

Автоматическая круговая резка и сварка

на трубах и сосудах под давлением

3 года
гарантии

Сделано в США

Без намотки кабеля или шланга, вне зависимости от
направления вращения.

Аппараты кислородно-топливной и плазменной резки и сварки

Bug-O Systems руководствуется честностью, честью
и этикой в обслуживании наших клиентов и во всем,
что мы делаем.



BUG-O SYSTEMS CE
A DIVISION OF WELD TOOLING CORPORATION

280 TECHNOLOGY DRIVE CANONSBURG, PENNSYLVANIA 15317-9564 USA
ТЕЛ: 412-331-1776 <http://www.bugo.com> ФАКС: 412-331-0383





Bug-O выполняет...

Адаптер катушки для 30 фунтовых (13,6 кг) катушек на CW-5. 60 фунтов (27 кг), которые устанавливаются на CW-7, CW-11 и CW-18.

Мощный двигатель с постоянными магнитами и зубчатая передача обеспечивают плавное перемещение сварочной горелки.

Для поддуговых применений, бункер флюса объемом 25 фунтов (11 кг) устанавливается на CW-5AX, CW-7, CW-11 и CW-18.

* Доступен сборщик флюса

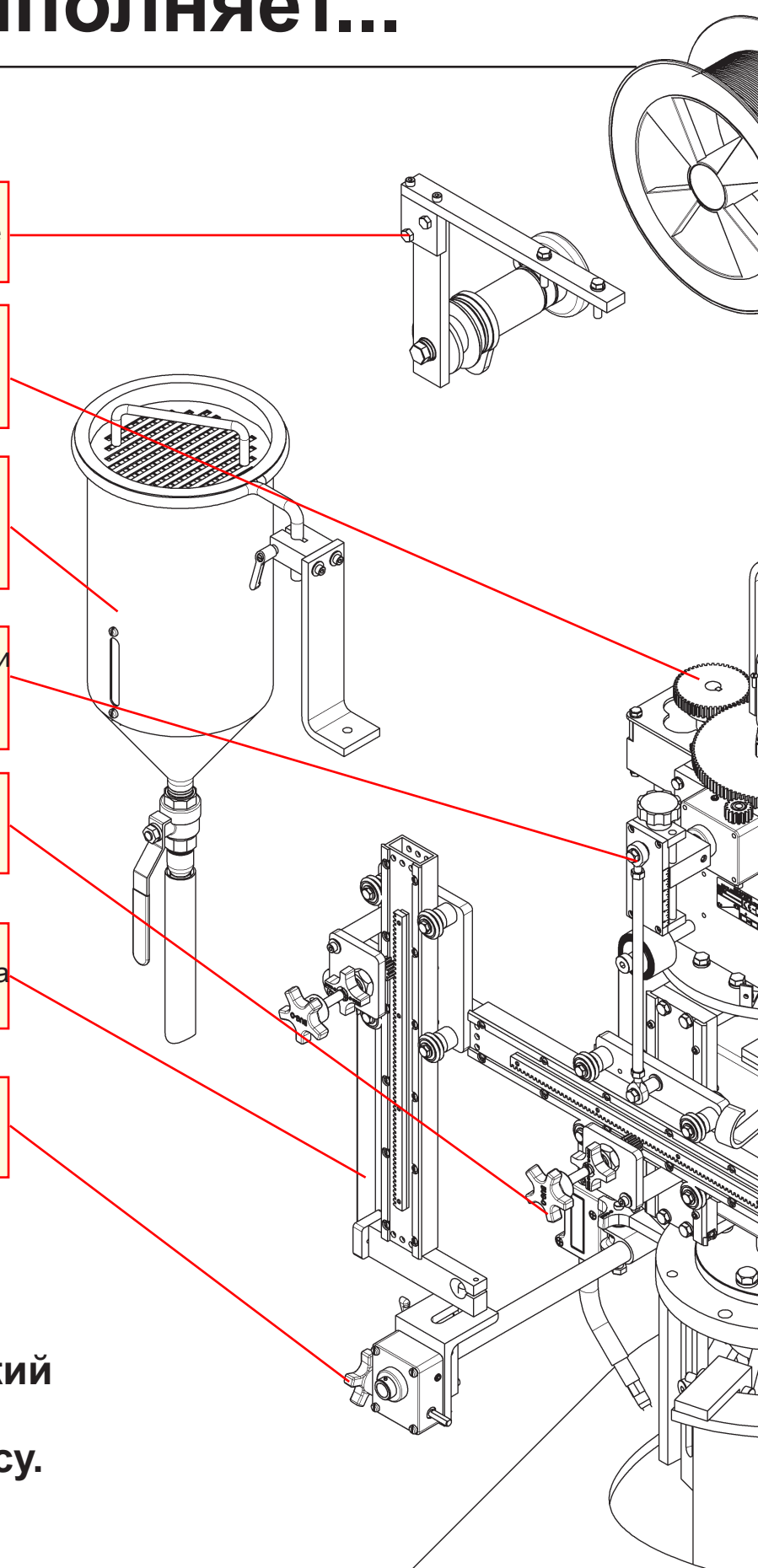
Подъемно - опускной кулачок, для подъема и опускания горелки, следует контуру трубы или сосуда.

В комплект поставки входит сварочный пистолет и кабель.

Стойки для горизонтальной и вертикальной регулировки сварочного пистолета. Доступна моторизованная стойка.

Регулировка угла горелки (опция на CW-5) стандартная на всех других аппаратах.

Версия с водяным охлаждением и электрический блок колебаний предоставляются по запросу.



круговую сварку.

Двигатель подачи проволоки. (См. Таблицу размеров проволоки, стр. 5)

Кольца коллектора и щетки для сварочного тока. *

** Защитная крышка снята для демонстрации деталей.*

Кольца коллектора и щетки для вращения и управления. *

Управление сваркой: ручная/автоматическая сварка / переключатель вращения, прогон проволоки, переключатель продувки, переключатель проволоки вверх - вниз, скорость подачи проволоки, контроль отжига и времени пред и пост заливки.

Вольтметр и амперметр позволяют сварщику контролировать параметры сварки на аппарате. (Опция на CW-5, включена во все другие модели)

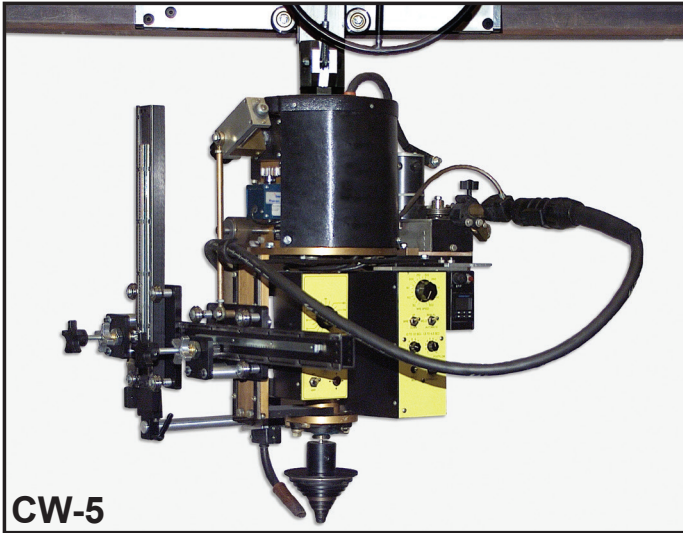
Управление скоростью вращения. Направление и Вкл/Выкл.

Расширяемый патрон с 3-я зубьями. (Доступно 4 размера) фиксирует аппарат на сопле.

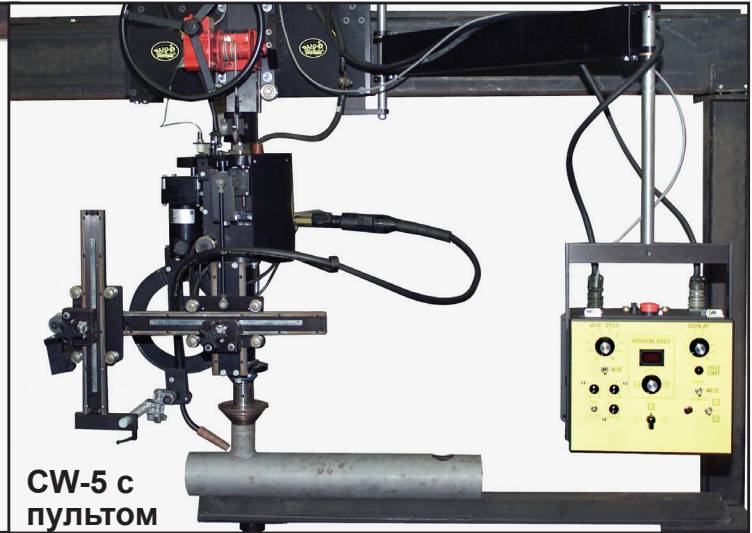
Без намотки кабеля или шланга, вне зависимости от направления вращения.



