

# Автоматическая круговая резка и сварка

на трубах и сосудах,  
рассчитанных для работы  
под давлением

3 года  
гарантии

Сделано в США

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

Аппараты газовой и плазменной резки и сварки

Bug-O Systems руководствуется честностью,  
профессионализмом 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.

Применяется для сварки под флюсом, бункер флюса объемом 25 фунтов (11 кг) устанавливается на CW-5AX, CW-7, CW-11 и CW-18.

\* Доступен сборщик флюса

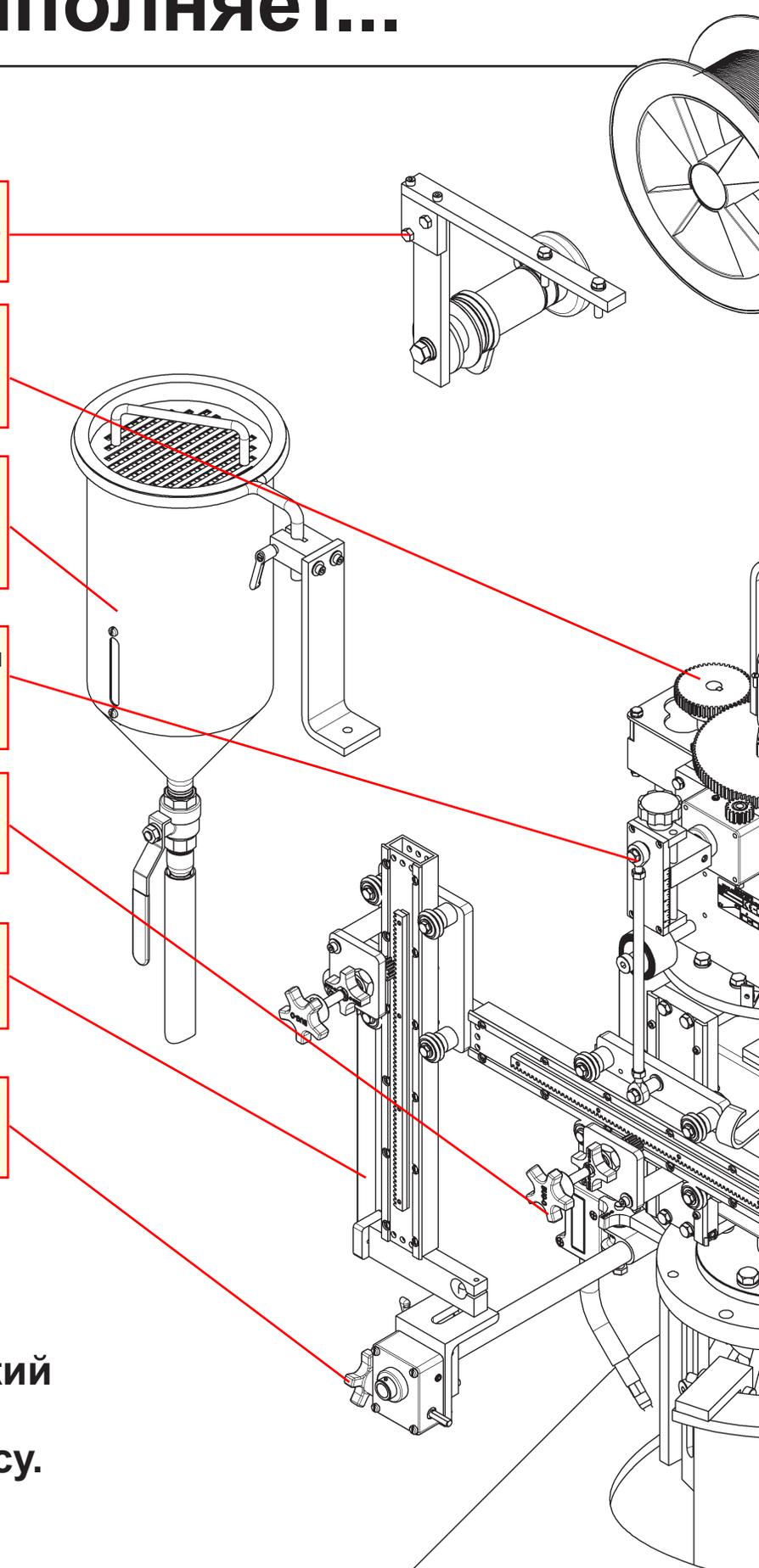
Подъемно - опускной кулачок для подъема и опускания горелки, следует контуру трубы или сосуда.

