitalschweißen



**VIETZ Schweißbrauen für das
MAG-Orbitalschweißen**

Weitere Informationen zu unserer ARCOTRAC-Serie
finden Sie ab Seite 3-61 bis 3-71



**VIETZ Invertertechnik für das
MAG-Orbitalschweißen**

Weitere Informationen zu unseren Schweißinvertern
finden Sie auf Seite 3-40 bis 3-43



**VIETZ Spezial-Schweißertelte für das
MAG-Orbitalschweißen**

Weitere Informationen zu Spezial-Schweißertelten finden
Sie auf Seite 1-20 bis 1-21

VPL-System® – VIETZ Pipeline Laser

VPL-System® – weltweit patentiertes Laserschweißsystem für den Pipelinebau als Autogenous- und Hybridverfahren

Das VPL-System® ist eine weltweit patentierte Neuentwicklung aus dem Hause VIETZ, die erstmalig den Einsatz der Laserschweißtechnologie im Pipelinebau ermöglicht. Das Ergebnis ist revolutionär und übertrifft bei weitem alle bisher bekannten Schweißverfahren für den Pipelinebau!

Durch die extrem hohe Schweißgeschwindigkeit des VIETZ Pipeline Lasers (2,3 m/min bei einer Materialdicke von 20 mm), ist es möglich, in wenigen Minuten eine komplette Rohrverbindung herzustellen. Die Technologie des VPL-Systems® wird von bekannten Forschungsinstituten im Bereich der Lasertechnologie sowie Bauherren der Pipelinebranche gefördert und unterstützt.

Die Technologie

Das Herzstück des VPL-Systems® bildet der kompakte Faserlaser (20 kW) in Verbindung mit dem Laserschweißkopf. Über ein spezielles Faserkabel kann die Energie über eine Distanz von bis zu 100 m ohne Leistungsverlust zum Schweißkopf geleitet werden.

Die Rohre werden stumpf aneinander gefügt und mit einer speziell für das VPL-System® entwickelten Zentriervorrichtung positioniert. Der Schweißvorgang erfolgt in einer hermetisch abgeschirmten und geschlossenen Vorrichtung, die mit dem hydraulischen Kran unserer ARCOTRAC-Schweißbraupe exakt in Position gebracht wird. Der Laserschweißkopf des VPL-System® ist an einen Spannring aus Aluminium montiert, der millimetergenau um das Rohr gespannt wird. Integrierte Sensoren nehmen vollautomatisch die genaue Positionierung vor. Über das Bedienpanel wird das VPL-System® auf Knopfdruck gestartet – der Schweißprozess beginnt.

Der Laserkopf läuft an dem Spannring um das Rohr, wobei die Schweißgeschwindigkeit so hoch ist, dass beispielsweise bei einem Rohr DN 1000 mit 16 mm Wanddicke eine Schweißzeit von nur 2,5 min realisiert werden kann. Da die Rohre stumpf verschweißt werden, wird kein Zusatzwerkstoff benötigt. Schweißfehler sind ausgeschlossen, da es keinen Lichtbogen gibt, der Zusatzwerkstoff abschmilzt. Der gesamte Schweißprozess läuft vollautomatisch ab – ein Eingreifen während des Schweißprozesses ist nicht erforderlich!

Die Vorteile liegen auf der Hand. Über den gesamten Querschnitt der Materialdicke werden die Rohrenden in einem einzigen Schweißprozess homogen miteinander verbunden. Durch die schmale Verbindungsnaht und die geringe Wärmeeinbringung werden optimale metallurgische Werte erzielt. Auch durch einen geringen Kanterversatz wird der Schweißprozess nicht negativ beeinflusst; jedoch muss gewährleistet sein, dass der Schweißprozess ohne Luftspalt ablaufen kann, was durch unsere neu entwickelte pneumatische Innenzentrierung garantiert wird.

Für den Einsatz im Pipelinebau wird nur ein einziges ARCOTRAC VPL 2000 benötigt. Die bisherige Pipelineverlegung mit mehreren Stationen und bis zu zehn Maschinen für Wurzel-, Füll- und Decklagen ist bei dieser Technologie nicht mehr erforderlich.



Weltweit patentiertes Laserschweißverfahren für den Pipelinebau!



- Bisherige Rohrendenvorbereitung zum Schweißen
- Rohrendenvorbereitung für VPL-System



VPL-Facing-Truck

VPL-Fasing-Truck

Aus der Fabrik angelieferte Pipelinerohre sind standardmäßig mit einer 30°-Fase für eine V-Naht vorbereitet. Für das Verschweißen mit dem VPL-System® müssen die Rohre an den Enden mit der Fasingmaschine plan gedreht werden. Um den hohen Schweißgeschwindigkeiten des VPL-Systems® gerecht zu werden, wurde im Hause VIETZ ein spezieller Fasing-Truck entwickelt, der zwei Rohre zur gleichen Zeit an beiden Enden bearbeitet. Der Fasing-Truck ist zusätzlich mit unserer Vakuum-Hebeeinheit VACUVIETZ ausgestattet, wodurch ein schnelles Handling der Rohre ermöglicht wird. Diese Sonderkonstruktion trägt wesentlich zu der hohen Tagesleistung im Pipelinebau bei.

VIETZ WIG-Orbitalschweißen

VIETZ WIG-Orbitalschweißen

Für das **WIG-Orbitalschweißen** stehen für die verschiedenen Schweißaufgaben unterschiedliche Stromquellen, Schweißköpfe und Schweißzangen zur Verfügung.

VIETZ WIG-Orbital-Stromquellen

Die VIETZ EV-ORBIWIG-Schweißstromquellen zeichnen sich durch eine kompakte Bauform und einfachste Programmierung aus, die dennoch die für anspruchsvollere Schweißaufgaben notwendige Komplexität des Programmablaufs nicht einschränkt. Die enorm hohe Speicherkapazität von 2000 Schweißprogrammen erlaubt nahezu unbegrenzte Programmierungsvielfalt. Alle Eingaben erfolgen als echte Realwerte ohne Skalen- oder Umrechnungsfaktoren. In der Standardausstattung sind alle VIETZ EV-ORBIWIG-Stromquellen mit der Möglichkeit der Ansteuerung von Kaltdrahtzufuhreinheiten ausgerüstet.

Mit der Autoprogrammierung können für eine Vielzahl von Standardanwendungen mittels Eingabe von Rohrdurchmesser, Wandstärke, Werkstoff und Schweißgas sehr einfach und schnell Schweißprogramme ermittelt werden.

Einzigartig sind auch die Möglichkeiten der Schweißdatendokumentation. Standardmäßig können Istwertprotokolle über einen eingebauten Kleindrucker ausgedruckt werden. Optional ist auch ein Soft-/Hardwarepaket erhältlich, mit dem diese Protokolle auf einen externen PC übertragen und verwaltet werden können. Darüber hinaus ist eine Konvertierung in die Datenformate WORD und EXCEL möglich.