Аппарат круговой сварки Cypress - Standard



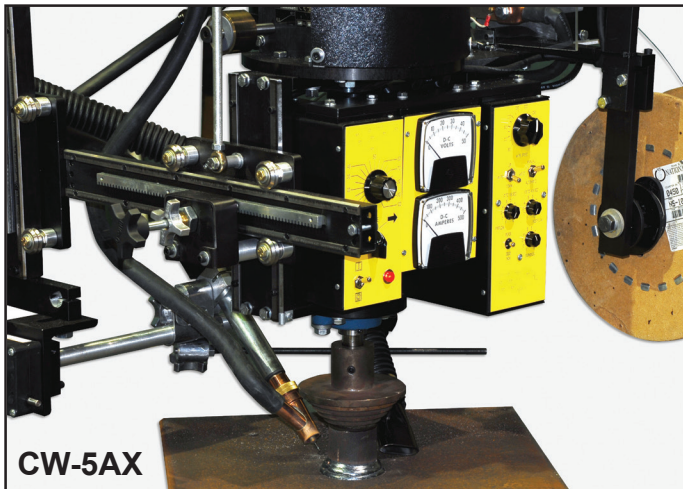
CW-5



CW-5 с пультом

Аппарат круговой сварки CW-5 (CWO-1500) предназначен для одно- или многопроходной сварки муфт или насадок на трубах и сосудах с использованием процесса MIG или Flux Core с газовым экраном. Аппарат оснащен собственным устройством подачи проволоки, приводным двигателем вращения, кулачковым механизмом и сварочным пистолетом. Горизонтальной и вертикальной стойкой для установки горелки и 30 фунтовым (14 кг) фиксатором катушки. Для более подробной информации см. сайт bugo.com

CW-5 с дистанционным управлением (CWE-1500) оборудован цифровым дисплеем скорости вращения. Он снабжен средствами управления: скоростью подачи проволоки, прогон проволоки / продувка, пред и пост заливкой, пережог и подача проволоки вперед и назад. Перехлест также настраивается. Система управления имеет как ручные, так и автоматические настройки. В ручном режиме вы можете проверить все свои органы управления и скорость движения, чтобы убедиться, что аппарат работает правильно. В автоматическом режиме при одном нажатии кнопки аппарат начнет процесс сварки, выполнит полную сварку вокруг заготовки, перехлестнет шов, выключит сварку и вернется в исходное положение. Он уже готов для следующего шва. CW-5 поставляется со следующими кабелями: 50 "(15,2 м) газовым шлангом, 50" (15,2 м) сварочным кабелем, 50 "(15,2 м) кабелем управления и всеми кабелями от пульта управления до сварочного аппарата. Для более подробной информации см. сайт bugo.com.



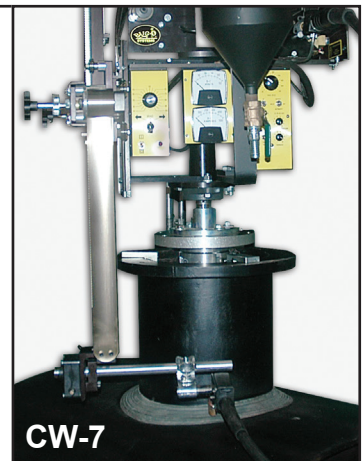
CW-5AX

Аппарат круговой сварки CW-5AX (CWO-1560) предназначен для одно или многопроходной сварки муфт и насадок на трубах и судах. Аппарат использует процессы поддуговой сварки - Sub Arc, MIG или сварки с флюсовым сердечником.

CW-5AX выполняет те же функции, что и CW-5, имея дополнительно набор измерительных приборов, регулятор угла горелки и бункер флюса. Для более подробной информации см. сайт bugo.com

Аппарат круговой сварки CW-7 (CWO-1700) использует процессы поддуговой сварки - Sub Arc, MIG или сварки с флюсовым сердечником на сосудах и куполообразных оголовках. CW-7 имеет рабочий диапазон 6 "-24" (152-610 мм) внеш. диам. отверстий без накрутки кабеля при многопроходной сварке. Этот аппарат использует сварочную проволоку размером от 0,35 "-3/32" (0,8-2,4 мм).

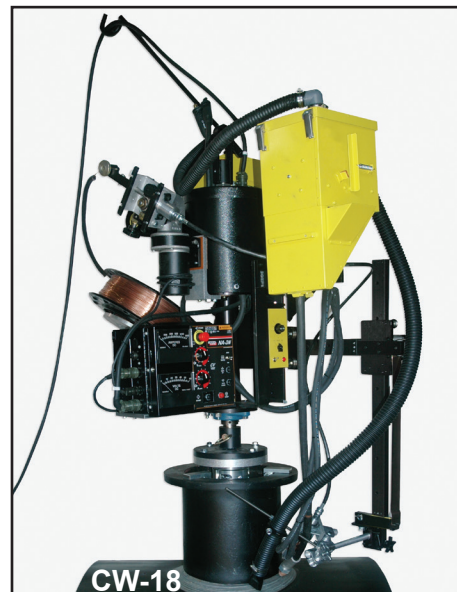
Аппарат выглядит, как показано на рисунке, он может быть оборудован 60 фунтовой (27 кг) катушкой проволоки. Устройство оснащено устройством подачи проволоки, пистолетом и кабелем, флюсовым бункером, катушкой для проволоки и комплектом измерительных приборов. Крепится на 3-е зубом патроне. (См. Диаграмму на стр. 5). Для более подробной информации см. сайт bugo.com



CW-7



Аппарат круговой сварки Cypress - Standard



Аппарат круговой сварки CW-11 (CWO-1100) используется для поддуговой сварки, сварки MIG и с флюсовым сердечником на больших сосудах, куполообразных оголовках и плоских поверхностях. CW-11 имеет рабочий диапазон 10 "–50" (254-1270 мм) внеш. диам. отверстий без накрутки кабеля при многопроходной сварке. Дистанционное управление током и напряжением. Устройство использует проволоку диаметром от 0,353 "–3/32" (0,8-2,4 мм). Для более подробной информации см. сайт bugo.com

Аппарат круговой сварки CW-18 (CWO-1800) предназначен для сварки сопел на сосудах или куполообразных оголовках с использованием процесса поддуговой сварки. CW-18 монтируется на сварном патроне диаметром от 10 до 50 дюймов (152-1270 мм) внеш. диам. Он использует сварочную проволоку диаметром 3/32- 5/32" (2,4-4,0 мм). Для более подробной информации см. сайт bugo.com

Рабочие характеристики аппаратов круговой сварки

Модель	Процесс	Рабоч. диаметр*	Размер проволоки	Скорость вращ.	Кулачок	Рабоч. ток	Стандартное оборудование
CW-5 CWO-1500	MIG/MAG, FCAW	1-12" (25-300мм)	.035-1/16" (.8-1.6мм)	.5-6.0 об/ мин	0-5" (0-125мм)	300 А 100% рабоч. цикл	Управление отжигом, горизонтальная и вертикальная регулировка пистолета и кабеля
CW-5 W/Remote CWE-1500							
CW-5AX CWO-1560	MIG/MAG, FCAW, SAW	1-12" (25-300мм)	.035-3/32" (.8-2.4мм)	.5-6.0 об/ мин	0-5" (0-125мм)	500 А 100% рабоч. цикл	То же, что и CW-5 плюс: комплект изм. приборов, рег. угла горелки, бункер флюса, сопло и конус.
CW-5AX W/Remote CWE-1560							
CW-7 CWO-1700	MIG/MAG, FCAW, SAW	6-24" (150-600мм)	.035-3/32" (.8-2.4мм)	.2-2.2 об/ мин	0-7" (0-175мм)	500 А 100% рабоч. цикл	Управление отжигом, горизонтальная и вертикальная регулировка пистолета и кабеля
CW-7 W/Remote CWE-1700							
CW-11 CWO-1100	MIG/MAG, FCAW, SAW	10-50" (254-1270мм)	Цел. пров. .035-3/32" (.8-2.4мм) Пров. с фл. сердч. .035-.120" (0.8-3.0мм)	.2-2.2 об/ мин	0-7" (0-175мм)	500 А CO ₂ 400 А смесь газов 60% рабоч. цикл	Управление отжигом, горизонтальная и вертикальная регулировка пистолета и кабеля.
CW-18 CWO-1800	SAW	10-50" (254-1270мм)	Цел. пров. 3/32-5/32" (2.4-4.0мм)	.2-2.2 об/ мин	0-7" (0-175мм)	1200 А	Управление отжигом, гориз. и вертик. рег. пистолета и кабеля.