В комплект поставки входит сварочный пистолет и кабель.

Стойки для горизонтальной и вертикальной регулировки сварочной горелки. 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 и щетки распределителя для сварочного тока. \*

*\* Защитная крышка снята для демонстрации деталей.*

Кольца и щетки распределителя 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 пуска защ.газа до и после сварки.

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

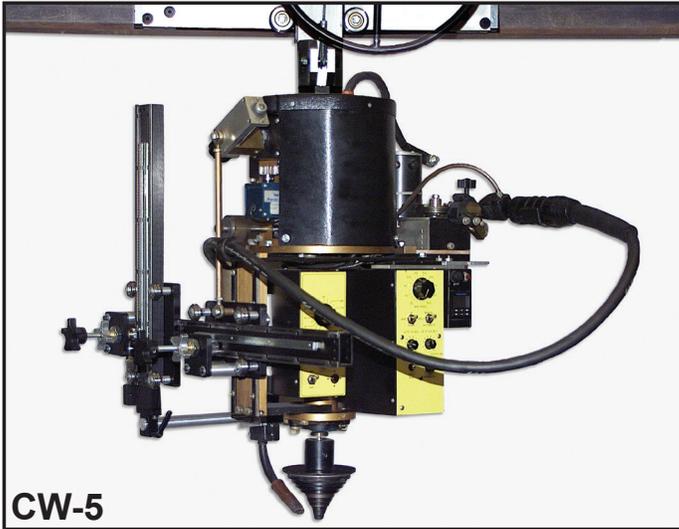
Управление скоростью вращения. Направление и Вкл/Выкл.

Расширяемый патрон с 3-мя кулачками. (Доступно 4 размера) фиксирует аппарат на сопле.

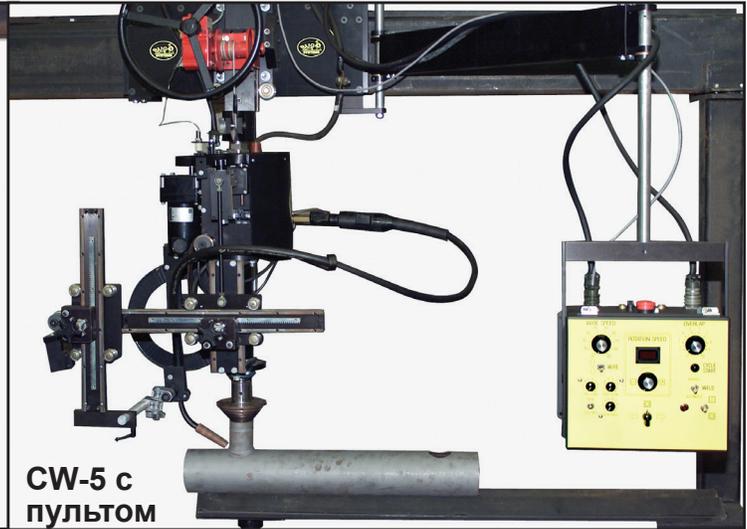
**Кабель и шланг не запутываются, вне зависимости от направления вращения.**



