



Bug-O Systems

Автоматические системы резки и сварки

412-331-1776

www.bug-o.com

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

SE-2PTD SE-4PD и SE-4PTD

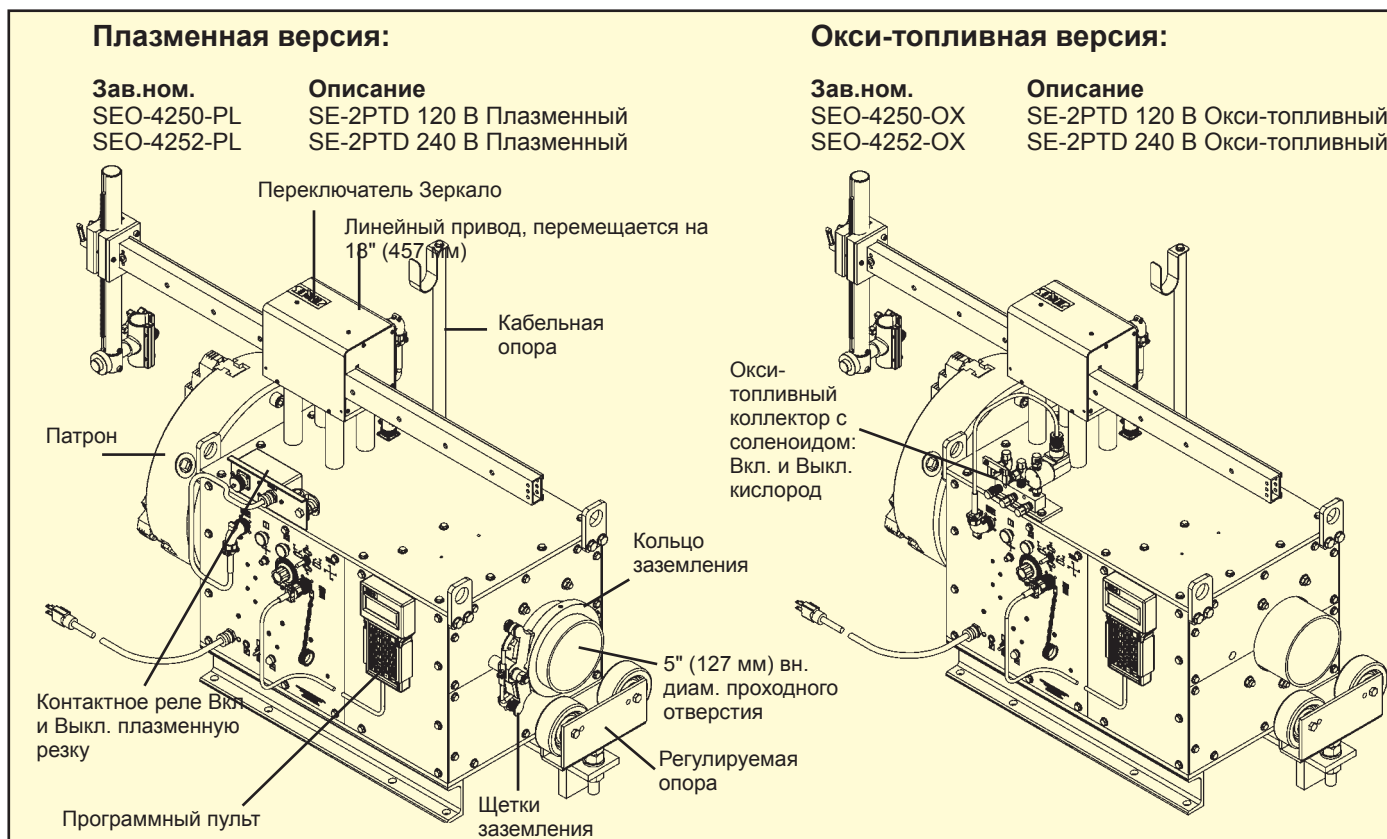
Программируемый труборезный станок, режет: седло, колено и произвольные формы

Теперь вы можете быстро, легко и экономично разрезать седло, колено трубы, скашивать под углом 45 градусов, вырезать отверстия и выполнять вигурную резку.