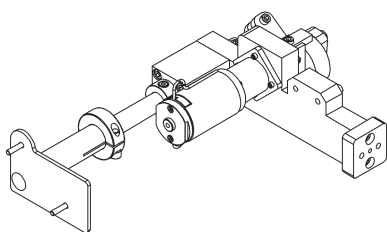
* **ПРИМЕЧАНИЕ.** Рабочий диаметр сварки не может превышать двух третей диаметра заготовки.

При использовании сварочного аппарата для сварки сопла с использованием поддугового процесса может потребоваться, чтобы клиент использовал внешнее устройство для сварочной заливки и потока.

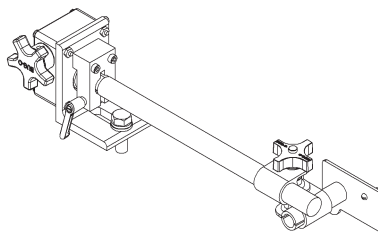


Аппарат круговой сварки Sурpress с подъемно-опускным кулачком

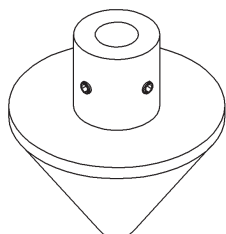
Аксессуары



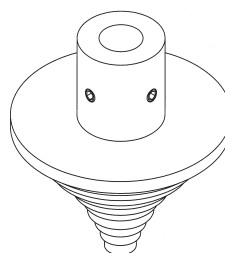
CWO-1645 Колебательный модуль
Обеспечивает маятниковое движение пистолета при сварке. Скорость и ход колебаний регулируются.



CWO-3023-1 Регулятор угла факела
Позволяет оператору точно регулировать угол пистолета, не снимая при этом удерживающего устройства.

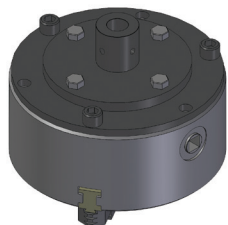


CWO-5790 Конический переходник
Конусообразное центрирующее устройство используется для центрирования аппарата на соплах. Диапазон адаптера составляет от 1-1/4 "до 4" (32-102 мм).

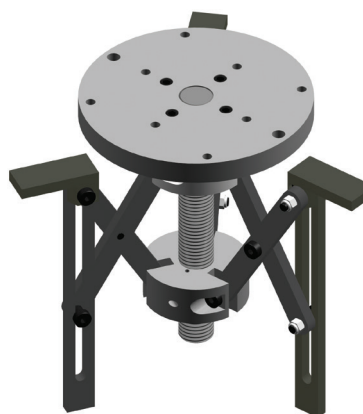


CWO-3670 Шаговый переходник для резьбовых соединений
Шаговое центрирующее устройство, используется для центровки аппарата на резьбовом соединении. Диапазон шагового адаптера составляет от 1/2 дюйма до 4 дюймов (13-102 мм).
CWO-3675 Шаговый переходник для пазов
1 1/4 " - 1 1/2" - 2 " - 2 1/2" - 3 " , 4"

Патроны



CWO-3660 Патрон
2 "-10" (50-254мм) патрон для мелких фитингов и форсунок.



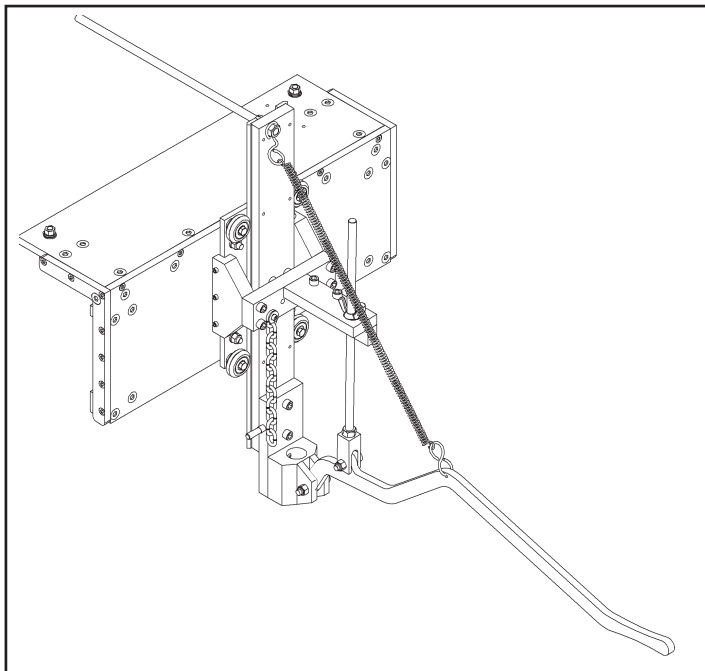
Расширяемый 3-х зубый патрон
Крепится и автоматически центрирует сварочный аппарат на соплах с фланцами или без них. Для использования со всеми аппаратами круговой сварки.

Зав.ном.	Для форсунок внут. диам.	Вес
CWO-3660	2"-10" (50-254 мм)	69 ф. (31.3 кг)
CWO-3661	8"-16" (204-405 мм)	36 ф. (16 кг)
CWO-3662	10"-24" (255-610 мм)	51 ф. (23 кг)
CWO-3663	24"-42" (610-1065 мм)	64 ф. (29 кг)



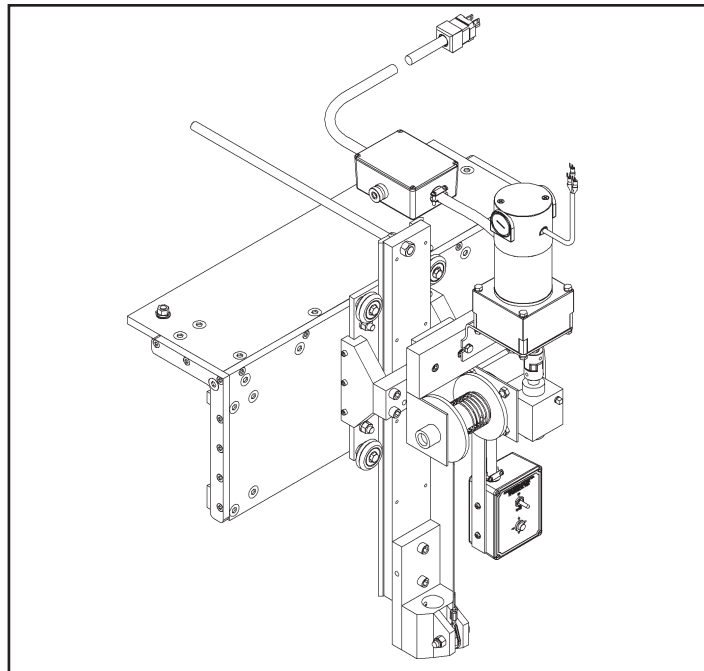
Аппарат круговой сварки Сурпресс с подъемно-опускным кулачком

Каретки



CWO-4530 Каретка

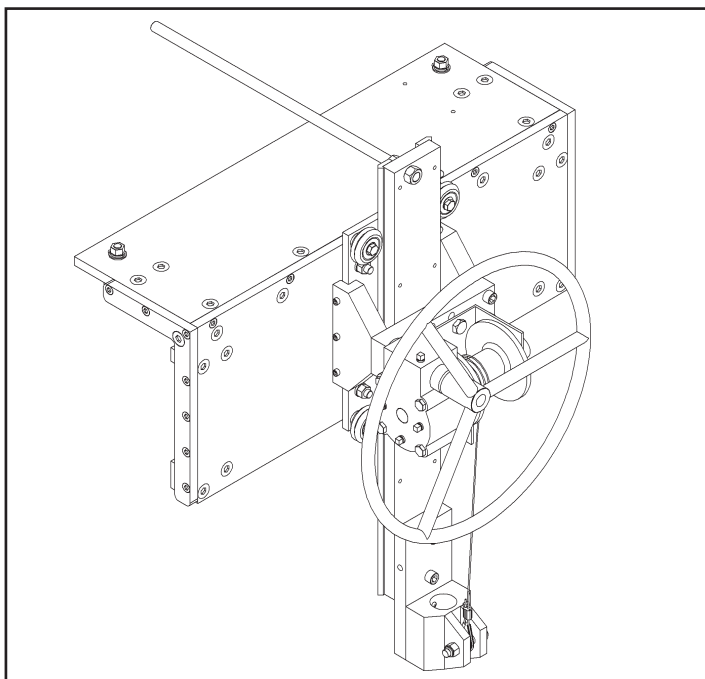
Может использоваться только с CW-5. Каретка, устанавливается на стандартной монорельс, и используется для перемещения сварочного аппарата по длине трубы.