Zur Steigerung der Produktivität ist für jede VIETZ EV-ORBIWIG-Stromquelle eine entsprechende Umschalteneinheit ORBITWIN erhältlich, mit der zwei, auch unterschiedliche, Schweißköpfe parallel angeschlossen und wechselseitig betrieben werden können. Hierbei wird durch Betätigung der jeweiligen Starttaste des verwendeten Schweißkopfes automatisch das vorher zugeordnete Programm vom Speicher aufgerufen. Der jeweils nicht benutzte Schweißkopf ist verriegelt und kann bereits zur nächsten Schweißung vorbereitet werden.

EV-ORBIWIG 165 CB

Diese Stromquelle ist durch das leichte Gewicht von nur 24 kg inkl. Wasserkühlung hervorragend für den Baustellenbetrieb mit häufigem Ortswechsel geeignet. Die WIDE-RANGE-Eingangsspannung ermöglicht zum einen die universelle Verwendung an allen Einphasennetzen der Welt, die zwischen 85 und 260 V liegen und liefert zum anderen auch einen außergewöhnlich hohen Kompensationsfaktor bei Netzspannungsschwankungen oder Betrieb an Stromaggregaten.

Regelbereich: 3 - 165 A

Anschlussspannung: 85 - 260 V, 50/60 Hz, einphasig

Gewicht inklusive Wasserkühlung: 24 kg

Art.-Nr.: 30310



EV-ORBIWIG 250 C

Diese Stromquelle mit höherer Ausgangsleistung und leistungsstärkerer Wasserkühlung wurde vorwiegend für den stationären Betrieb und als Stromquelle für die Rohreinschweißung konzipiert.

Regelbereich: 3 - 250 A

Anschlussspannung: 400 V / 50-60 Hz, 3-phasig

Gesamtgewicht inkl. Wasserkühlung: 47 kg

Art.-Nr.: 30311



EV-ORBIWIG 300 AC/DC

Mit dieser Stromquelle kann neben allen Gleichstromanwendungen auch Aluminium mit Wechselstrom orbital verschweißt werden.

Regelbereich 5 - 300 A

Anschlussspannung: 400 V / 50-60 Hz, 3-phasig

Frequenzeinstellung bei AC: 50 - 200 Hz

Balanceeinstellung bei AC: 20 - 80 %

Gesamtgewicht inkl. Wasserkühlung: 89 kg

Art.-Nr.: 30312



VIETZ WIG-Orbitalschweißen

WIG-Orbital-Schweißzangen

Bei den Schweißwerkzeugen zum Rohrverbindungsschweißen wird grundsätzlich in zwei verschiedene Bauformen unterteilt: geschlossene Schweißköpfe und offene Schweißzangen. Es gibt hier keine grundsätzliche Bewertung, welche Bauform für welchen Einsatz besser geeignet ist. Dies muss im Einzelfall individuell entschieden werden.

Geschlossene Schweißköpfe nehmen die zu verschweißenden Teile beidseitig auf und ermöglichen über die Spanneinsätze auch ein präzises Ausrichten, das in vielen Fällen ein vorhergehendes Heften überflüssig macht. Diese Spanneinsätze werden für jeden unterschiedlichen Rohrdurchmesser zusätzlich benötigt. Die geschlossene Bauform dieser Köpfe eliminiert die Umgebungsatmosphäre während des gesamten Schweißvorgangs, so dass nur minimale Anlauffarben entstehen. Die Übertragung des Schweißstroms und der Kühlung erfolgt über Drehkupplungen; es gibt demnach kein auf- und abzuwickelndes Schlauchpaket. Geschlossene Schweißköpfe können nur ohne Zusatzwerkstoffzugabe schweißen.

Offene Schweißzangen arbeiten mit einem stufenlos einstellbaren Klemmmechanismus und einem sich um das Rohr wickelnden Schlauchpaket. Der Lichtbogen wird durch ein Abtastrad immer auf einer konstanten Länge gehalten. Die beiden zu verschweißenden Teile müssen in jedem Fall vor dem eigentlichen Schweißvorgang entweder geheftet oder mittels Spannvorrichtung vorfixiert werden. Der Lichtbogen ist offen wie bei einem WIG-Brenner, so dass stärkere Anlauffarben entstehen.

Geschlossene Schweißzangen

Die geschlossenen Schweißzangen der EV-ORBIWIG-Serie zeichnen sich durch eine intensive Wasserkühlung und sehr präzise und solide Verarbeitung aus. Alle Modelle, außer EV-ORBIWIG 12, haben ein Schnellwechselsystem für die Spannbacken, die den Ein- und Ausbau schnell und ohne Werkzeuge ermöglichen. Außerdem haben alle EV-ORBIWIG-Köpfe eine in die Griffschale integrierte Fernbedienung, die einen zusätzlichen Fernregler überflüssig macht.

EV-ORBIWIG S-Reihe

Die EV-ORBIWIG S-Baureihe ist in zwei Größen erhältlich und zeichnet sich durch eine extrem schmale Bauform aus. Für jeden Rohrdurchmesser wird ein Satz Wechselspannbacken benötigt. Bitte geben Sie bei Bestellung den exakten Rohrdurchmesser an!

Art.-Nr.:

EV-ORBIWIG 38 S für Rohrdurchmesser 3 - 38,1 mm	30315
Wechselspannbacken 38 S (1 Satz)	30315W
EV-ORBIWIG 76 S für Rohrdurchmesser 6 - 76,2 mm	30316
Wechselspannbacken 76 S (1 Satz)	30316W

EV-ORBIWIG 12 – für Rohrdurchmesser 3 - 12,7 mm

Der EV-ORBIWIG 12 ist speziell für die Verwendung sehr kurzer Anschweißlängen bei Formteilen und Rohren entwickelt worden. Für den ORBIWIG 12 sind unterschiedliche Spannkassetten lieferbar.

EV-ORBIWIG 12 (Typ A)

Sehr schmale Bauform, es wird für jeden Rohrdurchmesser eine komplette Spannkassette benötigt.

Bitte geben Sie bei Bestellung den exakten Rohrdurchmesser an!

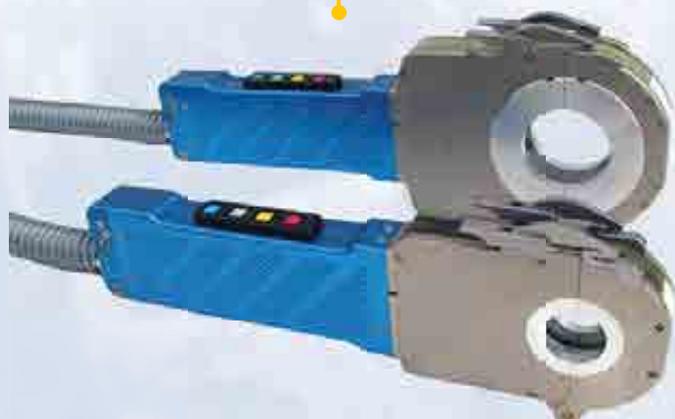
Art.-Nr.: 30313

EV-ORBIWIG 12 (Typ B)

Etwas breitere Bauform, die aber den Einsatz von Wechselspannbacken ermöglicht. Für jeden Rohrdurchmesser wird ein Satz Wechselspannbacken benötigt. Bitte geben Sie bei Bestellung den exakten Rohrdurchmesser an!