# Аппарат круговой сварки Cypress - Standard



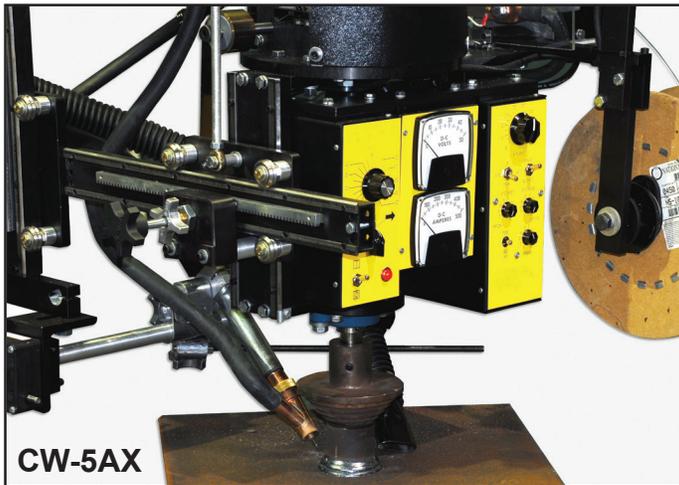
**CW-5**



**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 FCAW (сплошная или порошковая газозащитная проволока). 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, подачей защитного газа до и после сварки, отжигом проволоки в конце цикла и холостой подачей проволоки вперед и назад. Перехлест также настраивается. Система управления имеет как ручные, так и автоматические настройки. В ручном режиме вы можете проверить все 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: 15,2 м газовым шлангом, 15,2 м сварочным кабелем, 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 порошковой проволокой.

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 порошковой проволокой 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, горелкой и кабелем, флюсовым бункером, катушкой для проволоки и комплектом измерительных приборов. Крепится на 3-х 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 сварки под флюсом, сварки сплошной и с порошковой проволокой на больших сосудах, куполообразных оголовках и плоских поверхностях. CW-11 имеет рабочий диапазон 10 "–50" (254-1270 мм) внешний диаметр 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).

Аппарат круговой сварки CW-18 (CWO-1800) предназначен для сварки сопел на сосудах или куполообразных оголовках с использованием процесса сварки под флюсом. CW-18 монтируется на сварном патроне диаметром от 10 до 50 дюймов (152-1270 мм). Он использует сварочную проволоку диаметром 3/32- 5/32" (2,4-4,0 мм).

### Рабочие характеристики аппаратов круговой сварки

Модель	Процесс	Рабоч. диаметр*	Размер проволоки	Скорость вращ.	Кулачок	Рабоч. ток	Стандартное оборудование
<b>CW-5</b> 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, ПВ 100%	Управление отжигом проволоки, горизонтальная и вертикальная регулировка горелки.
<b>CW-5</b> с пульт упр. CWE-1500							
<b>CW-5AX</b> 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, ПВ 100%	То же, что и CW-5 плюс: комплект изм. приборов, рег. угла горелки, бункер флюса, сопло и конус.
<b>CW-5AX</b> с пульт упр. CWE-1560							
<b>CW-7</b> 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, ПВ 100%	Управление отжигом проволоки, горизонтальная и вертикальная регулировка горелки
<b>CW-7</b> с пульт упр. CWE-1700							
<b>CW-11</b> 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 <sub>2</sub> 400 А, смесь ПВ 60%	Управление отжигом проволоки, горизонтальная и вертикальная регулировка горелки
<b>CW-18</b> 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 прогаром, гориз. и вертик. рег. пистолета и кабеля.

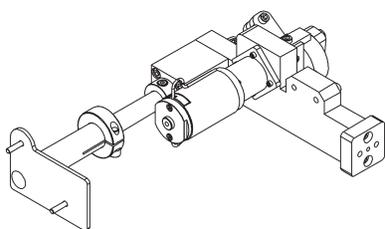
\* **ПРИМЕЧАНИЕ.** Рабочий диаметр сварки не может превышать двух третей диаметра заготовки.

При использовании сварочного аппарата для сварки дугой под флюсом сопла может потребоваться, чтобы клиент использовал внешнее подвижное устройство для обеспечения правильного размещения сварочной ванны и флюса.



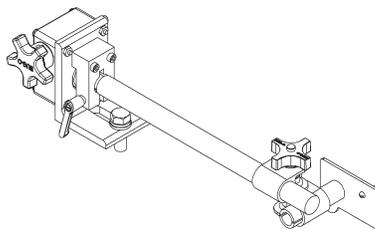
# Аппарат круговой сварки Sурpress с подъемно-опускным кулачком

## Аксессуары



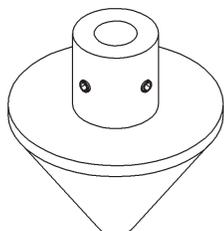
### **CWO-1645 Блок Колебаний**

Обеспечивает маятниковое движение горелки при сварке. Скорость и ход колебаний регулируются.