CWO-4550 Моторизованная каретка *

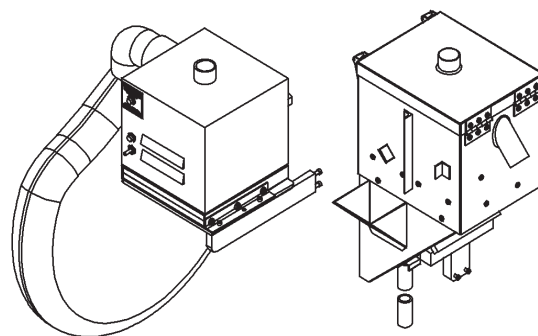
Может использоваться с CW-5 или аппаратом плазмы СВ-1Р. Обеспечивает моторизованное вертикальное перемещение аппарата.

* Новая моторизованная каретка CWE-4550 доступна для использования с моделями CWE.



CWO-4540 Каретка

Эта каретка, устанавливается на стандартной монорельс, и используется с аппаратом плазмы СВ-1Р. Лебедка удерживает аппарат и препятствует ее провалу в отверстие. Эта каретка также может использоваться с аппаратом CW-5.



Система регенерации флюса

CWO-2020 120 вольт

CWO-2025 240 вольт

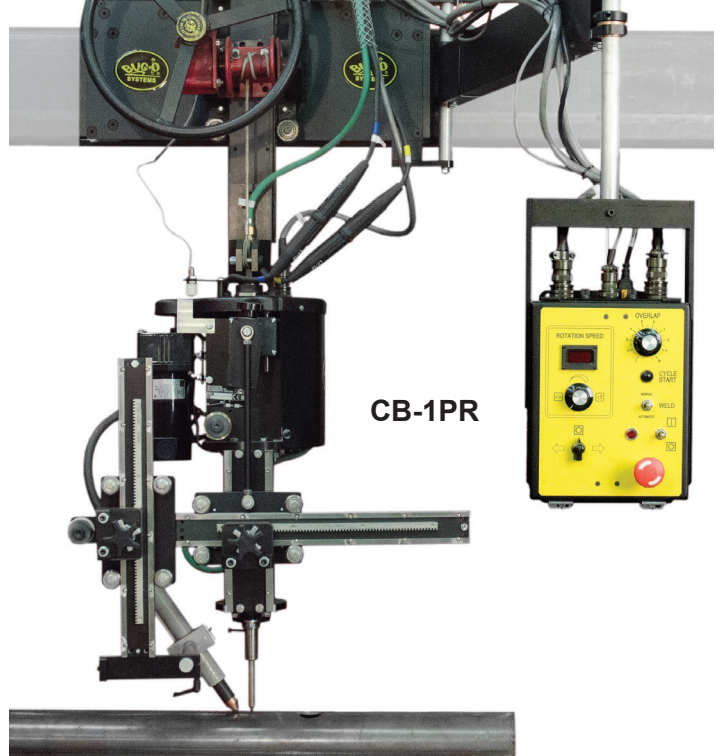
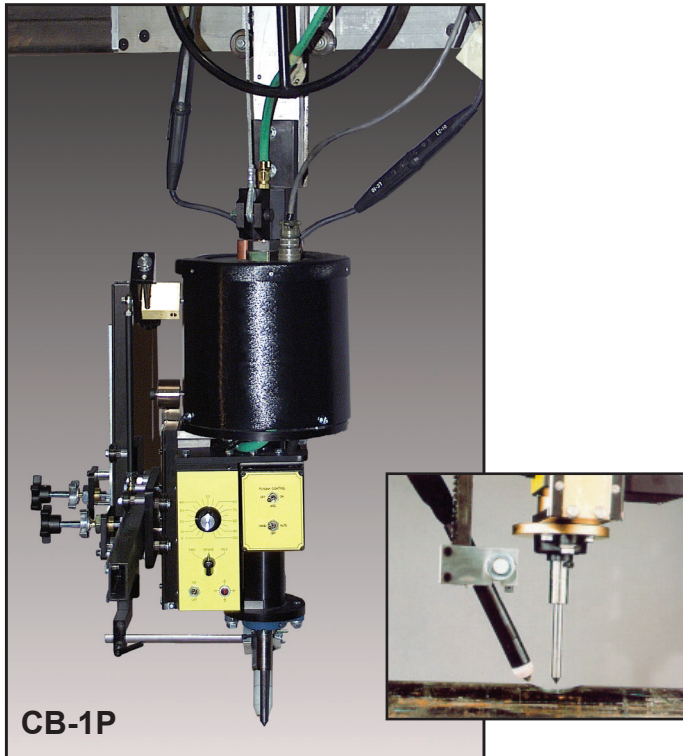
Непрерывно удаляет и восстанавливает весь неиспользованный флюс. Доступны на CW-5AX, CW-7, CW-11 и CW-18.

Система пневматического восстановления флюса
CWO-2020-AP

Непрерывно удаляет и восстанавливает весь неиспользованный флюс. Доступны на CW-5AX, CW-7, CW-11 и CW-18.





Аппарат круговой резки Сурpress с подъемно-опускным кулачком



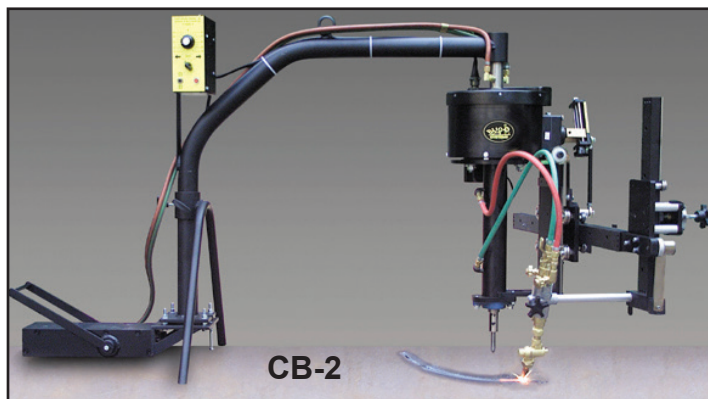
Аппарат плазменной круговой резки СВ-1Р (СВО-1020) предназначен для резки скошенных отверстий в тонкостенных трубах или сосудах. Этот аппарат снабжен источником энергии (по желанию клиента), горелкой и 50 '(15 м) кабелями. СВ-1Р устанавливается на каретке или крепеже. Более подробную информацию см. онлайн на сайте bugo.com

Аппарат плазменной круговой резки СВ-1PR с дистанционным управлением (СВР-2020) предназначен для резки скошенных отверстий в тонкостенных трубах или сосудах. Этот аппарат снабжен источником энергии (по желанию клиента), горелкой и 50 '(15 м) кабелями. СВ-1PR устанавливается на каретке или крепеже

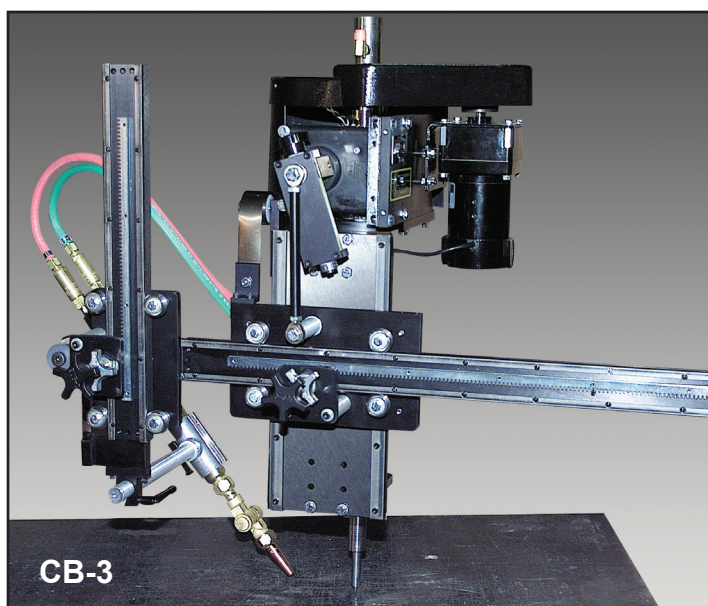
Серия Victor / Thermal Dynamics Cutmaster / Серия А		Серия Hypertherm Powermax		
	<i>Пример: Cutmaster 82</i> Авто напряж. для 200-600 В, 1 или 3-фазы, без переподключения.	Требования к питанию Регулируемый выходной ток Диапазон резки	<i>Пример: Powermax 85</i> Авто напряж. для 200-600 В, 1 или 3-фазы, без переподключения.	
	20-80 А		25-85 А	
	(Рекомендуется) 3/4" (19 мм) Макс.		(Рекомендуется) 3/4" (19 мм) Макс.	