Программируемые станки SE-4PD, SE-2PTD и SE-4PTD имеют возможность двойного программирования. Программа «PIPE» для выполнения срезов седла, офсетных срезов, боковых срезов и митровки. Второй вид программы используется для резки в трубах заданных фигур. Эти станки выполняют плазменную или окси-топливную резку и не нуждаются в создании шаблонов или в компоновке сложных срезов. Две оси станка работают совместно, для обеспечения постоянной скорости движения горелки. Скорость резки зависит от формы разреза и размера трубы.

Модель SE-2PTD



Технические данные:

Диаметр резки: Прогонка от 2" до 4 3/4" (50 мм до 120 мм) внеш. диам.

Обороты: Мин: 0.3 об/мин
Макс: 3.7 об/мин

Размеры: 40"Д x 19"Ш x 35"В (1016 x 483 x 889 мм)

Питание: 120/50-60/1 or 220/50-60/1

Вес нетто: 345 ф. (157 кг)

Вес с упаковкой: 420 ф. (191 кг)

Виды резки:

Программа Pipe:

1. Седло
2. Смещение (с подъемом)
3. Боковой
4. Митровка, одиночный срез
5. Колено
6. Отверстия

Программа Shape: Стандарт
Произвольные формы

Производительность:

Макс. вес: 375 ф. (170 кг)
(Прогонка, с поддержкой).

Короткие отрезки трубы до 16" (406 мм) могут выходить за пределы патрона.

Макс. выступающ. длина: 15" (383 мм)
Макс. выступающ. вес: 150 ф. (68 кг)

При использовании прогонки максимальный вес трубы не должен превышать 150 ф. (68 кг). Очень важно иметь опору для труб выравненную со станком для поддержки трубы в задней части станка.

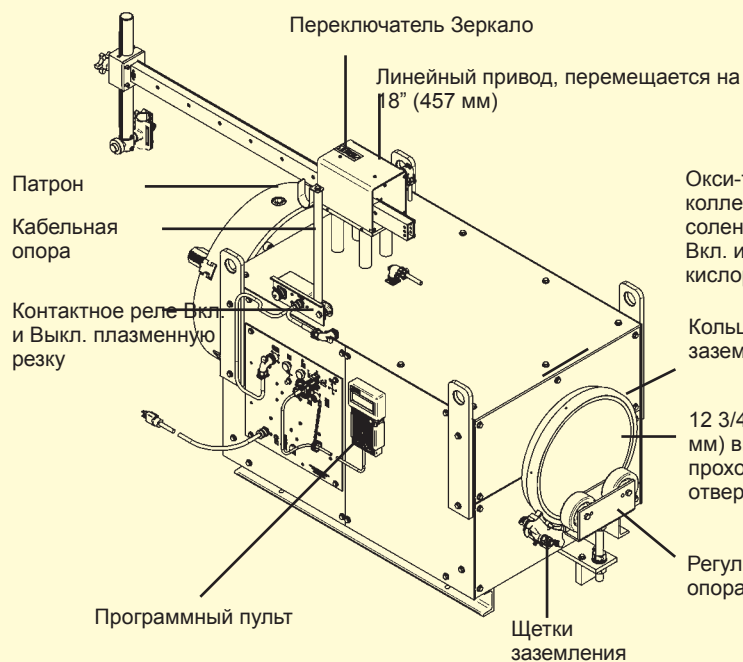
Станок должен располагаться на рабочем столе. Метод резки может быть окси-топливным или плазменным. Если используется окси-топливный метод, то станок будет оборудован соленоидом для трех шланговой горелки *. Когда используется плазма, на станке устанавливают вращающееся заземление и внешнее реле контактора. Станок может поставляться с плазменной горелкой, кабелем и источником питания, заказчик может предоставить собственное плазменное оборудование.