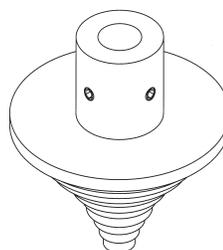
### **CWO-3023-1 Регулятор угла горелки**

Позволяет оператору точно регулировать угол горелки, не снимая при этом удерживающего устройства.



### **CWO-5790 Конический переходник**

Конусообразное центрирующее устройство используется для центрирования аппарата на трубах. 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 кулачковый патрон**

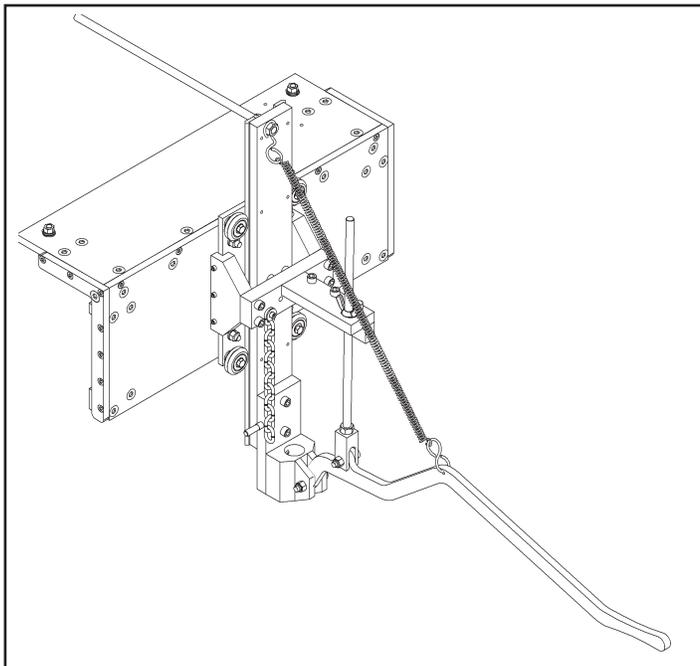
Крепится и автоматически центрирует сварочный аппарат на трубах с фланцами или без них. Для использования со всеми аппаратами круговой сварки.

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)



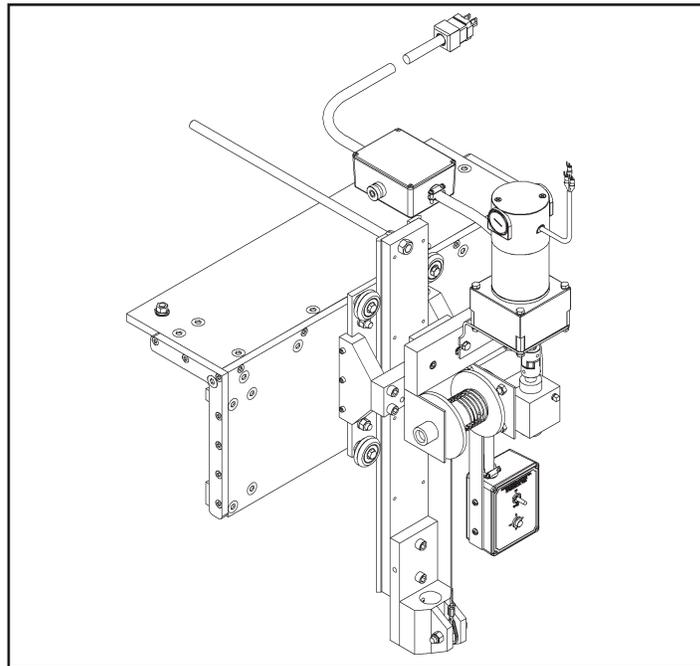
# Аппарат круговой сварки Сурпресс с подъемно-опускным кулачком