Art.-Nr.: 30314

Wechselspannbacken (1 Satz)
Art.-Nr.: 30314W



VIETZ WIG-Orbitalschweißen

Offene Schweißzangen der EV-ORBIWIG TP-Baureihe

Die EV-ORBIWIG-TP Baureihe hat ein völlig neues Antriebssystem, das eine sehr kompakte Bauform ermöglicht. Eine Fernbedienung ist integriert. Der Lichtbogen wird über eine auch während des Schweißvorgangs zu bedienende Abstandsrolle konstant gehalten. Der Brennerkopf ist stufenlos schwenkbar und die Elektrodenposition kann über einen Verstellschlitten stufenlos justiert werden. Die in 4 Größen hergestellten EV-ORBIWIG-TP-Zangen können ohne oder mit Kaltdrahtzuführung ausgerüstet werden. Zur besseren Kontrolle des Vorschubes und einfacheren Handhabung sind außer beim TP 250 alle Kaltdrahtzufuhreinheiten direkt auf der Schweißzange montiert.

	für Rohrdurchmesser	Art.-Nr.:
EV-ORBIWIG TP 250	15 - 77 mm	30320
EV-ORBIWIG TP 400	30 - 115 mm	30321
EV-ORBIWIG TP 600	70 - 170 mm	30322
EV-ORBIWIG TP 1000	100 - 275 mm	30323

EV-ORBIWIG-Reihe

Die Standard EV-ORBIWIG-Reihe ist in 3 Größen lieferbar. Die Besonderheit ist die enorm hohe Einschaltdauer durch innen- und außenliegende Wasserkühlungskanäle. Für jeden Rohrdurchmesser wird 1 Satz Wechsellspannbacken benötigt. Bitte geben Sie bei Bestellung den exakten Rohrdurchmesser an!

	Art.-Nr.:
EV-ORBIWIG 65 für Rohrdurchmesser 6 - 70 mm	30330
Wechsellspannbacken 65 (1 Satz)	30330W
EV-ORBIWIG 115 für Rohrdurchmesser 20 - 115 mm	30331
Wechsellspannbacken 115 (1 Satz)	30331W
EV-ORBIWIG 170 für Rohrdurchmesser 50 - 170 mm	30332
Wechsellspannbacken 170 (1 Satz)	30332W



Zubehör für TP-Baureihe

	Art.-Nr.:
Steuerleitung	30320S
7,5 m, passend für alle EV-ORBIWIG TP-Köpfe	
Massekabel 7,5 m	30320M

VIETZ WIG-Orbitalschweißen

Kaltdrahtzuführungen für TP-Reihe (optional)

	für Schweißzange Typ	Art.-Nr.:
Kaltdrahtzuführung KD 4. Externe Kaltdrahtbox mit Spulenaufnahme für D-100- Standardspulen. Gesamtgewicht (ohne Drahtspule) weniger als 2000 g!	TP 250	30325
Kaltdrahtzuführung KD 3-62. Direkt auf der Schweißzange montierbar, dadurch auch pulssynchrone Drahtzufuhr möglich. Kaltdrahtzuführung beste- hend aus:	TP 400 - 1000	30326
<ul style="list-style-type: none"> • Vorschubmotor • verstellbarer Drahtzuführ- spitze Drahtspulenaufnahme mit D-62-mm-Spezialdrahtspule (Leerspule)		
Kaltdrahtzuführung KD 3-100. Wie Typ KD 3-62, jedoch mit Drahtspulenaufnahme für D-100-Standardspulen	TP 600 - 1000	30327



TP-Schweißzange mit Kaltdrahtzuführung

Rohreinschweißkopf P 20 für Rohrdurchmesser 10 - 70 mm

Eine zusätzliche Variante des Orbitalschweißens ist die Rohreinschweißung. Diese wird zum Einschweißen von Rohren in Rohrböden beim Bau von Wärmetauschern eingesetzt. Hier wird der Schweißkopf mittels für jeden Durchmesser erhältliche Zentrierpatronen im Rohr zentriert. Zur Gewichtsentlastung empfiehlt sich die Verwendung eines Balancefederzuges. Zubehör auf Anfrage. Für jeden Rohr-Ø ist eine Zentrierpatrone erforderlich.

Art.-Nr.: 30328

Neben dem Standardkopf P 20 sind auch Sonderausführungen für spezielle Anwendungen erhältlich.



Rohrsägen (elektrisch und pneumatisch)

Rohrsägen

Um Rohrenden zum Verschweißen vorzubereiten, werden Rohrbearbeitungsmaschinen eingesetzt. Die richtige Auswahl der Maschine ist entscheidend für die Qualität der Nahtvorbereitung.

Rohrsägen

Zum Trennen und Anfasen dünnwandiger Rohre werden im Werkstattbereich, aber auch auf der Baustelle, Rohrsägen eingesetzt. Diese ermöglichen es, Rohre schnell und akkurat zu trennen. Die Rohre können aus Stahl, Edelstahl oder Legierungen jeglicher Art sein. Das konzentrische Spannsystem aus nichtrostendem Stahl sorgt für festen Halt. Ein innovatives Vorschubsystem mit Eintauchhebel sorgt für einen schnellen, gratfreien und rechtwinkligen Schnitt. Dies erspart aufwendige und teure Nacharbeiten am Rohr. Mit diesen Sägen ist der Rohr-zu-Rohr-Abstand 0 mm. Das Handrad für Rotation ist Standard. Der Antrieb kann wahlweise elektrisch oder pneumatisch erfolgen. Die Werkzeugmotoren sind austauschbar und können innerhalb von ein paar Sekunden durch das Lösen von 2 Schrauben entfernt werden. Das erleichtert wesentlich die Handhabung der Maschine.



Unser Verkaufsteam berät Sie gerne in Ihrem speziellen Anwendungsfall. Hierfür benötigen wir von Ihnen folgende Angaben:

- Welche Rohrdimensionen sollen bearbeitet werden (Rohrinnendurchmesser, Wandstärke)?
- Welches Material soll bearbeitet werden (Stahl, Edelstahl, ...)?
- Welche Nahtform wird benötigt (V-Naht, X-Naht, Y-Naht, ...)?
- Welches Schweißverfahren soll eingesetzt werden?
- Wie viele Schweißfasen sollen in welcher Zeit vorbereitet werden?
- Sind weitere Bedingungen zu beachten (Platzverhältnisse, ...)?