* Горелка продается отдельно

Модель SE-4PTD

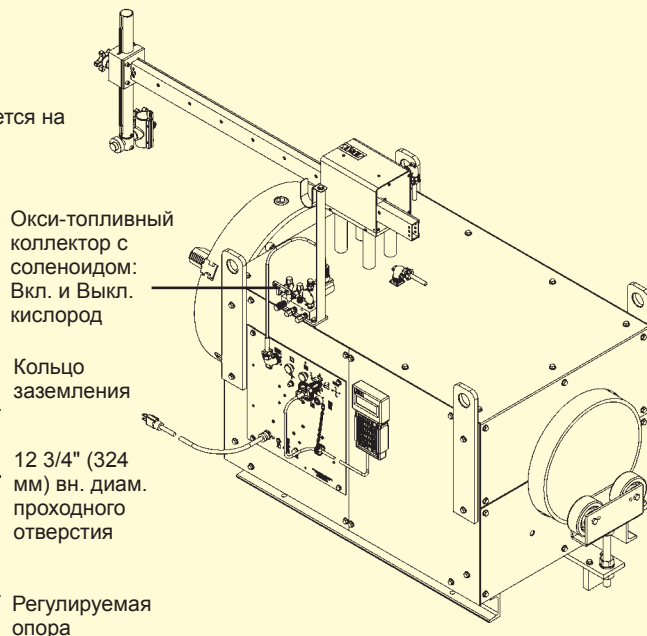
Плазменная версия:

Зав.ном.	Описание
SEO-4400-PL	SE-4PTD 120 В Плазменная
SEO-4402-PL	SE-4PTD 240 В Плазменная



Окси-топливная версия:

Зав.ном.	Описание
SEO-4400-OX	SE-4PTD 120 В Окси-топливный
SEO-4402-OX	SE-4PTD 240 В Окси-топливный



Технические данные:

Диаметр резки: Прогонка 4"-12 3/4" внеш. диам (100 мм до 325 мм).

Внутренний зажим трубы (для коротких труб) до 20" (500 мм) диаметром.

Обороты: Мин.: 0.2 об/мин
Макс.: 3 об/мин

Размеры: 52 1/2"Д x 24 1/4"Ш x 33"В (1334 x 616 x 838 мм)

Питание: 120/50-60/1 или 220/50-60/1

Вес нетто: 705 ф. (320kg)

Вес с упаковкой: 900 ф. (409 кг)

Виды резки:

- Программа Pipe:**
1. Седло
 2. Смещение (с подъемом)
 3. Боковой
 4. Митровка, одиночный срез
 3. Колено
 5. Отверстия

Программа Shape: Стандарт
Произвольные формы

Макс. длина: 18" (460 мм)

Макс. вес: 375 ф. (170 кг)

При использовании прогонки максимальный вес трубы не должен превышать 375 ф. (170 кг). Очень важно иметь опору для труб выравненную со станком для поддержки трубы в задней части станка.

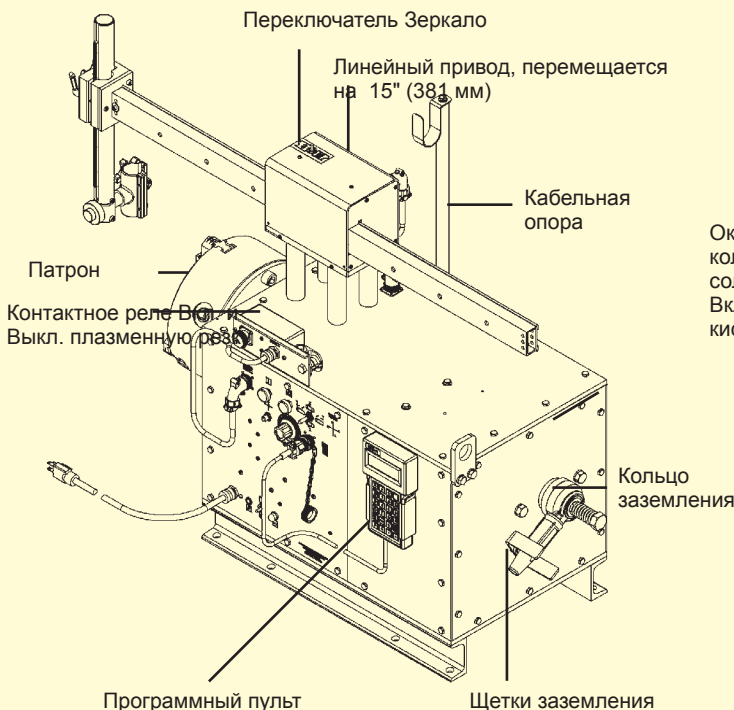
Станок должен располагаться на рабочем столе. Метод резки может быть окси-топливным или плазменным. Если используется окси-топливный метод, то станок будет оборудован соленоидом для трех шланговой горелки *. Когда используется плазма, на станке устанавливают вращающееся заземление и внешнее реле контактора. Станок может поставляться с плазменной горелкой, кабелем и источником питания, заказчик может предоставить собственное плазменное оборудование.