## Каретки



### **CWO-4530 Каретка**

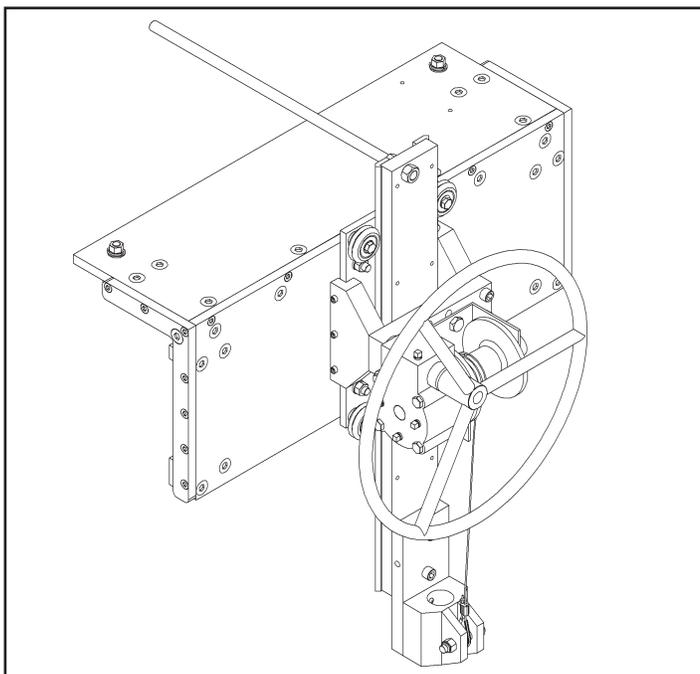
Может использоваться только с CW-5. Каретка устанавливается на стандартный монорельс, и используется для перемещения сварочного аппарата по длине трубы.



### **CWO-4550 Моторизованная каретка \***

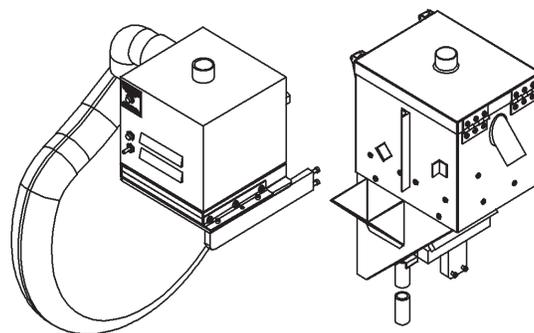
Может использоваться с CW-5 или плазменным аппаратом СВ-1Р. Обеспечивает моторизованное вертикальное перемещение аппарата.

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



### **CWO-4540 Каретка**

Эта каретка устанавливается на стандартный монорельс, и используется с плазменным аппаратом 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

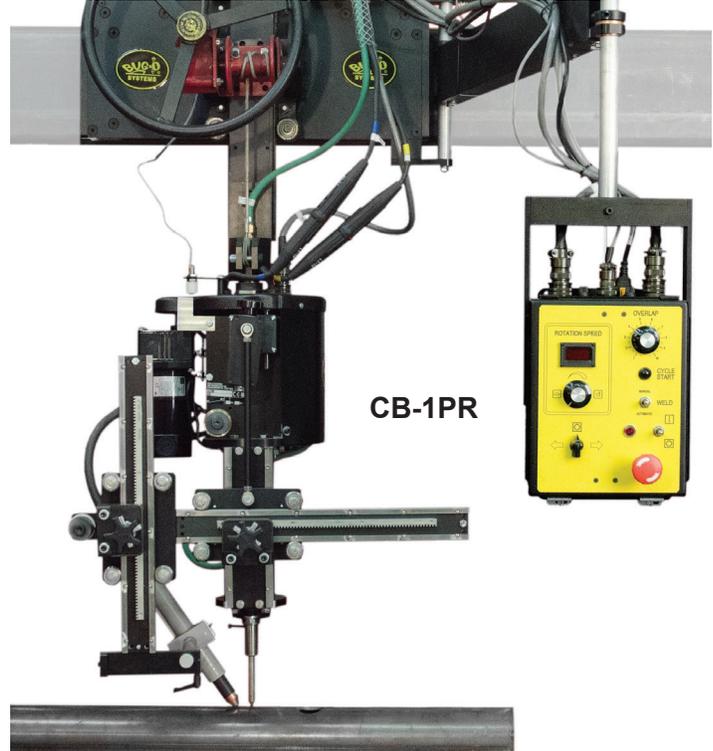
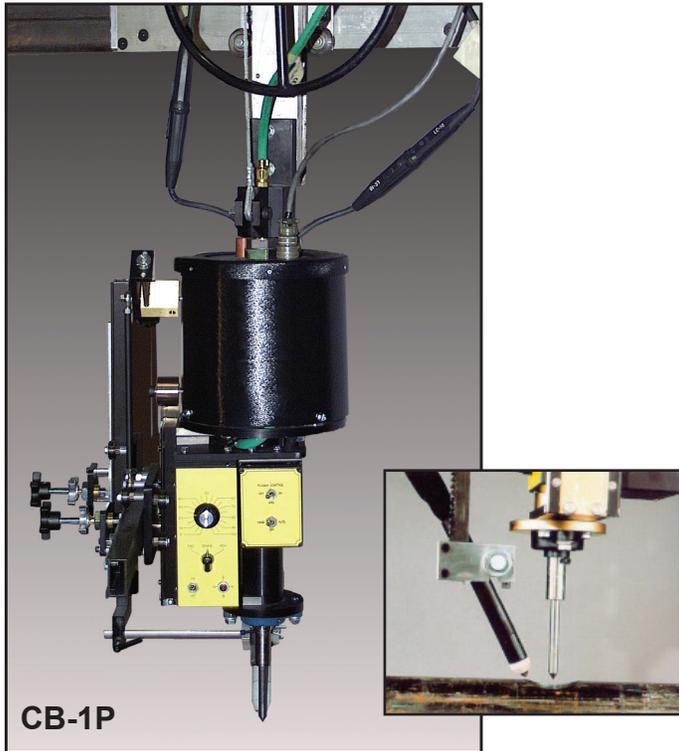
Непрерывно удаляет и восстанавливает весь неиспользованный флюс. Доступны на CW-5AX, CW-7, CW-11 и CW-18.