Аппарат круговой резки Curgress с подъемно-опускным кулачком



Аппарат плазменной круговой резки СВ-2 (CBO-2000) использует кислородно-топливный процесс для резки квадратных или скошенных отверстий (см. диаграмму). СВ-2 монтируется на специальной раме с съемным магнитным основанием. Аппарат выполняет вращение с переменной скоростью, имеет 2-шланговую кислородно - топливную горелку, регулируемый наконечник, вертикальную и горизонтальную регулировку горелки и кулачок подъема - опускания. Более подробную информацию см. онлайн на сайте bugo.com



Аппарат плазменной круговой резки СВ-3 (CBO-3000) использует кислородно-топливный процесс для резки квадратных или скошенных отверстий (см. диаграмму). Аппарат имеет 2-шланговую кислородно - топливную горелку, регулируемый наконечник, вертикальную и горизонтальную регулировку горелки и кулачок подъема - опускания. СВ-3 устанавливается на колонне и стреле, манипуляторе или фиксаторе. Более подробную информацию см. онлайн на сайте bugo.com

Рабочие характеристики аппаратов круговой резки

Модель	Рабоч. диаметр*	Установка	Процесс	Под. опуск. кулачок	Вес нетто	Применение
CB-2 CBO-2000	1.5"-42" скошенные отв. (38-1067 мм) 4"-48" квадр. отв. (102-1219 мм)	Ручн. магнит	Кисл-топ.	0-7" (0-178 мм)	225 ф. (102 кг)	сосуды, трубы круп. диаметра
CB-3 CBO-3000	1.5"-42" скошенные отверстия (38-1067 мм) 4"-48" квадр. отв. (102-1219 мм)	Каретка или манипулятор	Кисл-топ.	0-7" (0-178 мм)	170 ф. (77 кг)	конусн. оголовки, сосуды,
CB-1P CBO-1020	.5"-12" скошенные отв. (13-305 мм)	Каретка или манипулятор	Плазма	5" (127 мм)	170 ф. (77 кг)	тонкост., трубы мал. диаметра
CB-1P W/ Remote CBP-2020	.5"-12" скошенные отверстия (13-305 мм)	Carriage or Manipulator	Плазма	5" (127 мм)	170 ф. (77 кг)	тонкост., трубы мал. диаметра

* **ПРИМЕЧАНИЕ.** Диаметр резки не может превышать двух третей диаметра заготовки.



Дополнительные опции - Аппарат круговой сварки Cypress

Bug-O отвечает требованиям последних достижений в использовании процессов импульсной MIG и сварки с погружной дугой. Эти системы круговой сварки теперь доступны для аппаратов с цифровым контролем источника питания. Все цифровые сигналы управления теперь могут передаваться на непрерывно вращающийся фидер проволоки для получения высокоэффективной погружной дуги, для толстостенной сварки, и сварки сопел на сосудах. Теперь можно достичь все характеристики мощности и дуги, которые обеспечиваются новыми источниками питания с цифровым управлением, без перехлеста шлангов или кабелей, независимо от направления и вращения.



Аппарат круговой сварки DCW-18-L, оснащенный контроллером Lincoln Electric MAXsa 10 для Power Wave AC / DC 1000, может сваривать сопла диаметром 10-50 дюймов. Аппарат настроен для работы с погружной дугой. Аппарат имеет запоминающее устройство на восемь процедур и удобные для пользователя элементы управления.



Аппарат круговой сварки DCW-5-L, оснащенный устройством подачи проволоки Lincoln Electric Power Feed 84, может сваривать диаметры 1-12 "(25,4-304,8 мм). Этот аппарат может использоваться для MIG, импульсной MIG и сварки с флюсовым сердечником. Он имеет запоминающее устройство на восемь процедур сварки и предварительно запрограммированные автоматические настройки для упрощения процесса.



Аппарат круговой сварки DCW-18-M, оснащен цифровым интерфейсом Miller для использования с источниками питания серии Miller Digital. Он способен сваривать диаметры сопел от 10 до 50 дюймов и настроен для работы с погружной дугой.



Аппарат круговой сварки DCW-5-O, оснащен устройством подачи проволоки OTC-DAIHEN AF-4012, обеспечивает OTC запатентованный импульсный процесс. Рабочий диаметр 1 "-12" (25,4-304,8 мм).



CWE-5 с треногой позволяет сваривать или обрезать круги на плоской пластине с помощью подвижного штатива, для расположения аппарата в нужном месте.



Дополнительные опции - Аппарат круговой сварки Cypress



Программируемый аппарат круговой сварки CWP-5 предназначен для одно- или многопроходной сварки муфт или форсунок с использованием процесса MIG или с флюсовым сердечником, выполняет сварку диаметров 1-12 "(25-305 мм).

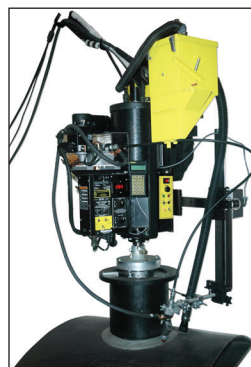
Программируемый аппарат круговой сварки CWP-5AX предназначен для одно- или многопроходной сварки муфт или форсунок с использованием технологии погружной дуги, MIG или с флюсовым сердечником, выполняет сварку диаметров 1-12 "(25-305 мм).

Программируемый аппарат круговой сварки CWP-7 предназначен для сварки с погружной дугой, MIG или с флюсовым сердечником на сосудах и куполообразных оголовках. CW-7 имеет рабочий диапазон для сопел 6-24 "(152-610 мм) внешн. диаметра без обертки кабеля при многопроходной сварке.

Эти аппараты используют микропроцессор для управления подъема и падения энкодера. Они могут использовать сварочную проволоку от 0,35-3 / 32 "(0,8-2,4 мм). Дополнительную информацию см. в таблице на стр. 11.



Программируемый аппарат круговой сварки CWP-18 предназначен для одно- или многопроходной сварки муфт или форсунок на сосудах или куполообразных оголовках с использованием процесса погружной дуги, MIG или с флюсовым сердечником с защитным газом. CWP-18 крепится на 3-е зубом патроне для сварки внешних диаметров 10-50 "(254-1270 мм).



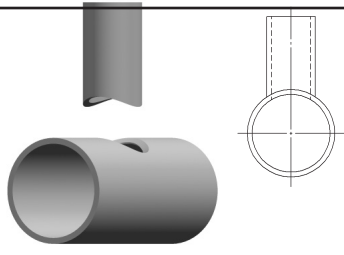
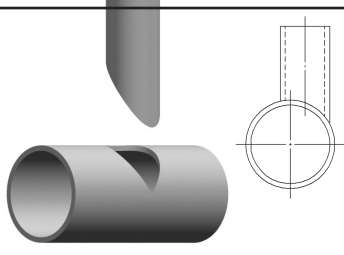
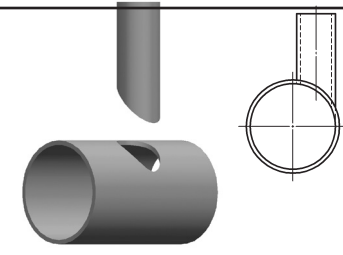
Программируемый аппарат круговой сварки CWP-11 предназначен для сварки сопел на сосудах, с использованием технологии погружной дуги, MIG или с флюсовым сердечником. CWP-11 крепится на 3-е зубом патроне для сварки внешних диаметров 6-50 "(152-1270 мм).

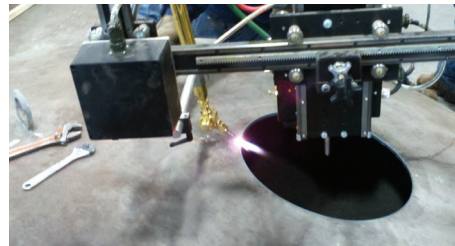
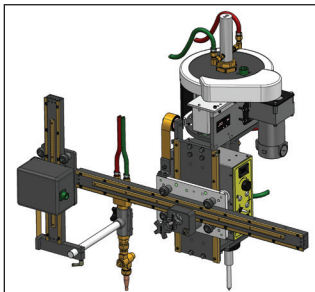
Модель	Процесс	Рабоч. диаметр*	Размер проволоки	Скорость вращ.	Кулачок	Рабоч. ток	Стандартное оборудование
CWP-5	MIG/MAG, FCAW	1-12" (25-305мм)	.035-1/16" (.8-1.6мм)	.5-6.0 об/мин	CNC управление	300 A 100% рабоч. цикл	Управление отжигом, гориз. и вертик. рег. пистолета и кабеля
CWP-5AX	MIG/MAG, FCAW, SAW	1-12" (25-305мм)	.035-3/32" (.8-2.4мм)	.5-6.0 об/мин	CNC управление	500 A 100% рабоч. цикл	То же, что и CW-5 плюс: комплект измерительных приборов, регулятор угла горелки, бункер флюса, сопло и конус.
CWP-7	MIG/MAG, FCAW, SAW	6-24" (150-610мм)	.035-3/32" (.8-2.4мм)	.2-2.2 об/мин	CNC управление	500 A 100% рабоч. цикл	Управление отжигом, гориз. и вертик. рег. пистолета и кабеля
CWP-11	MIG/MAG, FCAW, SAW	10-50" (254-1270мм)	Одн. пров. .035-3/32" (.8-3.0мм) Пров. с фл. серд. .068-.120" (1.7-3.0мм)	.2-2.2 об/мин	CNC управление	500 A CO ₂ 400 A смесь газов 60% рабоч. цикл	Управление отжигом, гориз. и вертик. рег. пистолета и кабеля
CWP-18	SAW	10-50" (254-1270мм)	Одн. пров. 3/32-7/32" (2.4-5.6мм)	.2-2.2 об/мин	CNC управлен.	1200 A	Управление отжигом, гориз. и вертик. регул. пистолета и кабеля