* Горелка продается отдельно

Модель SE-4PD

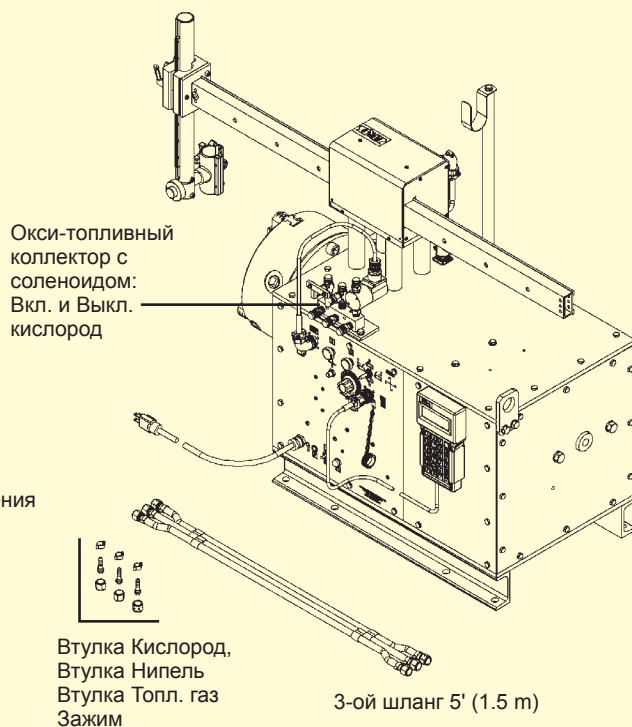
Плазменная версия:

Зав.ном.	Описание
SEO-4520-PL	SE-4PD 120 В Плазменная
SEO-4522-PL	SE-4PD 240 В Плазменная



Окси-топливный версия:

Зав.ном.	Описание
SEO-4520-OX	SE-4PD 120 В Окси-топливный
SEO-4522-OX	SE-4PD 240 В Окси-топливный



Технические данные:

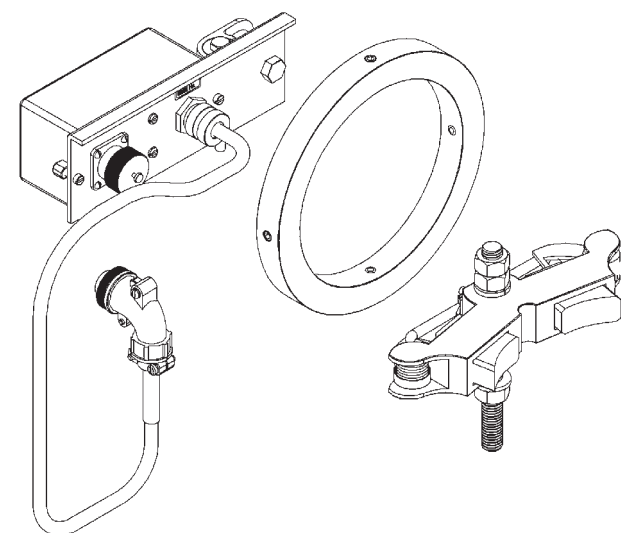
Рабоч. диам.:	1"-12" внешний (25 мм до 304 мм).
Обороты:	Мин.: 0.2 об/мин Макс.: 3.7 об/мин
Размеры:	38"Д x 15.25"Ш x 22.25"В (965 x 387 x 565 мм)
Питание:	115 В AC
Вес нетто:	200 ф. (91 кг)
Вес с упаковкой:	300 ф. (136 кг)
Виды резки:	
Программа Pipe:	1. Седло 2. Смещение (с подъемом) 3. Боковой 4. Митровка, одиночный срез 3. Колено 5. Отверстия
Программа Shape:	Стандарт Произвольные формы
Производительность:	100 ф. (45.36 кг)