WV-RS 80 Rohrsäge (tragbar)

Arbeitsbereich:

Standardversion: 10 bis 78 mm AD

Mit Zusatzbacken: ab 5 mm AD

Wandstärke: 0,5 bis 7 mm

Gewicht: 15 kg

Optionales Zubehör:

- Stützbock, auch mit Kugeln
- Klammer für den Einsatz auf der Werkbank

Antrieb:

Metabohrmaschine, 705 Watt
110 oder 230 Volt, 130-320 U/min



Art.-Nr.: 45300

WV-RS 220 Rohrsäge

Arbeitsbereich:

Standardversion: 110 bis 225 mm AD

Mit Zusatzbacken: ab 59 mm AD

Gewicht: 77 kg

Optionales Zubehör:

- Stützbock, auch mit Kugeln
- Verstärkte Lagerung zum Anfasen
- Stützfüße
- Längenanschlag
- Rollenbahn
- Rollenbahn-Modul
- Pneumatischer Antrieb

Antrieb:

Metabohrmaschine, 1000 Watt
110 oder 230 Volt, 10-250 U/min



Art.-Nr.: 45302

WV-RS 170 Rohrsäge

Arbeitsbereich:

Standardversion: 60 bis 170 mm AD

Mit Zusatzbacken: ab 16 mm AD

Wandstärke: 0,8 bis 15 mm

Gewicht: 68 kg

Optionales Zubehör:

- Stützbock, auch mit Kugeln
- Verstärkte Lagerung zum Anfasen
- Rotationsrad
- Längenanschlag
- Rollenbahn
- Rollenbahn-Modul
- Pneumatischer Antrieb

Antrieb:

Metabohrmaschine, 1000 Watt
110 oder 230 Volt, 10-250 U/min



Art.-Nr.: 45301

Weitere Ausführungen lieferbar!

WV-RS 80	für AD 5 - 78 mm
WV-RS 120	für AD 5 - 121 mm
WV-RS 170	für AD 16 - 170 mm
WV-RS 220	für AD 59 - 225 mm
WV-RS 320	für AD 140 - 330 mm
WV-RS 420	für AD 215 - 420 mm
WV-RS 520	für AD 320 - 520 mm
WV-RS 620	für AD 455 - 620 mm

Fragen Sie uns!

Sägeblätter für Rohrsägen

Sägeblätter für Rohrsägen	Wandstärke	Art.-Nr.:
Sägeblatt Ø 63	0,5-0,7 mm	45310
	0,7-1,5 mm	45311
	1,0-3,0 mm	45312
Sägeblatt Ø 68	1,0-3,0 mm	45313
	3,0-7,0 mm CrNi	45314
	3,0-7,0 mm Stahl	45315
Sägeblatt Ø 80	7,0-12,0 mm	45316
	1,0-3,0 mm	45317
Sägeblatt Ø 90	10,0-15,0 mm	45318
	30°, 5-8 mm C-Stahl, 4-6 mm Edelstahl	45319
Anfasfräser Ø 75	37,5°, 5-8 mm C-Stahl, 4-6 mm Edelstahl	45320
	45°, 5-8 mm C-Stahl, 4-6 mm Edelstahl	45321
	Kühlschmiermittel	Für Edelstahl, 250 ml
Spezialpaste	Für Edelstahl, 250 ml	45323



Rohranfasgeräte

Rohranfasgeräte

Die Geräte dienen zur Endbearbeitung und Schweißnahtvorbereitung von Rohren, Stutzen und Sammlern. Es lassen sich Planflächen mit oder ohne Abschrägungen, Innen- und Außenfasen, Innen- und Außenzentrierungen sowie verschiedenste Schweißfugen erzeugen. Außerdem können die Geräte zur Endbearbeitung von Rohrwänden, zum Heraustrennen von Rohren und zum Ausfräsen von Schweißnähten eingesetzt werden.

Die Geräte können von nur einer Person bedient werden und eignen sich sowohl für den Werkstatt- als auch für den Baustelleneinsatz. Durch die kompakte und handliche Bauweise lassen sich diese Anfasgeräte auch bei beengten Platzverhältnissen optimal einsetzen. Durch hohe Arbeitsgeschwindigkeit und schnelle Einsatzbereitschaft ergeben sich äußerst wirtschaftliche Fertigungsmöglichkeiten.

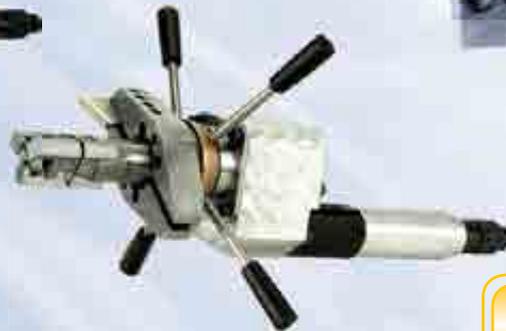
Die Geräte sind in der Standardausführung mit Pneumatikantrieben ausgerüstet, können jedoch zumeist auch mit Elektroantrieben geliefert werden.

Vorteile

- Hohe Zerspanungsleistung
- Schnelles und sicheres Einspannen
- Robuste und kompakte Bauweise
- Einfache Handhabung



MF3-25



MF3i



MF5i-II

Notwendiges Zubehör
auf Anfrage

Art.-Nr.:		MF3-R 45325	MF3-25 45326	MF3i 45327	MF3iw 45328	MF4 45329	MF5i-II 45331	MF6i-50 45332
Rohraußendurchmesser:	mm	12 - 44,5	20 - 63,5	≤ 160	≤ 101,60	38 - 133	≤ 460	≤ 711
Rohrinnendurchmesser:	mm	≥ 9	≥ 12,5	25 - 152	16,2 - 96	≥ 25	100 - 448	280 - 700
Rohrwandstärke:	mm	≤ 10	≤ 15	≤ 25	≤ 15	≤ 25	≤ 30	≤ 36
Spannart:		außen	außen	innen	innen	außen	innen	innen
Spindelhub / Axialhub:		15	25	15	20	15	30	50
Gewicht:	kg	4,8	8,6	10,3	5,8	12	23,8	79
Leistung:	kW	0,74	0,74	0,74	0,74	0,74	2 x 0,74	3 x 0,74
Luftverbrauch:	m ³ /min	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96	1,92	2,90
Druckluftantrieb:		•	•	•	•	•	•	•
Elektromotor:		○	○	○	○	○	○	○

- Standard
- Sonderausführung



Unser Verkaufsteam berät Sie gerne in Ihrem speziellen Anwendungsfall. Hierfür benötigen wir von Ihnen folgende Angaben:

- Rohrabmessungen (Durchmesser und Wandstärke), Material
- gewünschte Bearbeitung bzw. Schweißnahtform
- weitere Umgebungs- und Einsatzbedingungen, möglichst mit Zeichnung oder Skizze

Mit dem erhältlichen Zubehör und den verschiedensten Messerformen sind unsere Anfasgeräte sehr vielseitig einsetzbar!

Schleifgeräte für Wolframelektroden

Nass-Schleifmaschine für Wolframelektroden

Mit unserer patentierten Nassschleifmaschine für Wolframelektroden erhalten Sie einen perfekten Spitzwinkel an der Wolframelektrode und damit auch die Grundlage einer perfekten WIG-Schweißung. Durch den einzigartigen Staubauffangbehälter – durch den der Schleifstaub automatisch gesammelt wird – können Sie ganz ohne Absaugung den Schleifstaub sammeln und umweltgerecht entsorgen.