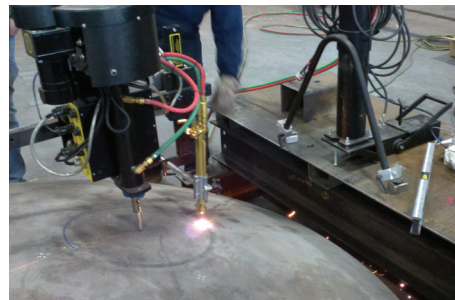
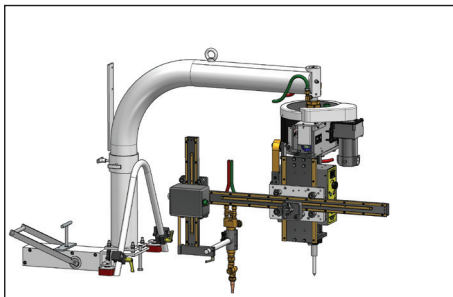
Дополнительные опции - Аппарат круговой резки Cypress

Возможности

Седловая сварка	Седловая сварка с смещением	Седловая сварка с смещением
		
Программируемый или стандартный режим	Только программируемый режим	Программируемый или стандартный режим с подъемным набором
<p>Совмещенные оси: Когда оси трубы выровнены друг с другом, стандартный аппарат с механическим кулачком обеспечит два равных движения подъема и падения, чтобы следовать контуру сварного шва.</p>	<p>Если ось смещена, и малая труба все еще проходит через центр основной трубы: Когда оси труб смещены, но меньшая труба все еще проходит по центральной линии большей трубы, контур сварного шва является одним небольшим подъемом и падением и одним большим подъемом и падением. Диаметр трубы и расстояние смещения вводятся в программу. Получившееся контурное перемещение рассчитывается как часть программы. Все движения моторизованы и управляются энкодером.</p>	<p>Если ось смещена, и небольшая труба полностью смещена относительно оси главной трубы: Когда оси труб смещены настолько, что меньшая труба полностью выходит за пределы центральной линии основной трубы, стандартный аппарат с подъемным набором будет обеспечивать однократное движение подъема и падения, необходимое для следования за контуром сварного шва.</p>



Программируемый станок SBP-3 должен монтироваться на колонне и стреле, манипуляторе или фиксаторе. Он использует кислородно-топливный процесс для резки квадратных или скошенных отверстий (см. Диаграмму с рабочими характеристиками).



Программируемый станок SBP-4 монтируется на специальной раме с съемным постоянным магнитом. Он использует кислородно-топливный процесс для резки квадратных или скошенных отверстий (см. Диаграмму с рабочими характеристиками).

Рабочие характеристики аппаратов программируемой круговой резки

Модель	Рабоч. диаметр*	Установка	Процесс	Под. опуск. кулачок	Вес нетто	Применение
SBP-3 SBP-3000	1.5"-42" скошенные отв. (38-1067 мм) 4"-48" квадр. отв. (102-1219 мм)	Каретка или манипулятор	Кисл.-топ.	0-7" (0-178 мм)	170 ф. (77 кг)	конусн. оголовки, сосуды
SBP-4 SBP-4000	1.5"-42" скошенные отв. (38-1067 мм) 4"-48" квадр. отв. (102-1219 мм)	Ручн. магнит	Кисл.-топ.	0-7" (0-178 мм)	225 ф. (102 кг)	сосуды, трубы бол. диаметра



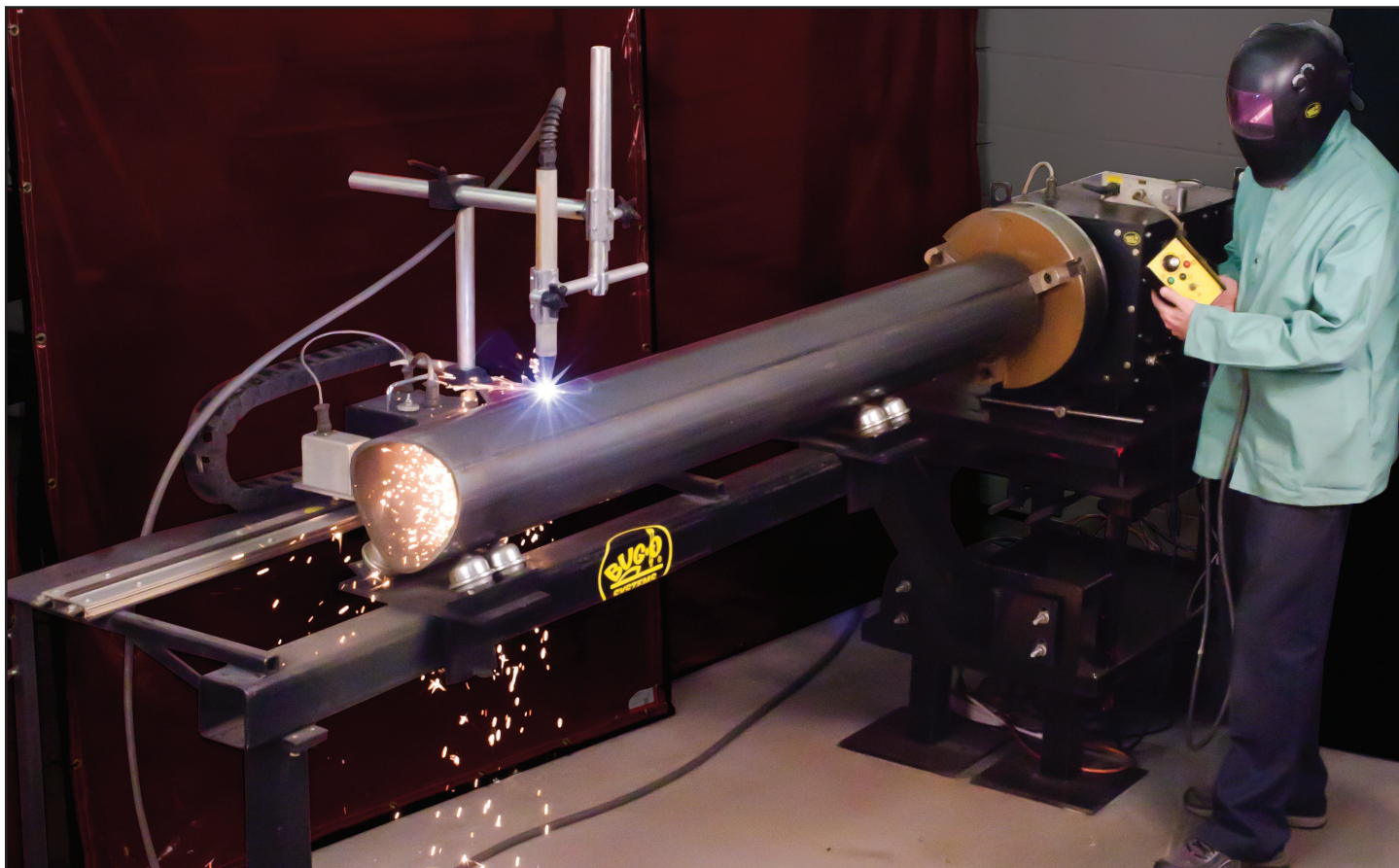
Аппарат круговой резки Cypress для седла и колена

Программируемый станок MM1 (SEO-3500) - это станок с компьютерным управлением, который автоматизирует резку профилей, отверстий и форм на трубе диаметром от 4 до 16 дюймов (102-406 мм). Он вращает трубу на роликах с тремя зажимными патронами, одновременно перемещая режущую горелку вперед и назад вдоль оси трубы. Предварительно запрограммированные формы, такие как седло, скосы, боковые и митральные разрезы, можно сделать, просто выбрав тип резки из меню, затем введя диаметры обрабатываемых труб и нажав кнопку пуска, для начала резки трубы.