SE-4PD - это компьютерный станок, который автоматизирует резку профилей, отверстий, форсунок и форм на трубе диаметром от 1 до 12 дюймов (2,54-30,48 см). Он вращает трубу на роликовой подложке с тремя зажимными зубьями, одновременно перемещая режущую горелку вперед и назад вдоль оси трубы. Предварительно запрограммированные формы, такие как седло, склоны, боковые и митральные разрезы, могут быть сделаны путем простого выбора типа среза из меню, ввода диаметров трубы и нажатия кнопки пуска, для начала резки вашей трубы. Нет необходимости в шаблонах. Не требуется тратить время на разметку и расчеты. Кроме того, неправильные формы могут быть разработаны, запрограммированы и сохранены для будущего использования.

Станок предназначен для работы на рабочем столе. Метод резки может быть окси-топливным или плазменным. Если используется окси-топливный метод, то станок будет оборудована соленоидом для трех шлангового резака *. Когда используется плазменный метод, на станке устанавливается вращающееся заземление и внешнее реле контактора. Станок может поставляться с плазменной горелкой, кабелем и источником питания, заказчик может предоставить собственное плазменное оборудование.

* Горелка продается отдельно

Наборы аксессуаров



Плазменный комплект

Плазменный комплект позволяет использовать станок для процесса плазменной резки. Комплект включает в себя заземляющую щетку и опору, вращающееся заземляющее кольцо и контактное реле напряжения.

Плазменный комплект для SE-2PTD

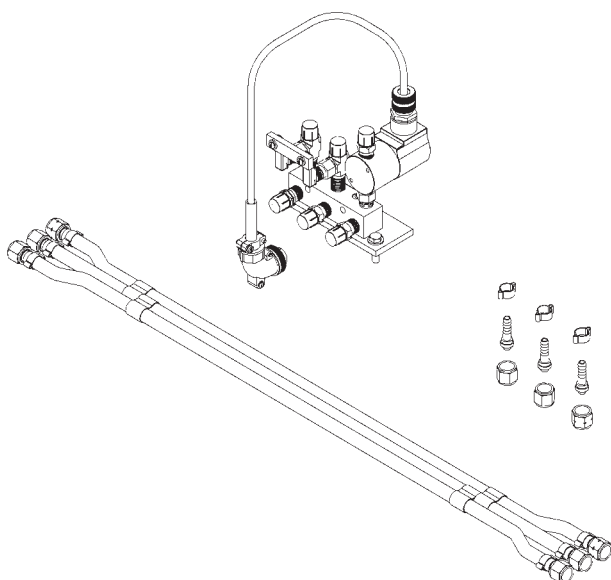
SEO-4560 Плазменный комплект 120 В AC
SEO-4562 Плазменный комплект 240 В AC

Плазменный комплект для SE-4PTD

SEO-4470 Плазменный комплект 120 В AC
SEO-4472 Плазменный комплект 240 В AC

Плазменный комплект для SE-4PD

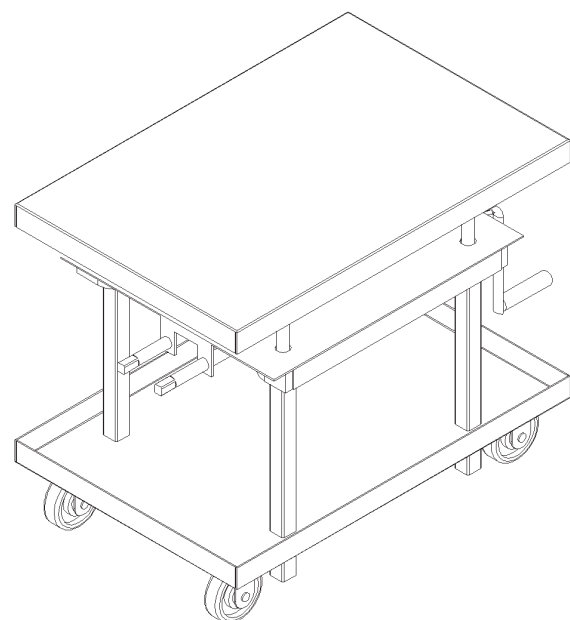
SEO-4570 Плазменный комплект 120 В AC
SEO-4572 Плазменный комплект 240 В AC



Окси-топливный комплект:

Окси-топливный комплект позволяет использовать станок для процесса окси-топливной резки. В комплект входят (2) гайки кислородного шланга, (1) гайка шланга топливного газа, (3) ниппеля для шлангов 1/4", (3) хомута для шлангов, 3-шланговый узел 5', монтажная плита и оборудование для коллектора, а также коллектор с соленоидом под соответствующее напряжение.