Durch das kalte Nassschleifen, kombiniert mit der hohen Schleifgeschwindigkeit der Diamantscheibe, erhalten Sie immer eine glatte und blanke Oberfläche der Wolframelektrode. Der korrekte Spitzwinkel entscheidet nicht nur über die Schweißnaht, sondern auch über die Standzeit der Elektrode bis zum nächsten Schleifen.

Lieferumfang:

Schleifmaschine
250 ml Schleifflüssigkeit
Diamantscheibe
Spannzange für Wolframelektroden Ø 1,6 bis 3,2 mm
Elektrodenhalter

Art.-Nr.: 50013N



Handanschleifgerät für Wolframelektroden

Dieses hochqualitative Wolframelektroden-Anschleifgerät ist komplett gekapselt, damit gefährliche Schleifstäube nicht eingeatmet werden bzw. in die Umwelt gelangen können. Der integrierte Schleifstaubfilter sorgt dafür, dass der Schleifstaub kontrolliert gesammelt und entsorgt werden kann.

Das Gerät schleift Wolframelektroden mit Ø 1,0 mm bis Ø 4,0 mm, stufenlos im Winkel von 15° bis 90°. Eine Einstelllehre sichert, dass maximal 0,3 mm verbraucht werden.

Lieferumfang:

Schleifmaschine
Standard-Schleifkopf
Montagewinkel für stationären Einsatz
Absaugstutzen zum Anschluss an eine Absauganlage
Transportkoffer

Art.-Nr.: 50013T



! wissen

Ein sauberer Anschlag der Wolfram Elektrode erhöht nicht nur die Standzeit; auch die Schweißnaht-Qualität wird dadurch wesentlich verbessert. Sowohl beim Handschweißen als auch bei dem Einsatz von Schweißautomaten – wie Orbitalschweißzangen oder Robotern – ermöglicht erst ein genauer Anschlag der Wolframelektrode mit präziser Winkelseinstellung die Wiederholbarkeit der Schweißergebnisse.

VIETZ Formiergaseinrichtungen

VIETZ Formiergaszylinder

Die VIETZ Formiergaseinheit besteht aus zwei speziellen 2-fach-Dichtlippen-elementen und einer Verbindungsachse in wahlweise flexibler oder starrer Ausführung.

Zwischen den beiden Dichtlippen-elemente ist der Sintermetall-Gasverteiler integriert, aus dem das Formiergas in die Kammer einströmt. Nach dem Kolbenverdrängungsprinzip wird das zwischen den beiden Dichtlippen-elementen befindliche Luft- (Sauerstoff-) Volumen verdrängt und über die Entlüftungsbohrungen des gegenüberliegenden Dichtlippen-elementes abgeführt. Diese spezielle Bauweise und das beschriebene Wirkungsprinzip gewährleisten die extrem kurze Spülzeit von max. 1,5 min. (4 min. bei Typ 90 - 273 mm) sowie den jederzeit gleichmäßigen Formiergasstrom über den gesamten Nahtwurzelbereich. Neben der gravierenden Kostenersparnis durch die sehr kurze Spülzeit trägt auch die Möglichkeit, mit einem Zylinder-

durchmesser mehrere Nennweiten abzudecken, zur hohen Wirtschaftlichkeit bei. Auch bei Einsatz im Krümmungsbereich von Rohren, an Rohrenden und Rohr-Flansch-Verbindungen gewährleistet das 2-fach-Dichtlippen-element eine sichere Abdichtung unabhängig von der Schweißposition. Ein Kippen oder Verkanten des Rohrzyinders wird durch diese Bauweise ebenfalls ausgeschlossen.

Weiterhin ist es möglich, die Formiergaseinheit mittels Druckluft nach dem „Rohrpostprinzip“ auch durch mehrere Rohrbögen zu positionieren.

- Dichtscheiben aus mindestens 330 °C temperaturbeständigem Silikon, kurzfristig bis 450 °C
- 50% weniger Verschleiß durch die Teilbarkeit der Dichtscheiben
- Systeme sind für sämtliche Schweißverfahren und Werkstoffe geeignet

VIETZ Formiergaszylinder

Rohrrinnen-Ø	Modell	Typ	Länge	Art.-Nr.:
16-19 mm	FGS 21	flex	100 mm	30974
19-24 mm	FGS 26	flex	100 mm	30975
24-29 mm	FGS 31	flex	100 mm	30976
29-34 mm	FGS 36	flex	100 mm	30977
34-38 mm	FGS 41	flex	100 mm	30978
38-43 mm	FGS 45	flex und starr	120 / 60 mm	30951
43-48 mm	FGS 50	flex und starr	120 / 60 mm	30952
47-53 mm	FGS 55	flex und starr	120 / 60 mm	30953
52-58 mm	FGS 60	flex und starr	120 / 60 mm	30954
64-72 mm	FGS 75	flex und starr	120 / 60 mm	30955
78-86 mm	FGS 90	flex und starr	120 / 60 mm	30956
90-101 mm	FGS 106	flex und starr	150 / 100 mm	30957
100-112 mm	FGS 115	flex und starr	150 / 100 mm	30958
120-130 mm	FGS 134	flex und starr	150 / 100 mm	30959
124-138 mm	FGS 145	flex und starr	150 / 100 mm	30960
144-155 mm	FGS 160	flex und starr	150 / 100 mm	30961
150-165 mm	FGS 175	flex und starr	150 / 100 mm	30962
197-206 mm	FGS 214	flex und starr	150 / 100 mm	30963
209-220 mm	FGS 227	flex und starr	150 / 100 mm	30964
246-257 mm	FGS 264	flex und starr	150 / 100 mm	30965
260-273 mm	FGS 281	flex und starr	150 / 100 mm	30966

Zubehör

Allgemeines Zubehör

Zugseil 2 mm / 10 m	Art.-Nr.: 30970
Zugseil 2 mm / 20 m	Art.-Nr.: 30971
Zugseil 3 mm / 10 m	Art.-Nr.: 30972



Zugseil

Sauerstoffmessgerät für das Formiergasschweißen

Misst den Sauerstoffgehalt im Formiergas,
damit Sie wissen,
wann Sie sicher schweißen können!

Minimale Wartezeit

Das Messgerät ermöglicht eine genaue Bestimmung des Zeitpunktes, zu dem der Sauerstoffgehalt niedrig genug ist, um mit dem Schweißen zu beginnen. Sie sind nicht länger auf grobe Schätzungen angewiesen. Dadurch werden weder Zeit noch Gas verschwendet.

Reduzierter Formiergasverbrauch

Durch die exakte Anzeige des Sauerstoffgehalts vermeiden Sie unnötigen Formiergasverbrauch und können gleichzeitig oxidationsfreie Schweißnähte garantieren.

Einwandfreie Schweißnähte

Ein hoher Qualitätsstandard ist gewährleistet, da zu früher Schweißbeginn und somit poröse und verfärbte oder sogar verkohlte Nähte vermieden werden.

Titan / Duplex / Edelstahl

Das MK5 Sauerstoff-Messgerät kann zum Schweißen von Titan, Duplex und Edelstahl verwendet werden.

