

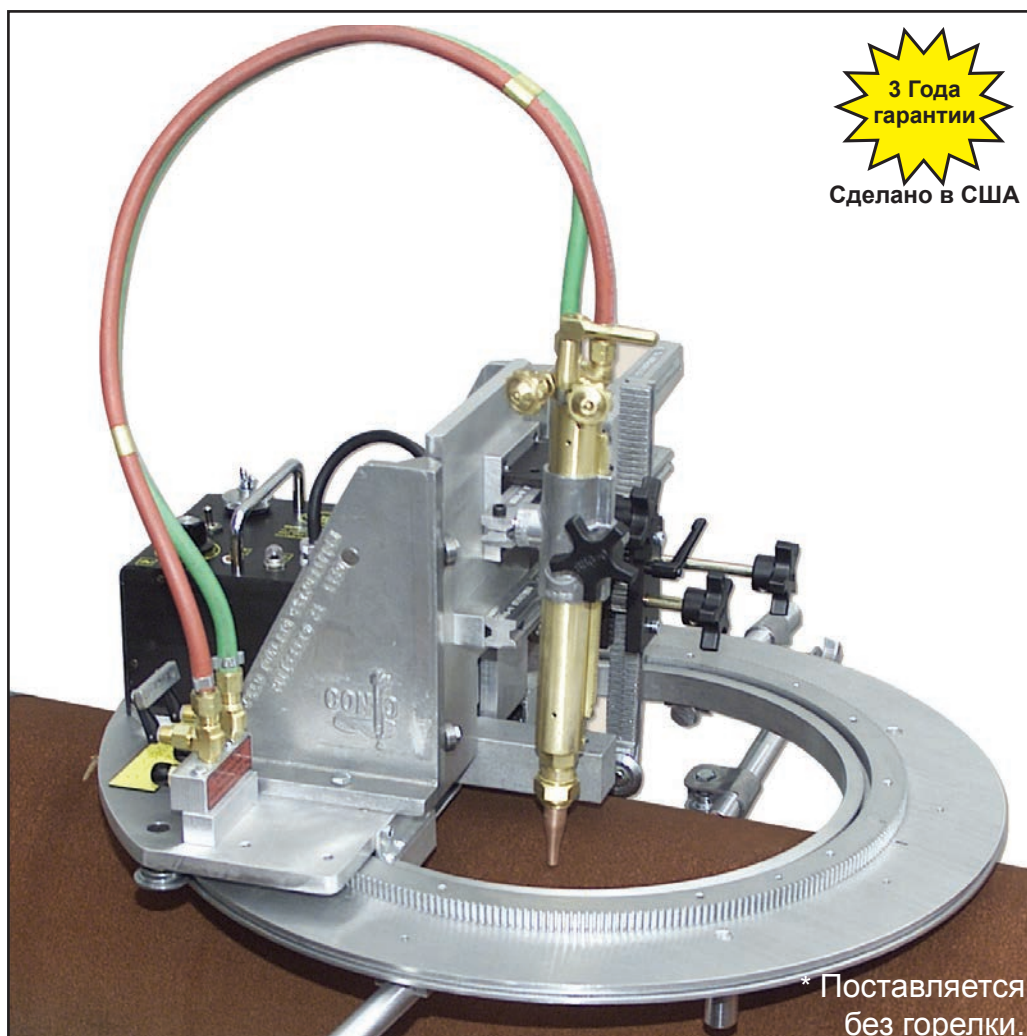
Инновации в области сварки и резки с 1948



CON-O

Аппарат тонкой резки контура

Аппараты CON-O тонкой резки контура и обработки фасок выполняют эллиптическую резку и обработку краев в трубах и цилиндрах.



Сделано в США

* Поставляется без горелки.

CON-O автоматически обводит симметричные поверхности для получения плавных, точных срезов и скосов. Он имеет легкий вес и легко переносится к месту работы. CON-O располагается на метке центра и устанавливается на метку радиуса. Мощные постоянные магниты стабилизируют машину (два комплекта опорных кронштейнов поставляются совместно с CON-3 и CON-4, четыре комплекта опорных кронштейнов поставляются вместе с CON-5).

Защищено патентом



BUG-O SYSTEMS

A DIVISION OF WELD TOOLING CORPORATION



280 TECHNOLOGY DRIVE
ТЕЛ: 412-331-1776

CANONSBURG, PENNSYLVANIA 15317-9564 USA
http://www.bugo.com ФАКС: 412-331-0383



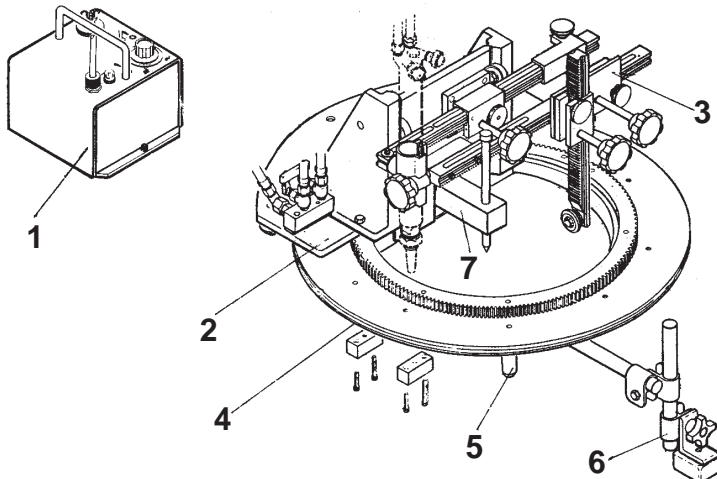
CON-O Аппарат тонкой резки контура

Технические характеристики:

Зав.ном.	Питание	Вес нетто	Вес с упаковкой:
CON-3303	120 В пер.т./50-60-1	CON-3303, 3313, 3323	83 ф. (37.6 кг)
CON-3313	42 В пер.т./50-60-1	65 ф. (29.5 кг)	
CON-3323	240 В пер.т./50-60-1		
CON-4404	120 В пер.т./50-60-1	CON-4404, 4414, 4424	98 ф. (44.5 кг)
CON-4414	42 В пер.т./50-60-1	80 ф. (36.3)	
CON-4424	240 В пер.т./50-60-1		
CON-5505	120 В пер.т./50-60-1	CON-5505, 5515, 5525	130 ф. (59.0 кг)
CON-5515	42 В пер.т./50-60-1	105 ф. (47.7 кг)	
CON-5525	240 В пер.т./50-60-1		

Рабочий размер и скорости

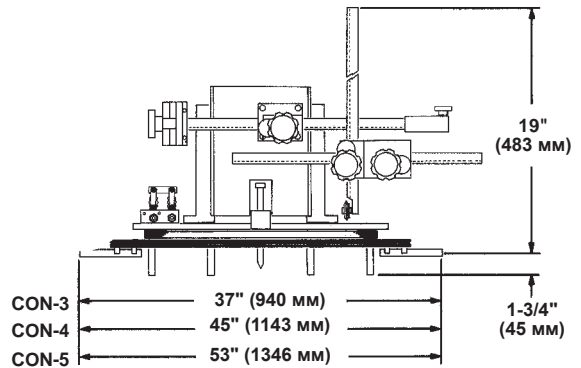
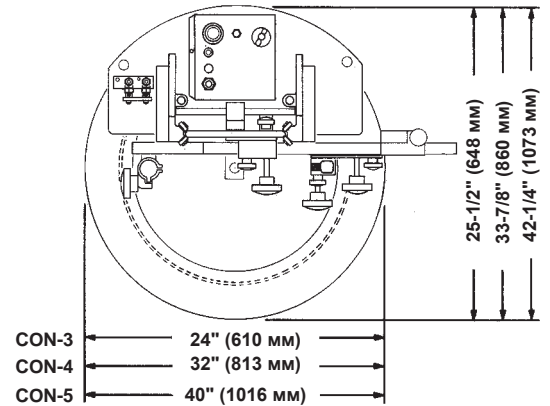
	Диаметр		Диаметр	
	Дюйм	Дюйм/мин	мм	Мм/мин
CON-3303	3	.4-8	75	10-210
	6	.8-16	150	20-420
	10	1.4-28	250	35-700
	14	2-39	350	50-1000
CON-4404	10	.9-18	250	23-460
	14	1.3-26	350	32-650
	18	1.7-33	450	42-840
	22	2-40	550	50-1000
CON-5505	18	1.3-25	450	32-640
	22	1.5-30	550	38-760
	26	1.8-37	650	45-900
	30	2-41	750	52-1050



ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Диаметры резки не должен превышать 2/3 диаметра трубы. Наименьший размер трубы 12" (305 мм). (Пример: максимальное отверстия 8" (203 мм) на трубе диаметром 12 дюймов (305 мм). Максимальный диаметр будет меньше, если будет обработка скосов. Диаграмма выше показывает диаметры для прямых разрезов.

Размеры:



1. Привод BUG-5100-F обеспечивает тягу и снабжен транзисторным регулятором скорости.
 2. Каретки CON-3040, CON-4040 и CON-5040, обеспечивает точные траектории работы, плотно сцепляясь с шестерней. На каретке смонтирован коллектор с коротким соединительным шлангом, центрирующим штифтом и уравновешенной плавающей пластиной для монтажа горелки.
 3. Эта комбинация модулей обеспечивает точное позиционирование горелки для срезов и скосов. Направляющее колесо, диаметрально противоположное наконечнику горелки, поддерживает точное расстояние от сопла до рабочей поверхности на сосудах с симметричными контурами.
 4. Модуль кольцевой шестерни CON-3000, CON-4000, CON-5000, с его абсолютно круглым зубчатым колесом, делает качественным каждый срез.
 5. Опоры и выравнивающие стержни позиционируют машину на любой симметричной стальной поверхности.
 6. Комплект опорных кронштейнов CON-1010.
 7. Центрирующий позиционер с центральным штифтом из нержавеющей стали.
- ПРИМЕЧАНИЕ.** Режущая горелка с аппаратом не поставляется, если не указано иначе.