SEO-4480 Окси-топливный комплект 120 В AC
SEO-4482 Окси-топливный комплект 240 В AC



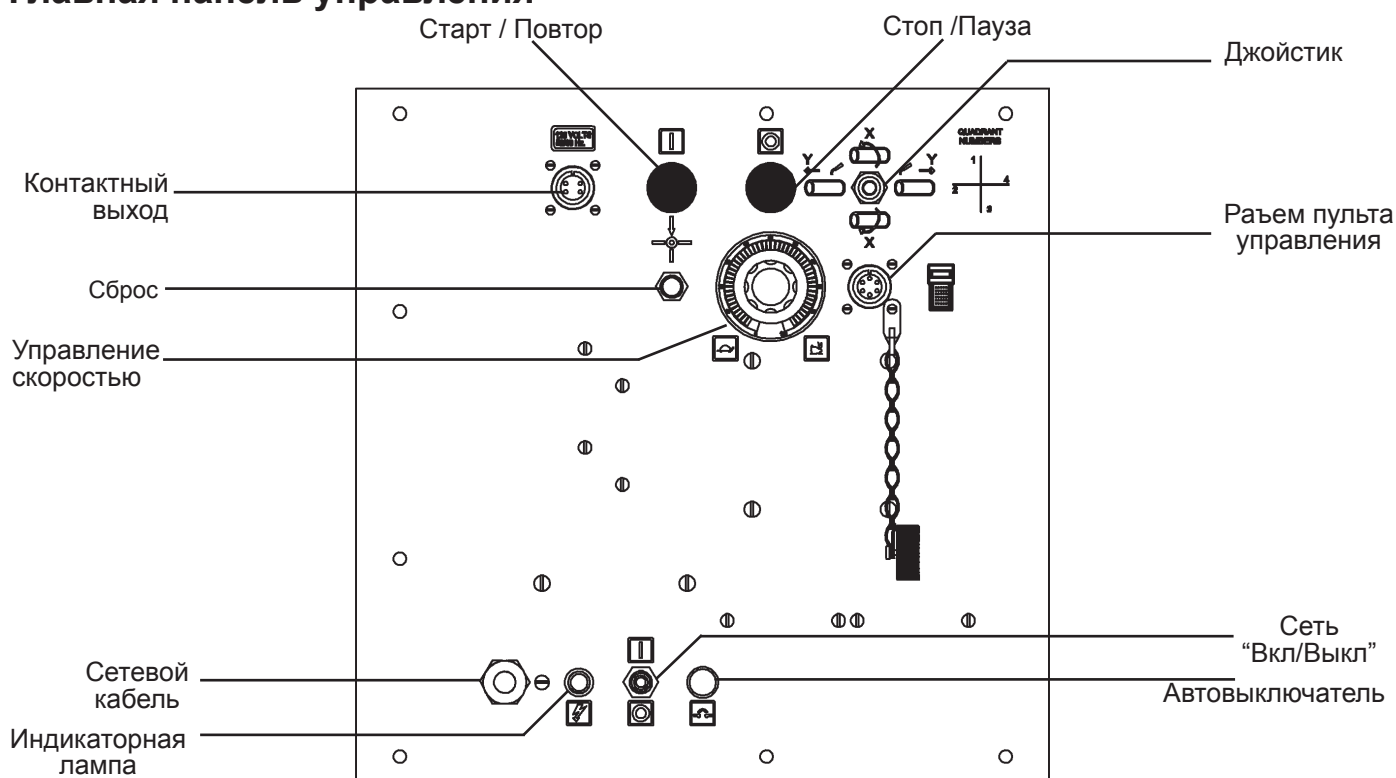
Регулируемый подъемный стол:

Регулируемый подъемный стол обеспечивает регулируемую подвижную поверхность для установки станка. Стол оснащен (2) фиксированными и (2) поворотными 5-дюймовыми базовыми колесами и может быть поднят с нижней высоты 24" до высшей высоты 42 дюйма. Для фиксации стола на полу предусмотрена блокировка колес.