Sauerstoffmessgerät MK5

Beim Inertgas-Schweißen ist es äußerst wichtig, den Sauerstoffgehalt im Bereich um die Schweißnaht vor dem Schweißen auf das vorgeschriebene Minimum zu reduzieren. Das MK5-Sauerstoffmessgerät wurde speziell entwickelt, um Sauerstoffanteile bis zu 0,01 % anzuzeigen und bis zu 0,1 % exakt zu messen. In diesem Bereich ist es vollkommen sicher, zu schweißen und eine oxidationsfreie Schweißnaht zu gewährleisten. Die Ausnahme bilden Sondermetalle wie Titan, Zirkon, etc.

Das MK5-Sauerstoffmessgerät kann sowohl zur kontinuierlichen Messung während des Schweißens als auch für stichprobenartige Messungen eingesetzt werden. Vorführungen und Routineinspektionen für die Qualitätskontrolle werden sehr vereinfacht. Das Messgerät lässt sich gut zusammen mit allen Rohrspülsystemen oder Argon-Schweißkammern einsetzen. Es ist klein, tragbar und einfach in der Handhabung. Das Gehäuse des MK5-Sauerstoffmessgeräts ist äußerst robust.

Funktionsweise

Zur kontinuierlichen Messung, auch während des Schweißens, schließen Sie den 2 m langen Gummischlauch mit einem Ende an den Sensoradapter an und lassen das andere Ende außerhalb des Formierbereichs. So kann das am Anfang noch sauerstoffhaltige Formiergas aus dem Schweißbereich strömen. Zur stichprobenartigen Messung schließen Sie den kurzen Schlauch mit der Edelstahlsonde an den Sensoradapter an. Mit der Sonde messen Sie nun den Sauerstoffgehalt im Formierbereich / Schweißbereich. Schließen Sie die Vakuum-Handpumpe ebenfalls an den Sensoradapter an und drücken Sie diese mehrmals kurz zusammen, um Stichproben des Gases im Formierbereich direkt über den Sensor fließen zu lassen. Das Sichtfeld in der LCD-Anzeige ist 13 mm hoch, so dass die Ziffern auch aus einigen Metern Entfernung noch gut zu erkennen sind. Sobald der Sauerstoffgehalt auf das erforderliche Minimum abgesunken ist, kann mit dem Schweißen begonnen werden. Es könnte nicht einfacher sein!

Lieferumfang:

- Sauerstoffmessgerät MK5
- Kunststoffkoffer
- Edelstahlsonde
- 2 m Gummischlauch
- Vakuumhandpumpe
- Tragegurt
- Bedienungsanleitung
- Kalibrierzertifikat

Technische Daten

Messbereich:	0,01 % - 20,9 % Sauerstoff (O ₂) (100 ppm – 209000 ppm)
Genauigkeit:	bei 20 % ±0,2 % bei 2 % ±0,02 %
Abmessungen:	155 x 81 x 38 mm
Energiequelle:	Batterie Typ PP3 9V
Anzeige:	LCD (Liquid Crystal Display)
Gewicht:	210 g

Abmessungen und Gewicht für Versand

Abmessungen:	310 x 260 x 80 mm
Gewicht:	870 g

MK5 Sauerstoffmessgerät

Art.-Nr.: 30950

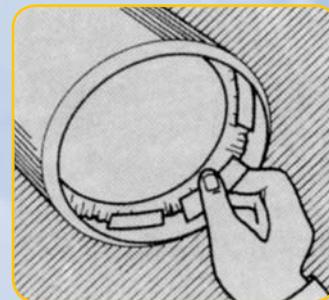
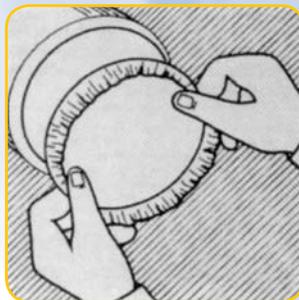


Formiergas-Dämmpapier (wasserlöslich)

Formiergas-Dämmpapier

Ideal beim Verschweißen von rostfreien und anderen hochlegierten Stählen in den Bereichen Kraftwerkbau, Kernkraftindustrie, Brauereien, Chemie, Verfahrenstechnik, Lebensmittelindustrie, Papierfabriken, Pipelines, Tank- und Schiffbau, Offshore usw.

Mit unserem Formiergaspapier können Sie schnell und einfach Formiergaskammern erstellen. Das Papier und das dazugehörige Klebeband sind wasserlöslich. Daher kann es nach dem Schweißvorgang in einfacher Weise ausgespült werden, ohne schädliche Rückstände zu hinterlassen. Dies ist insbesondere von Vorteil, wenn das geschweißte Rohrsystem später nicht mehr zugänglich ist. Argon-Helium oder andere inerte Gase lassen sich mit dem Formier-Dämmpapier zuverlässig absperren. Das Formier-Dämmpapier hat sich international tausendfach bewährt.



Formiergas-Dämmpapier

für Rohre bis 100 mm Ø

Abmessungen	VE	Art.-Nr.:
216 x 280 mm	100 Blatt	30435
216 x 355 mm	100 Blatt	30436
430 x 560 mm	100 Blatt	30437
230 mm x 50 m	1 Rolle	30438
390 mm x 50 m	1 Rolle	30439

Formiergas-Dämmpapier

für Rohre über 100 mm Ø

Abmessungen	VE	Art.-Nr.:
390 x 560 mm	100 Blatt	30440
390 mm x 50 m	1 Rolle	30441
780 mm x 50 m	4 Rollen	30442

Klebeband

für Formiergas-Dämmpapier

Abmessungen	VE	Art.-Nr.:
25,4 mm x 91 m	1 Rolle	30443
50,8 mm x 91 m	1 Rolle	30444

Aluminium-Klebeband

zum Abdichten der Schweißfuge beim Schweißen von Rohren unter Schutzgas

Abmessungen	VE	Art.-Nr.:
30 mm x 50 m	1 Rolle	30818
50 mm x 50 m	1 Rolle	30810



VIETZ Spann- und Drehvorrichtung nach dem Spannrollen-Prinzip (patentiert)

– Die speziell auf den Rohrleitungs-Schweißer zugeschnittenen Schweißvorrichtungen –

VIETZ Spann- und Drehvorrichtungen nach dem Spannrollen-Prinzip

Dieses Prinzip kann für das Spannen und Drehen von Werkstücken mit rundem Querschnitt insbesondere beim Schweißen angewendet werden. Es bietet wesentliche Vorteile gegenüber herkömmlichen Vorrichtungen:

- Spannen von gekrümmten Werkstücken, insbesondere gekrümmten Rohrleitungen
- Sehr großer Spannbereich
- Schnelles, zentrisches Spannen ohne Spannfutter, Spannpratzen usw.
- Freier Werkstückdurchgang. Dadurch ist Einspannen am Werkstückschwerpunkt möglich. Kippmomente und Unterstützungen entfallen in den meisten Fällen.
- Möglichkeit zum Zentrieren von 2 Werkstücken gleichen Außendurchmessers.
- Kombinationsmöglichkeiten, z.B. Einspannen und Antreiben einer Arbeitsspindel.

