

# ММ-1 Примеры использования



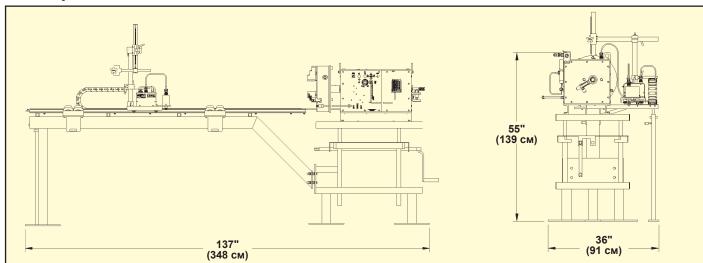




ММ-1 - это компьютеризированный станок, который автоматизирует резку профилей, отверстий, форсунок и форм на трубах диаметром от 4 до 16 дюймов (10-40 см). Доступны также модели от 4 до 24 дюймов (10-61 см). Станок вращает трубу на роликовой подложке при помощи трех зажимных патронов, одновременно перемещая режущую головку вперед и назад вдоль оси трубы. Предварительно запрограммированные формы, такие как седло, скосы, боковые и митрированные срезы, можно сделать, просто выбрав тип среза из меню, введя диаметр трубы и нажав кнопку пуска, для старта резки. Исключается необходимость в шаблонах, трудоемких макетах или расчетах. Кроме того, нерегулярные или неправильные формы могут быть построены, запрограммированы и сохранены для последующего использования.

Трубная подложка станка предназначена для обработки труб длиной до 8 футов (2,44 м). Для увеличения ее до 38 футов (11,6 м) можно добавить дополнительные удлинители для подложек 8 дюймов (2,44 м). Метод резки может быть окси-топливным или плазменным. Если используется окси-топливо, машина будет оборудована соленоидами и резаком с тремя шлангами. При использовании плазмы на машине устанавливается роторная земля. Машина может поставляться с проводами плазменной горелки и источником питания, клиент также может предоставить собственное плазменное оборудование.

## Размеры:



## Технические характеристики:

**Диаметр под резку:** 4"-16" внеш. (10-40 см)

от 4"-24" внеш. (10-61 см)

**Нагрузка:** 2200 ф. (998 кг)

**Размеры:** 137" Д x 36" Ш x 55" В

(348см Д х 91см Ш х 140см В)

**Питание:** 120 В AC/50-60 Гц/1 Ф

240 Β ΑC/50-60 Γμ/1 Φ

**Вес нетто:** 1000 ф (454 кг)

Вес транспортировки (для SEO-3500 или

только SEO-3502): 1450 ф. (658 кг)

#### Программирование форм:

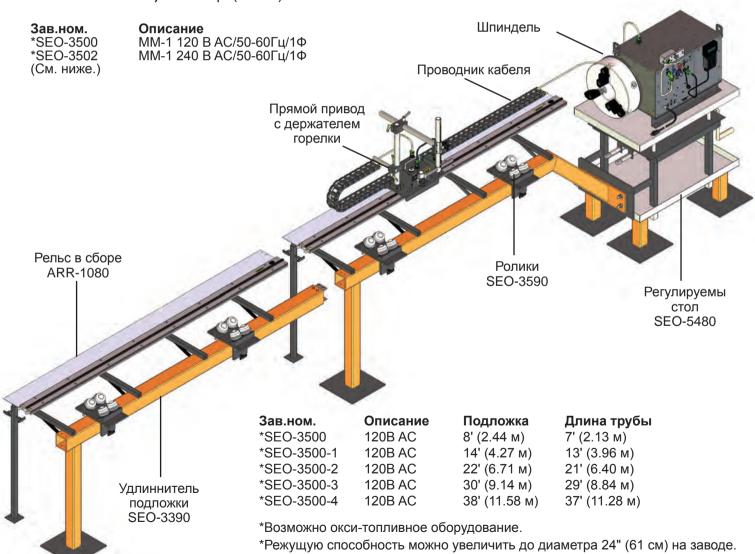
#### Типы резки:

#### A. Pipe Program

- 1. Седло-срез
- 2. Смещение среза (подъем)
- 3. Боковой срез
- 4. Митровка
- 5. Резка отверстий

#### **B. Shape Program**

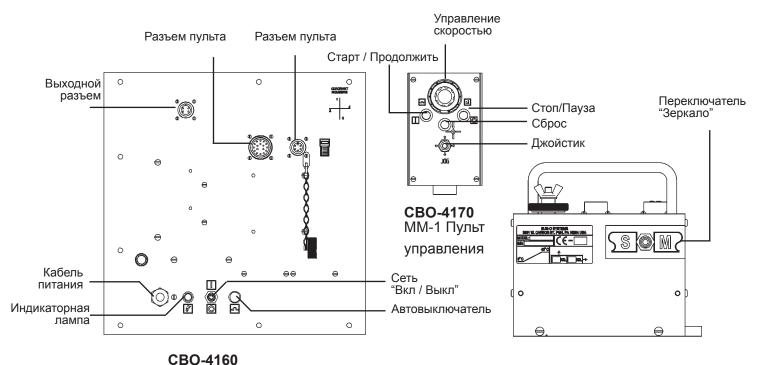
1. Неправильные формы



оканчиваться на -24.

При ссылке на модели для диаметров 24" (61 см), зав. ном. модели будет

# Главная панель управления

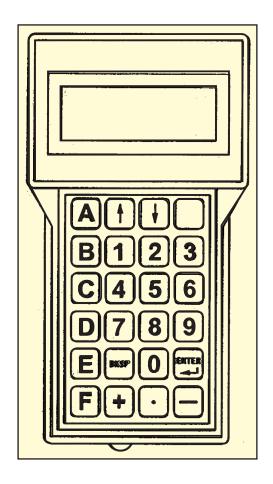


ММ-1 Панель с пультом

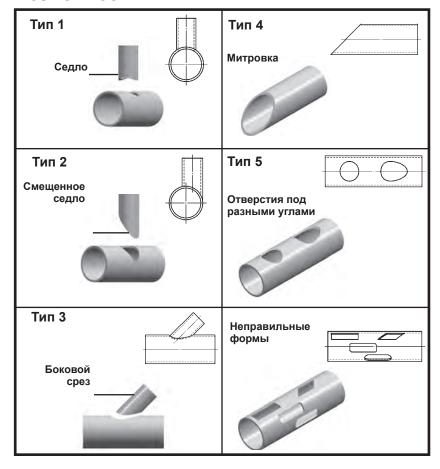
# Программирование с ручного терминала

Для разки отверстий, необходимо подключить ручной терминал к панели управления и:

- 1. Нажать кнопку сброса на аппарате. На терминале появится сообщение «READY».
- 2. Нажмите «А» на терминале. Терминал спросит, какой тип разреза вы хотите. (См. Типы 1-5, Страница 4).
- 3. Нажмите нужный тип резки, и нажмите «ENTER».
- 4. Терминал запросит малый диаметр трубы. Наберите соответствующий размер и нажмите «ENTER».
- 5. Терминал запросит большой диаметр трубы. Наберите соответствующий размер и нажмите «ENTER».
- 6. Введите размер смещения, если вырезается смещенный срез с подъемом.
- 7. Введите "ANGLE" / «УГОЛ» в градусах, если выполняется боковой срез.
- 8. Нажмите "START" / «СТАРТ» на станке, для начала резки.



#### Возможности



#### Компютерный софт

Программируемый труборезный станок ММ-1 можно программировать с ПК, используя один из двух пакетов программного обеспечения, описанных ниже. Формы могут создаваться в автономном режиме и при необходимости загружаться в станок. Для подключения к последовательному порту или USB-порту ПК предоставляется кабель.