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 Sурress с подъемно-опускным кулачком



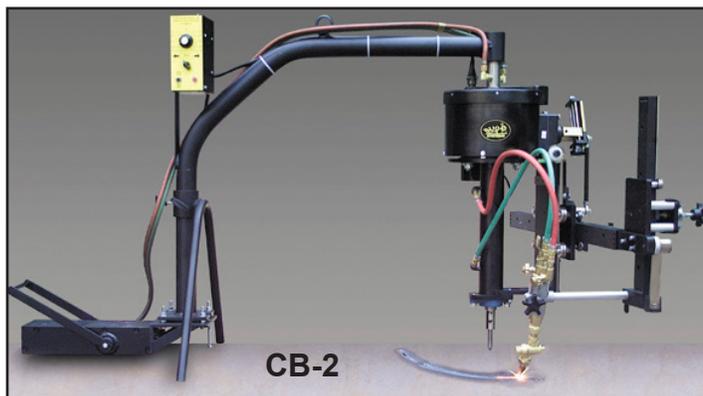
**Аппарат плазменной круговой резки CB-1P (CBO-1020)** предназначен для резки скошенных отверстий в тонкостенных трубах или сосудах. Этот аппарат снабжен источником энергии (по желанию клиента), горелкой и 50 '(15 м) кабелями. CB-1P устанавливается на каретке или крепеже. Более подробную информацию см.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

**Аппарат плазменной круговой резки CB-1PR** с дистанционным управлением (CBP-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. CB-1PR устанавливается на каретке или крепеже