Verwendung:

Spannen, Drehen und Kippen von Werkstücken mit runden Querschnitten beim manuellen oder automatischen Schweißen speziell im Rohrleitungs-bau (Vorfertigung und auf Montage) sowie im Apparatebau. Neben hohem Rationalisierungs-Effekt (Wegfall eines Helfers, Wegfall der Unterbrechungen beim stückweisen Wenden) ergeben sich auch qualitative Verbesserungen: keine Nahtunterbrechung, dauernd gleiche Schweißposition.

Beschreibung:

In dem in Vollwand-Konstruktion ausgeführten Stator sind die elektrische Steuerung sowie der Kipptrieb untergebracht. Das Kippen erfolgt manuell mit Handkurbel. Ein elektromotorischer Kipptrieb ist ebenfalls möglich. Der kippbare Teil besteht aus Antriebs- und Rollenkasten, Spannsäule, Spannarm und Spannrolle.

Die Maschine ist in nicht kippbarer Ausführung mit der Typenbezeichnung U 150 H, U 500 H und U 1000 H lieferbar.

Elektrische Steuerung:

Das Einstellen von Drehgeschwindigkeit und Drehrichtung erfolgt bei der Standardausführung an der Stirnseite der Maschine, das Ein- und Ausschalten durch den Fußtaster.

Weitere Varianten der elektrischen Steuerung:

- Über separate fußregelbare Steuereinheit. Dabei erfolgt das Ein-, Aus- und Umschalten über Fußschalter, die Regelung der Drehgeschwindigkeit über eine Fußregelrolle.
- Drehrichtungswahl über Wendeschalter sowie Drehzahlregelung über Potentiometer eingebaut in ein Schweißerschutzschild.
- Drehrichtungswahl über Wendeschalter sowie Drehzahlregelung über Potentiometer eingebaut in ein Handbediengerät.



Spann-, Dreh- und Kippvorrichtung Typ U 150, Ausführung B



Spann-, Dreh- und Kippvorrichtung Typ U 500, mit optionaler Fußregelinheit



Spann-, Dreh- und Kippvorrichtung Typ U 1000, Ausführung B

VIETZ Spann- und Drehvorrichtung nach dem Spannrollen-Prinzip (patentiert)

– Die speziell auf den Rohrleitungs-Schweißer zugeschnittenen Schweißvorrichtungen –

Typ	Nennweite	Belastung (max.)	Drehgeschwindigkeit	Kippbar	Ausführung	
					A Art.-Nr.:	B Art.-Nr.:
U 150	20 - 200 mm	300 kg	0 - 1300 mm/min	•	30234	32247
U 150 H	20 - 200 mm	300 kg	0 - 1300 mm/min		30235	32248
U 500	20 - 400 mm	1000 kg	0 - 1300 mm/min	•	30236	30237
U 500 H	20 - 400 mm	1000 kg	0 - 1300 mm/min		30245	30246
U 1000	25 - 800 mm	2000 kg	0 - 500 mm/min	•	30256	30257
U 1000 H	25 - 800 mm	2000 kg	0 - 500 mm/min		30249	30258

Typ A: Höhenverstellung des Spannarms durch Verschieben von Hand, Arretieren mittels Steckbolzen.

Typ B: Höhenverstellung des Spannarms sowie Spannen des Werkstückes durch Handrad über Hub und Spannspindel über Kegelradgetriebe. Die U...H-Typen sind nicht kippbar.

Zubehör

	U 150 Art.-Nr.:	U 500 Art.-Nr.:	U 1000 Art.-Nr.:
Unterwagen mit lenk- und arretierbaren Rädern.	30234A	-	-
Fußsteuereinheit	30234B	30238	30238
Rollenstützbock höhenverstellbar, zum Abstützen längerer Werkstücke.	30234C	30239	30251
Planscheibe Damit kann das Gerät zum Schweißdrehtisch umgerüstet werden.	30234D ø 300 mm	30240 ø 500 mm	30252 700 x 700 mm
Aufnahme für Schneidbrenner bzw. Schutzgasschweißbrenner Wird an das Grundgerät montiert. Zum autogenen Trennen und Anschrägen von Rohren sowie zum vollautomatischen Schweißen von Rundnähten.	30234E	30236A	30256A
Aufnahme- und Spannvorrichtung zum Zusammenschweißen von Rohrkrümmern und eng gekrümmten Rohrleitungen. Planscheibe erforderlich!	30234F Spannbereich NW 25 bis NW 100	30243 Spannbereich NW 80 bis NW 200	-
1 Satz Rohrschellen zum genauen axialen Fixieren beim autogenen Trennen.	30234G NW 100 - 200	30236B NW 100 - 400	30256B NW 100 - 800
Gummierter Rollensatz Für Rohre aus Edelstahl und NE-Metallen sowie für Kunststoffrohre.	30234H	30241	30256C
Gummierter Rollensatz für Segmentkrümmer..	30234I	30236C	30255
Edelstahl-Rollensatz für Rohre und Flansche aus Edelstahl.	30234J	30236D	30256D



U 150 mit Unterwagen



Fußsteuereinheit

Rohr- und Behälterdrehvorrichtungen

Typ BR

Behälterdrehvorrichtungen der Baureihe BR werden zum Drehen von Werkstücken beim Schweißen eingesetzt. Eine Vorrichtung besteht aus je einem Antriebs- und einem Leerlaufaggregat mit im Abstand verstellbaren Rollen. Die Drehgeschwindigkeit ist stufenlos bis 1.500 mm/min. Je nach Länge des Behälters können weitere Leerlaufaggregate eingesetzt werden. Die Tragkraft bezieht sich auf ein Antriebs- und ein Leerlaufaggregat.

Die Vorrichtungen bis 5000 kg besitzen standardmäßig einen Einzelrollenantrieb (5000 kg optionaler Doppelantrieb). Ab 10000 kg sind die Antriebsaggregate mit einem Doppelantrieb ausgerüstet.



Typ	Tragkraft	Werkstückdurchmesser		Antriebsaggregat Art.-Nr.:	Leerlaufaggregat Art.-Nr.:
		min.	max.		
BR 100	1000 kg	70 mm	1500 mm	30263	30264
BR 2000	2000 kg	80 mm	2500 mm	30283	30291
BR 5000	5000 kg	200 mm	3000 mm	30284	30292
BR 10000	10000 kg	300 mm	4000 mm	30286	30393
BR 20000	20000 kg	300 mm	4000 mm	30287	30394
BR 30000	30000 kg	300 mm	4000 mm	30288	30395

Optionen

	Art.-Nr.:
Doppelantrieb für Antriebsaggregat BR 5000	30284D
Handbedienung oder Schutzschildsteuerung	30280

Typ BRS

Die Drehvorrichtungen der Baureihe BRS haben einen standardmäßigen Doppelantrieb (beide Rollen im Antriebsaggregat sind angetrieben) und werden deshalb für unwichtige Teile verwendet. Eine Vorrichtung besteht aus einem Antriebs- und einem Leerlaufaggregat, die Tragkraft ist hierauf bezogen. Durch den Einsatz weiterer Leerlaufaggregate können auch längere Bauteile gedreht werden.