#### 1. PC опция / BUG-6140.

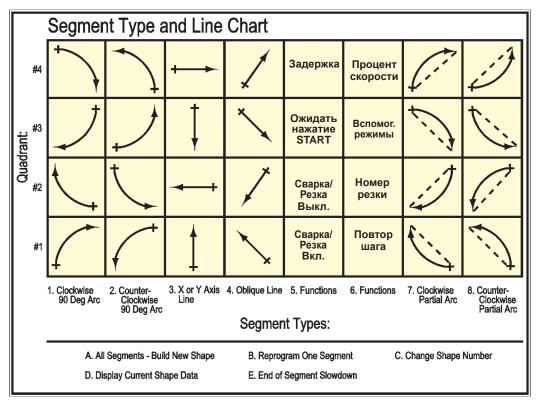
Выполняется под Windows и позволяет:

- Создавать фигуры на ПК.
- Сохранить любое количество фигур на диске и загружать их по мере необходимости.
- Просмотривать запрограммированные формы на дисплее и проверять программу.
- Загружать запрограммированные фигуры с ПК в станок.

#### 2. CAD Интерфейс BUG-6240.

Это полный пакет, включающий PC Option, и DeskCNC. Он позволяет брать двухмерные чертежи САПР и преобразовывать их в файлы Shape, которые вы можно напрямую загружать в станок.

- DeskCNC используется для изменения двумерных чертежей САПР (файлы .DXF) и создания инструментальных траекторий
- Траектории сохраняются как файл CNC, используя DeskCNC
- Файл CNC можно загрузить на PC Option для интеграции с MM-1



# Программирование произвольных форм

Для произвольных форм выберите программное обеспечение «shape». Процесс программирования не сложен, но требует нескольких шагов из-за наличия всевозможных вариантов.

Во-первых, разрез должен быть спланировантак, как если бы труба была развернута в плоскости. Затем разрез разбивают на последовательность прямых или круговых дуг, которые составляют желаемую форму.

Затем на бумаге следует составить таблицу с типом, квадрантом и требуемыми размерами (см. Диаграмму в Руководстве по эксплуатации).

Чтобы запрограммировать форму, нажмите «А», а затем введите количество сегментов.

Затем в командной строке введите данные для каждого типа сегмента, квадранта и размеров. Когда все сегменты введены, программа готова к запуску.



#### CWO-7598 Powermax 85

#### включает:

- кабель интерфейса к станку ММ-1
- 50' (15.24 м) горелку

#### Питание:

Работает от напряжения 200-600 В, 1 или 3-фазы, без необходимости переключений.

Режущая способность:

(Рекомендуемая) 3/4" (19 мм)



#### **BUG-1274** 3-шланговая 10" горелка (254 мм) Режущая горелка одинакова для ацетиленпропан-природный газ. Меняется только наконечник.



Кислородно ацетиленовые наконечники							
Зав.ном.	Разм. на-ка	Толщина пласт.	Кислор ф/д2 изб.	Гоп. газ ф/д2 изб.	Размер сопла		
BUG-1270-000	000	Лалый. диам до 3/16	15-20	5-15	#68		
BUG-1270-00	00	3/16-3/8	20-25	5-15	#64		
BUG-1270-0	0	3/8-5/8	35-40	5-15	#60		
BUG-1270-1	1	5/8-1	35-40	5-15	#56		
BUG-1270-2	2	1-2	40-45	5-15	#52		
BUG-1270-3	3	2-3	45-50	5-15	#48		
BUG-1270-4	4	3-6	50-75	10-15	#42		

<sup>\*</sup> Для информации по наконечникам для резки 6" до 15", пожалуйста обращайтесь на завод.



Кислород-пропан, природный газ наконечники для резки								
Зав.ном.	Разм.на-ка	Толщина пласт.	Кислор ф/д2 изб.	Гоп. газ ф/д2 изб.	Размер сопла			
BUG-4070-000	000	Лалый. диам до 3/16	15-30	5-15	#68			
BUG-4070-00	00	3/16-3/8	20-30	5-15	#64			
BUG-4070-0	0	3/8-5/8	30-40	5-15	#60			
BUG-4070-1	1	5/8-1	35-50	5-15	#56			
BUG-4070-2	2	1-2	40-55	5-15	#52			
BUG-4070-3	3	2-3	45-60	5-15	#42			
BUG-4070-4	4	3-6	50-75	5-15	#42			
BUG-4070-5	5	6-8	65-80	5-15	#35			
BUG-4070-6	6	8-12	70-90	5-15	#30			