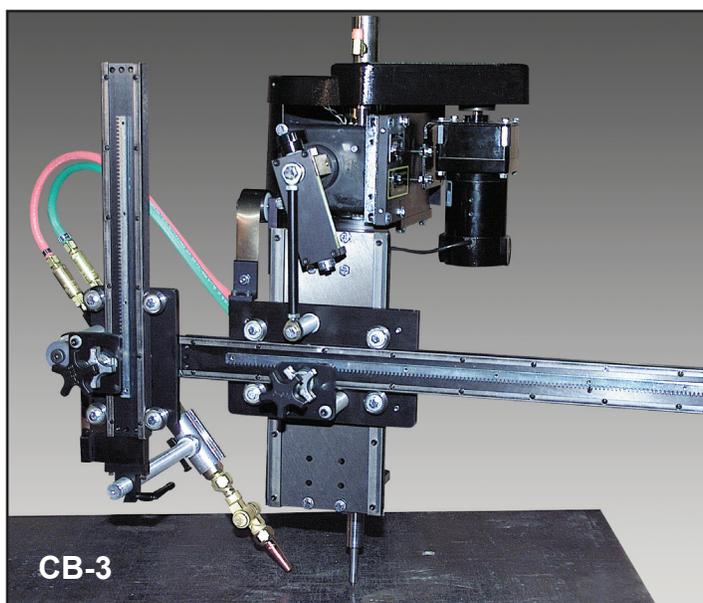
Серия Victor / Thermal Dynamics Cutmaster / Серия А			Серия Hypertherm Powermax	
	<i>Пример: Cutmaster 82</i> Авто напряж. для 200-600 В, 1 или 3-фазы, без переключения.	<b>Требования к питанию</b>  <b>Регулируемый выходной ток</b>  <b>Диапазон резки</b>	<i>Пример: Powermax 85</i> Авто напряж. для 200-600 В, 1 или 3-фазы, без переключения.	
	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 (СВО-2000)** использует кислородно-топливный процесс для резки прямо-фасочных 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](http://bugo.com)



**Аппарат плазменной круговой резки СВ-3 (СВО-3000)** использует кислородно-топливный процесс для резки прямо-фасочных 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](http://bugo.com)

### Рабочие характеристики аппаратов круговой резки

Модель	Рабоч. диаметр*	Установка	Процесс	Под. опуск. кулачок	Вес нетто	Применение
<b>СВ-2</b> СВО-2000	1.5"-42" скошенные отв. (38-1067 мм) 4"-48" прямое отв. (102-1219 мм)	Ручн. магнит	Кисл-топ.	0-7" (0-178 мм)	225 ф. (102 кг)	сосуды, трубы круп. диаметра
<b>СВ-3</b> СВО-3000	1.5"-42" скошенные отверстия (38-1067 мм) 4"-48" прямое отв. (102-1219 мм)	Каретка или манипулятор	Кисл-топ.	0-7" (0-178 мм)	170 ф. (77 кг)	конусн. оголовки, сосуды,
<b>СВ-1Р</b> СВО-1020	.5"-12" скошенные отв. (13-305 мм)	Каретка или манипулятор	Плазма	5" (127 мм)	170 ф. (77 кг)	тонкост., трубы мал. диаметра
<b>СВ-1Р</b> с пульт. управл. СВР-2020	.5"-12" скошенные отверстия (13-305 мм)	Каретка или манипулятор	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 под флюсом. Эти системы круговой сварки теперь доступны для использования с новейшими сварочными источниками питания с цифровым управлением. Все цифровые сигналы управления теперь могут передаваться на непрерывно вращающийся фидер проволоки для получения высокоэффективной 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 погруженной дугой. Аппарат имеет запоминающее устройство на восемь процедур и удобные для пользователя элементы управления.



Аппарат круговой сварки DCW-5-L, оснащенный устройством под ачи 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 порошковой проволокой. 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 погруженной 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 порошковой проволокой, выполняет сварку диаметров 1-12 "(25-305 мм).

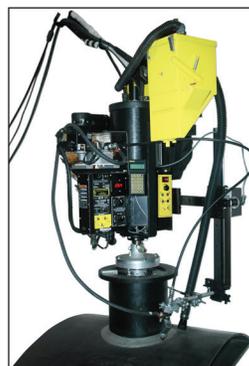
**Программируемый аппарат круговой сварки CWP-5AX** предназначен для одно- или многопроходной сварки муфт или форсунок с использованием технологии погруженной дуги, MIG или с порошковой проволокой, выполняет сварку диаметров 1-12 "(25-305 мм).

**Программируемый аппарат круговой сварки CWP-7** предназначен для сварки под флюсом, MIG или с порошковой проволокой на сосудах и куполообразных оголовках. CW-7 имеет рабочий диапазон для сопел 6-24 "(152-610 мм) внешнего диаметра без замотки кабеля при многопроходной сварке.

Эти аппараты используют микропроцессор для управления подъемом и опусканием с помощью 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 сварки под флюсом, MIG или с порошковой проволокой в защитном газе. CWP-18 крепится на 3-х кулачковом патроне для сварки внешних диаметров 10-50 "(254-1270 мм).