SEO-5486 Регулируемый подъемный стол.

Главная панель управления и программирование

Главная панель управления

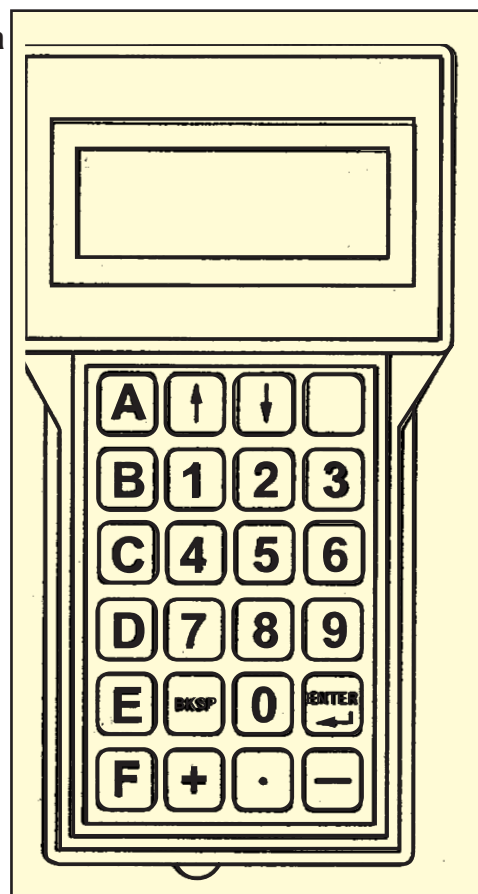


Программирование с помощью портативного терминала

Чтобы вырезать сопло или отверстие, необходимо подключить портативный терминал к панели управления и:

1. Нажать кнопку RESET на аппарате. На переносном терминале появится сообщение «READY».
2. Нажмите «А» на терминале. Терминал спросит, какой тип разреза вы хотите. (См. Типы 1-5, Страница 2).
3. Нажмите нужный номер, а затем нажмите «ENTER».
4. Терминал запросит малый диаметр трубы. Нажмите соответствующие размеры и нажмите «ENTER».
5. Терминал запросит большой диаметр трубы. Нажмите соответствующие размеры и нажмите «ENTER».
6. Введите размер смещения, если вырезается сопло со скосом.
7. Введите "ANGLE" / «УГОЛ» в градусах, если вырезаете боковое отверстие.
8. Нажмите «СТАРТ» на машине, для начала резки.

При использовании плазменной резки нажмите «В» и введите требуемую задержку времени (которая сохраняется до тех пор, пока не будет изменена.)



Программирование, продолжение.

Программирование произвольных форм

Для произвольной формы выберите «SHAPE». Программирование потребует нескольких шагов из-за возможных вариаций.

Во-первых, разработанная схема должна быть выложена так, как если бы труба была развернута в плоскости. Затем разрез разбивают на последовательность прямых или круговых дуг, которые составляют желаемый контур.

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

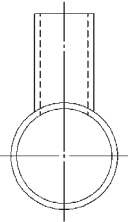
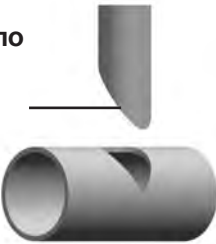
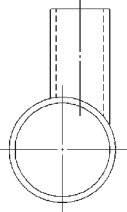
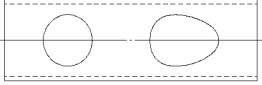
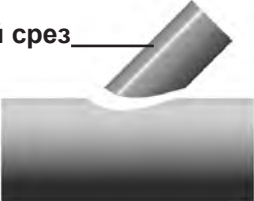
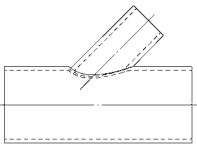
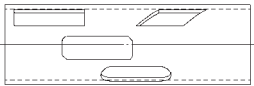
Например, для резки отверстия, подобного, указанному на диаграмме, контур будет состоять из шести сегментов. Первый сегмент представляет собой дугу по часовой стрелке 90 гр., которая является типом 1, в квадранте 3, а требуемым размером является радиус.