* Доступны кислородно топливные модели.

* Опция: рабочий диаметр станка может быть увеличен до 24 "(610 мм) на заводе.

Более подробную информацию см. В брошюре «MM1 Programmable Pipe Cutter» на сайте bugo.com

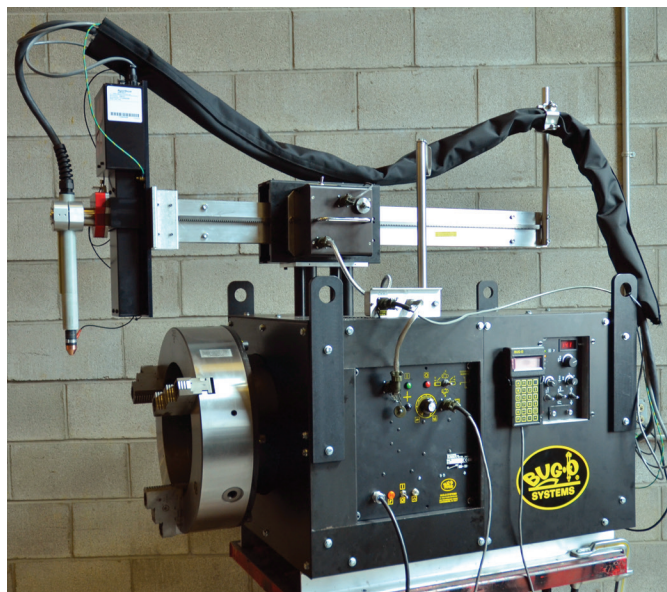
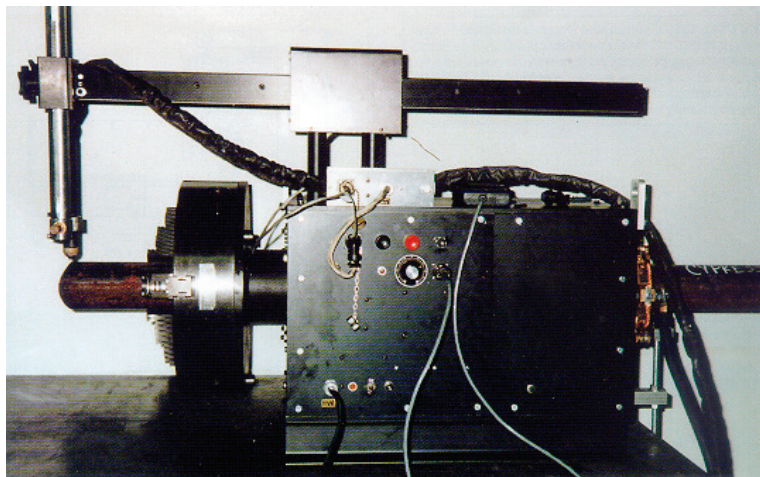




Аппарат круговой резки Cypress для седла и колена

Программируемый станок резки труб SE-2PTD используется для резки седел, смещенных седел, боковых отверстий, митральных разрезов и отверстий в трубе. Вторая программа используется для резки в трубе произвольных фигур. Существует также программное обеспечение на базе Windows, доступное для программирования. Этот станок может быть отконфигурирован для кисл.-топлива, плазмы или и того и другого. SE-2PTD устраняет необходимость создания шаблонов или планирования сложных разрезов. См. таблицу ниже, где приводятся возможности станка.

SE-2PTD
 SEO-4250-OX для кислородно-топливной резки
 SEO-4250-PL для плазмы



Программируемый станок резки труб SE-4PTD используется для резки седел, смещенных седел, боковых отверстий, митральных разрезов и отверстий в трубе. Вторая программа используется для резки в трубе произвольных фигур. Существует также программное обеспечение на базе Windows, доступное для программирования. Этот станок может быть отконфигурирован для кислородного топлива, плазмы или и того и другого. SE-4PTD устраняет необходимость создания шаблонов или планирования сложных разрезов. См. Таблицу ниже где приводятся возможности станка.

SE-4PTD
 SEO-4400-OX для кислородно-топливной резки
 SEO-4400-PL для плазмы

SE-4PTD, изображенный слева, был специально разработан и интегрирован со следующими элементами:

- Сверхпрочный линейный привод и поперечный рычаг
- Встроенная панель управления
- Автоматический контроль высоты Hypertherm

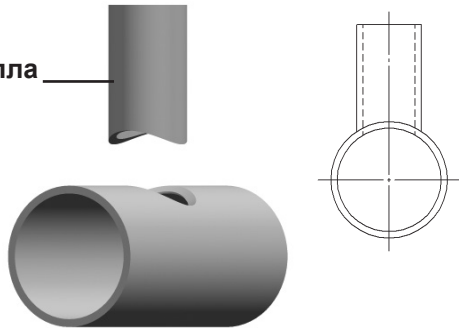
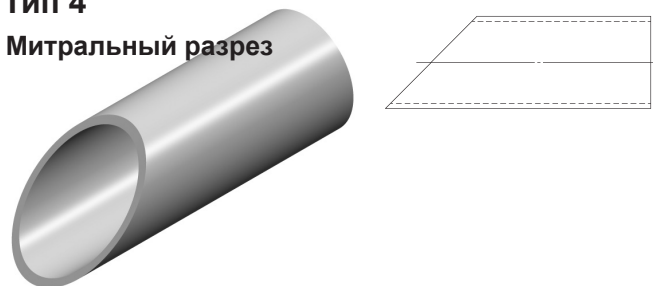
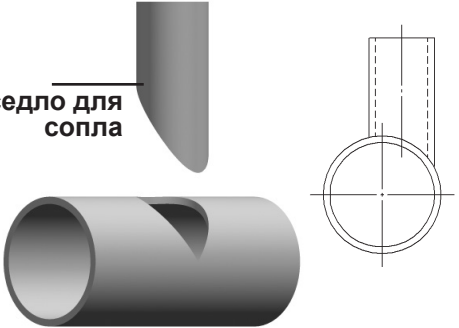
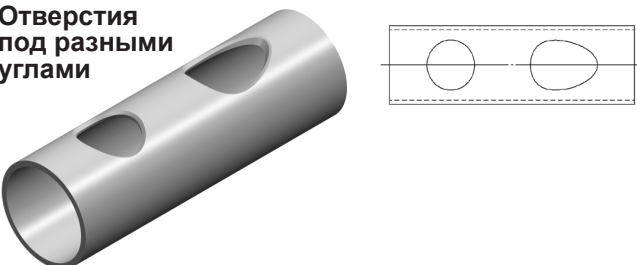
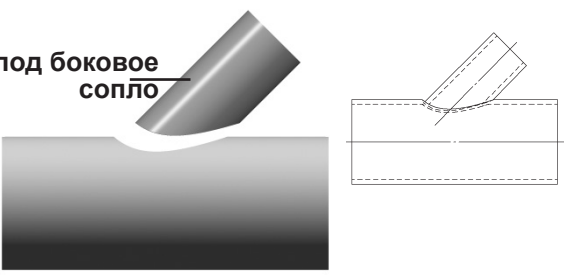
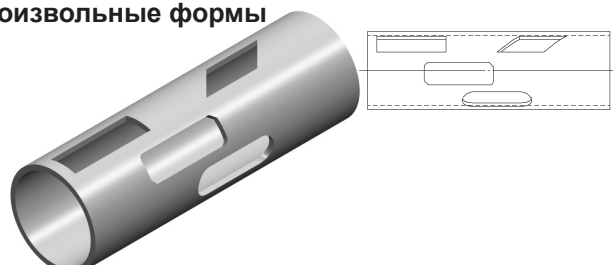
ПРИМЕЧАНИЕ. Машины серии SEO не включают модуль горелки или плазмы.
 Более подробную информацию можно найти в брошюре SE-4PD, SE-2PTD & SE-4PTD онлайн на сайте bugo.com

ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ РЕЗКИ СЕДЛА И КОЛЕНА	Модель	Процесс	Проходной диаметр	Диаметр трубы	Скорость вращения	Обрезаемая длина трубы
	SE-2PTD	Плазма или кисл. топл.	1" - 4" (25 - 102 мм)	1" - 14" (25 - 356 мм)	.3 3.7 об/мин	3"-18" (76 - 457 мм)
	SE-4PD	Плазма или кисл. топл.	-	1" - 12" (25 - 305 мм)	.3 3.7 об/мин	3"-18" (76 - 457 мм)
	SE-4PTD	Плазма или кисл. топл.	4" - 12 3/4" (102 - 324 мм)	4" - 20" (102 - 508 мм)	.2 3 об/мин	3"-20" (76 - 508 мм)
	MM1	Плазма или кисл. топл.	-	Стандарт. станок 4"-16" (102 - 406 мм) Опция 4"-24" (102 - 610 мм)	.2 3 об/мин	3"-38 фут. (76 мм - 11.6 м)