Typ	Tragkraft	Werkstückdurchmesser		Antriebsaggregat Art.-Nr.:	Leerlaufaggregat Art.-Nr.:
		min.	max.		
BRS 1000	1000 kg	70 mm	1500 mm	30260	30262
BRS 2000	2000 kg	80 mm	2500 mm	30281	30289
BRS 5000	5000 kg	200 mm	3000 mm	30282	30290

Option

	Art.-Nr.:
Handbedienung oder Schutzschildsteuerung	30261

Kippbare Schweißdrehtische

Der Einsatz von kippbaren Schweißdrehtischen bietet viele Vorteile:

Das aufgespannte Werkstück kann in jede zum Schweißen erforderliche Position gebracht werden. Dadurch ist bei allen Nähten ein wirtschaftliches und bequemes Schweißen in der günstigsten Lage möglich. Dieses wiederum ermöglicht den Einsatz von stärkeren Elektroden bzw. Drähten und bringt somit eine Verkürzung der Schweißzeit bei gleichzeitig qualitativ besseren Nähten. Wartezeiten wie z.B. beim Wenden mit dem Kran sind durch die Positionierbarkeit ausgeschlossen. Ebenso ist eine Automatisierung von wiederkehrenden Schweißaufgaben möglich!

Erhältlich sind verschiedene Ausführungen für Belastungen von 50 kg aufsteigend bis zu maximal 10.000 kg. Die Drehgeschwindigkeit ist stufenlos über Hand-, Fuß- oder Schutzschildsteuerung einstellbar.

Der Antrieb für die Dreh- und Kippbewegung ist im Maschinenständer untergebracht. Das gleiche gilt für die elektrische Steuerung. Der Kippwinkel beträgt bei allen Typen 135° stufenlos (von der horizontalen Planscheibe bis zur negativen geneigten).



		Planscheibe	Belastbarkeit [kg] bei Werkstücklänge [mm] und Winkel der Planscheibe 90°					Drehzahl [U/min]	max. Schweiß- strom [A]	Art.-Nr.:
			80 mm	200 mm	400 mm	800 mm	1500 mm			
R50	Arretierung mit Klemmhebel	Ø 300 mm	50 kg	20 kg	10 kg	5 kg		0 - 6	400	30270R
R100		Ø 400 mm	100 kg	40 kg	20 kg	10 kg		0 - 6	400	30271R
R300	Manuelles Kippgetriebe	Ø 500 mm	300 kg	300 kg	150 kg	75 kg	40 kg	0 - 3	400	30272R
R500		Ø 650 mm	500 kg	500 kg	250 kg	125 kg	67 kg	0 - 2,5	400	30273R
R750	Kippen elektro- motorisch	Ø 700 mm	750 kg	750 kg	375 kg	187 kg	100 kg	0 - 2	400	30274R
R1500		Ø 1000 mm	1500 kg	1500 kg	750 kg	375 kg	200 kg	0 - 1,5	600	30275R
R3000		Ø 1100 mm	3000 kg	3000 kg	1500 kg	750 kg	400 kg	0 - 1	600	30276R
R5000		Ø 1200 mm		5000 kg	3750 kg	1875 kg	1000 kg	0 - 1	600	30277R
R7500		Ø 1250 mm		7500 kg	5600 kg	2800 kg	1500 kg	0 - 1	600	30278R
R10000		Ø 1300 mm		10000 kg	7500 kg	3750 kg	2500 kg	0 - 1	600	30279R

Je nach Aufgabenstellung sind unsere Schweißdrehtische mit unterschiedlichsten Sonderausführungen lieferbar:

- Elektromechanische Höhenverstellung
- Drehtische ausschließlich für horizontale Stellung
- Drehtische mit Hohlwelle auch für R 50 und R 100
- 4-Quadrant-Steuerung (ab R 750 standardmäßig)
- Manuelles mechanisches Kippgetriebe auch für R 50 und R 100
- Zwischengrößen auf Wunsch
- Rundnahtsteuerung für das vollautomatische Schweißen von Rundnähten
- Drehtische R 750 bis R 10 000 mit runder Planscheibe
- Doppeldrehtische
- Drehtische mit Einachs- und Zweiachs-Positioniersteuerungen.

Aufgrund der vielfachen Einsatzmöglichkeiten und Variationen bitten wir um genaue Spezifizierung.



Schweißdrehtische und Behälterdrehvorrichtungen in schwerer Ausführung

Schwere Schweißdrehtische

Für schwere Schweißkonstruktionen bis 10.000 kg bieten wir robuste und zuverlässige Schweißdrehtische an, die motorisch in jede Position einstellbar sind.



Schwere Behälterdrehvorrichtungen

sind erforderlich, wenn dickwandige Rohre oder Behälter kontinuierlich beim Schweißen gedreht werden müssen.



VIETZ Sonderschweißvorrichtungen für Rohrkonstruktionen und Behälter unterschiedlichster Art je nach Aufgabenstellung

Sonderschweißvorrichtung

- Rohr an Rohr
- Rohr an Flansch
- Rohr an Stützen
- Stützen an Rohr

Für alle Rohrdurchmesser und Rohrqualitäten lieferbar!
Schweißverfahren: UP, MIG/MAG, Plasma



Sonderschweißvorrichtung für das Behälter-schweißen im UP-Schweißverfahren



VIETZ Dreh- und Positioniervorrichtungen

Je nach Aufgabenstellung bieten wir verschiedenste Vorrichtungen zum Drehen und Positionieren von Rohren, Behältern und anderen zu verschweißenden Konstruktionen.

VIETZ Drehvorrichtungen der TR-Baureihe

Für Werkstücke von 10 t bis zu einer Maximalbelastung von 150 t.

- selbsteinstellend
- Standard-Design oder kundenspezifisch



VIETZ Längsförderrollen

Sonderkonstruktion Längsförderrolle mit hydraulischer Höhenverstellung und seitlichen Führungsrollen in stabiler Schweißkonstruktion, geeignet für die Längsförderung von Rohren mit Betoncoating.

Auch als Längs- und Rundförderrolle lieferbar!



VIETZ Schweißdrehtische der HP-Baureihe bis 30000 kg Nominal Last

Die Schweißdrehtische der HP-Baureihe werden zum Schweißen, Schleifen und Positionieren eingesetzt. Außer der Drehbewegung der Planscheibe verfügen diese Drehtische über eine hydraulische Kipp- und Höhenverstellung. Die Kombination dieser Bewegungen erlaubt eine optimale Werkstückpositionierung.



VIETZ zentrisch spannende Futter der MC-Baureihe

Spannfutter der MC-Baureihe werden zum Spannen von Werkstücken beim Schweißen verwendet. Sie haben ein vollkommen geschlossenes Gehäuse und eignen sich insbesondere für Schweißaufgaben. Hauptvorteile sind das zentrische Spannen sowie die schnell auf verschiedene Durchmesser einstellbaren Backen.





08/2012 - VIETZ GmbH 2012 - Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten | 18. Auflage

Am Tage hohe Betriebsamkeit, in der Abenddämmerung dann Ruhe und Romantik – wie hier auf einem Erdgasfeld weitab der Zivilisation.