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

Затем в командной строке вводятся данные для каждого сегмента - тип, квадрант и размеры.

Segment Type and Line Chart							
Quadrant: #4 #3 #2 #1					Задержка	Проц. скорости	
					Ожидание кнопки START	Вспомог. режимы	
					Сварка/Окси Выкл	Номер разреза	
					Сварка/Окси Вкл	Повтор шага	
1. Clockwise 90 Deg Arc 2. Counter-Clockwise 90 Deg Arc 3. X or Y Axis Line 4. Oblique Line 5. Functions 6. Functions 7. Clockwise Partial Arc 8. Counter-Clockwise Partial Arc							
Segment Types:							
A. All Segments - Build New Shape		B. Reprogram One Segment		C. Change Shape Number			
D. Display Current Shape Data		E. End of Segment Slowdown					

Возможности

Тип 1 Седло  	Тип 4 Митровка  
Тип 2 Смещенное седло  	Тип 5 Отверстия под разными углами  
Тип 3 Боковой срез  	Неправильные формы  

Аксессуары



CWO-7598 Powermax 85

Включает :

- Интерфейсный кабель к трубному резаку ММ-1
- 50 '(15,24 м) горелку

Питание:

Автоматическое напряжение, работает от 200-600 вольт, 1 или 3 фазы, без необходимости перенастройки..

Регулируемый выходной ток: 25-85 А

Производительность резки:

(рекомендуется) 3/4 "(19 мм)



BUG-1274

3-шланговая горелка 10" (254мм) Режущая горелка одинакова для ацетилен-пропан-природный газ. Меняется только насадка.

BUG-4072

3-шланговая горелка Пропан / Природный газ 10 "(254 мм)



Окси-ацетилен наконечники					
Зав.ном.	Раз. након.	Рабочая толщина	Кислор, ф/д2	Топ газ, ф/д2	Разм. сопла
BUG-1270-000	000	Мал. диам. до 3/16" (4.8мм)	15-20	5-15	#68
BUG-1270-00	00	3/16"-3/8" (4.8-9.5мм)	20-25	5-15	#64
BUG-1270-0	0	3/8"-5/8" (9.5-15.9мм)	35-40	5-15	#60
BUG-1270-1	1	5/8"-1" (15.9-25.4мм)	35-40	5-15	#56
BUG-1270-2	2	1"-2" (25.4-50.8мм)	40-45	5-15	#52
BUG-1270-3	3	2"-3" (50.8-76.2мм)	45-50	5-15	#48
BUG-1270-4	4	3"-6" (76.2-152.4мм)	50-75	10-15	#42

* За информацией по наконечникам для резки 6" до 15" (152.4-381 мм), обращайтесь на завод.



Окси-пропан, природ. газ, режущие наконечники					
Зав.ном.	Раз. након.	Рабочая толщина	Кислор, ф/д2	Топ газ, ф/д2	Разм. сопла
BUG-4070-000	000	Мал. диам. до 3/16" (4.8мм)	15-30	5-15	#68
BUG-4070-00	00	3/16"-3/8" (4.8-9.5мм)	20-30	5-15	#64
BUG-4070-0	0	3/8"-5/8" (9.5-15.9мм)	30-40	5-15	#60
BUG-4070-1	1	5/8"-1" (15.9-25.4мм)	35-50	5-15	#56
BUG-4070-2	2	1"-2" (25.4-50.8мм)	40-55	5-15	#52
BUG-4070-3	3	2"-3" (50.8-76.2мм)	45-60	5-15	#42
BUG-4070-4	4	3"-6" (76.2-152.4мм)	50-75	5-15	#42
BUG-4070-5	5	6"-8" (152.4-203.2мм)	65-80	5-15	#35
BUG-4070-6	6	8"-12" (203.2-304.8мм)	70-90	5-15	#30