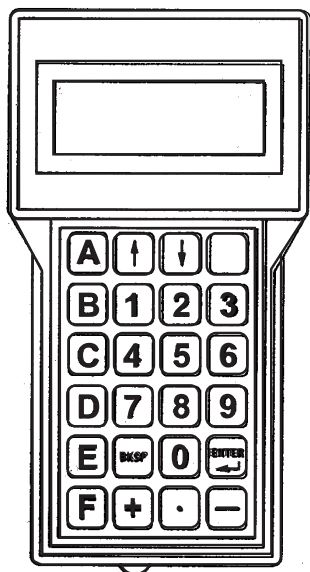


Аппарат круговой резки Curgress для седла и колена

Возможности

<p>Тип 1 Седло для сопла</p> 	<p>Тип 4 Митральный разрез</p> 
<p>Тип 2 Смещенное седло для сопла</p> 	<p>Тип 5 Отверстия под разными углами</p> 
<p>Тип 3 Разрез под боковое сопло</p> 	<p>Произвольные формы</p> 

Пульт управления:

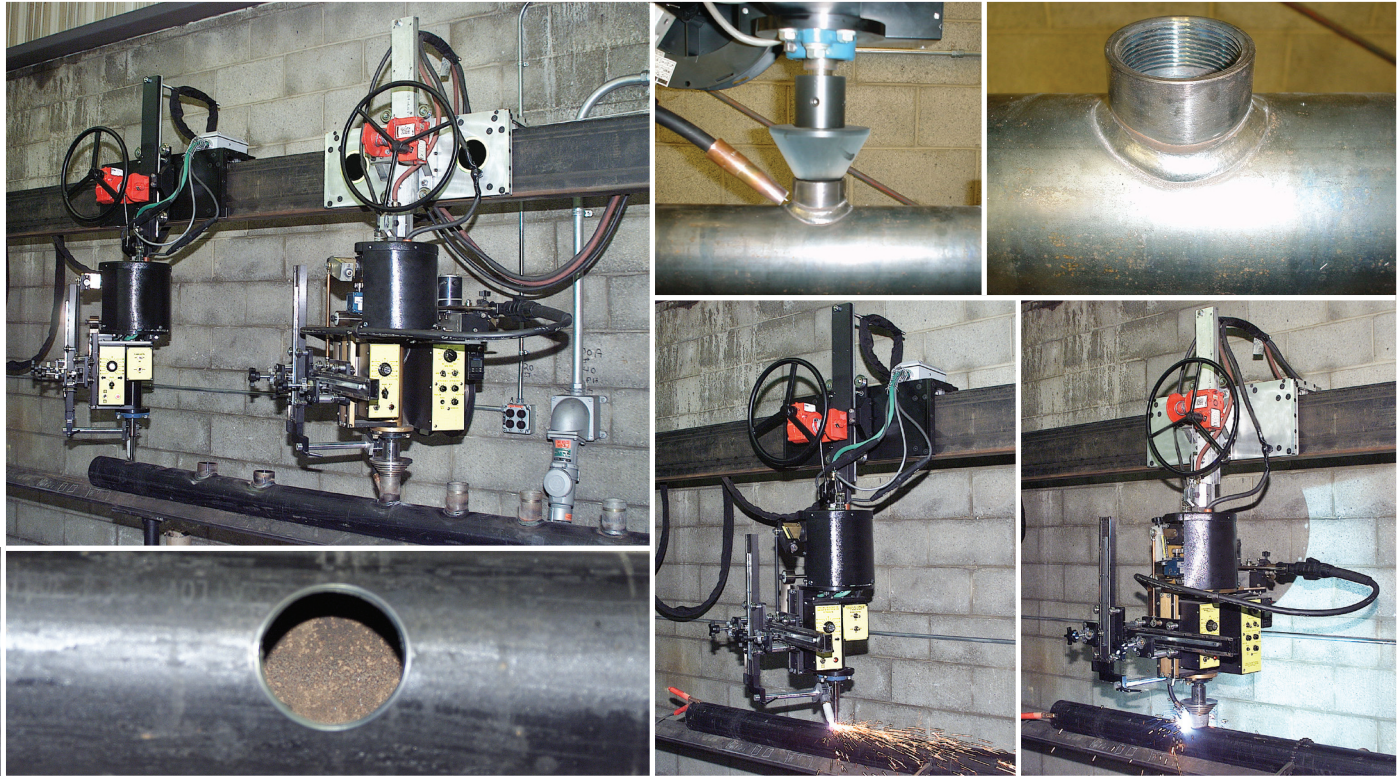


Пример: Программная последовательность для разреза Тип 3.

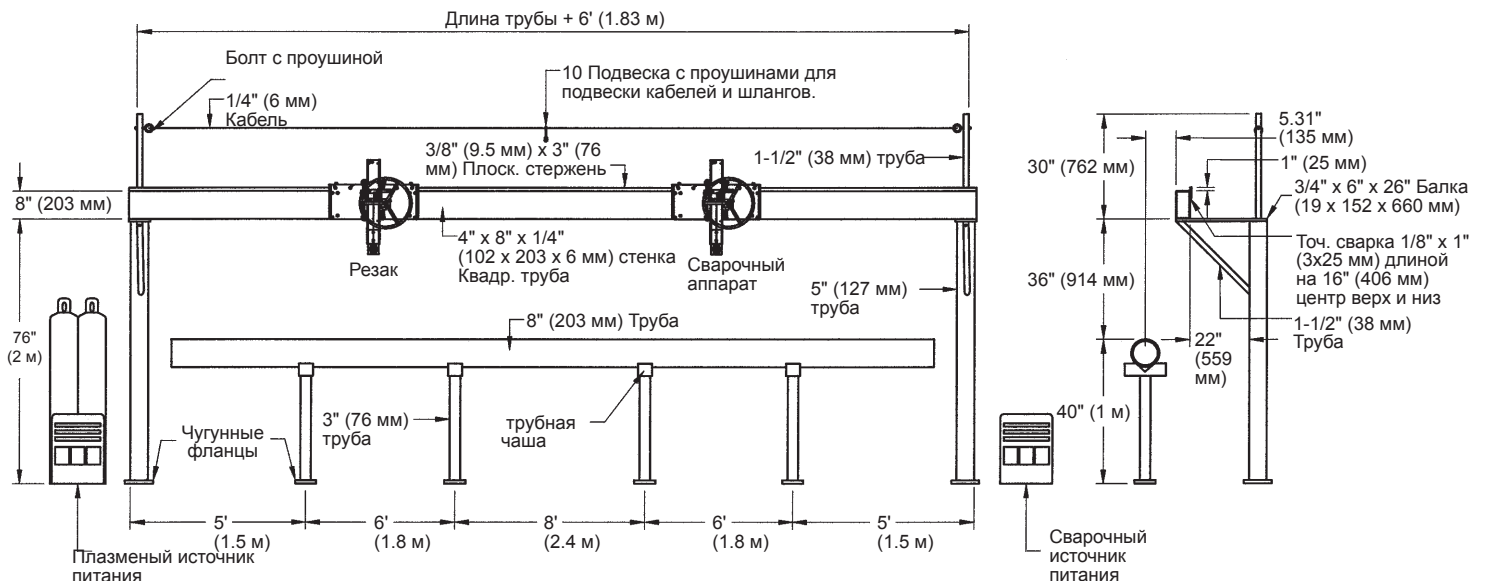
1. Нажмите кнопку сброса на аппарате. На ручном терминале появится сообщение «READY».
 2. Нажмите «A» на терминале. Терминал спросит вас, какой тип разреза требуется. (См. Типы 1-5).
 3. Нажмите нужный номер, а затем нажмите «ENTER».
 4. Терминал запросит диаметр малой трубы. Введите соответствующие размеры и нажмите «ENTER».
 5. Терминал запросит диаметр большой трубы. Введите соответствующие размеры и нажмите «ENTER».
 6. Введите расстояние смещения.
 7. Введите угол в градусах.
 8. Нажмите «START» на аппарате, чтобы начать резку. Все настолько просто!
- При использовании плазмы нажмите «B» и введите требуемую временную задержку (которая сохраняется до следующего изменения).



Оборудование Sурpress для изготовления спринклеров



Типичная конфигурация при изготовлении спринклеров



Последовательность действий

Поместите трубу и переведите СВ-1Р вдоль трубы, для резки гладких, точных отверстий. Поместите CW-5 с шаговым адаптером на фитинге и сделайте контурный сварной шов.

Примерное время разреза составляет 6-10 секунд, в зависимости от диаметра и толщины. Примерное время сварки составляет 15-20 секунд.