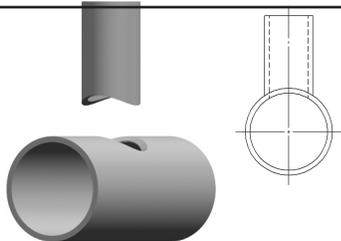
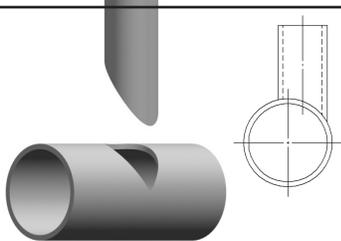
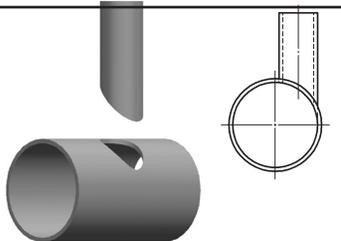
**Программируемый аппарат круговой сварки CWP-11** предназначен для сварки сопел на сосудах, с использованием сварки под флюсом MIG или с порошковой проволокой. CWP-11 крепится на 3-х кулачковом патроне для сварки внешних диаметров 6-50 "(152-1270 мм).

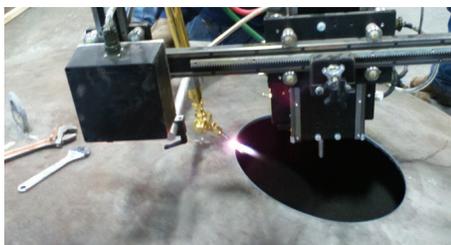
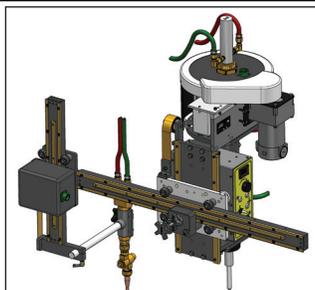
Модель	Процесс	Рабоч. диаметр*	Размер проволоки	Скорость вращ.	Кулачок	Рабоч. ток	Стандартное оборудование
<b>CWP-5</b>	MIG/MAG, FCAW	1-12" (25-305мм)	.035-1/16" (.8-1.6мм)	.5-6.0 об/мин	CNC управление	300 А 100% рабоч. цикл	Управление отжигом, гор. и верт. регулировка горелки и кабеля
<b>CWP-5AX</b>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



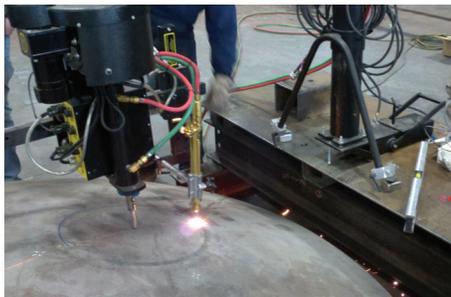
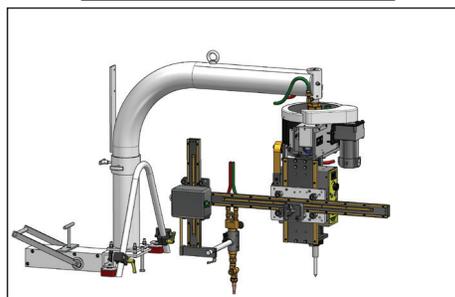
# Дополнительные опции - Аппарат круговой резки Cypress

## Возможности

Седловая сварка	Седловая сварка со смещением	Седловая сварка со смещением
		
Программируемый или стандартный режим	Только программируемый режим	Программируемый или стандартный режим с подъемным набором
<p><b>Совмещенные оси:</b> 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 спуском и одним большим подъемом и спуском. 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 малая 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 СВР-3 должен монтироваться на колонне и стреле, манипуляторе или фиксаторе. Он использует кислородно-газовый процесс для резки прямо-фасочных или скошенных отверстий (см. Диаграмму с рабочими характеристиками).



Программируемый станок СВР-4 монтируется на специальной раме с съемным постоянным магнитом. Он использует кислородно-газовый процесс для резки прямо-фасочных 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
СВР-3 СВР-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
СВР-4 СВР-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



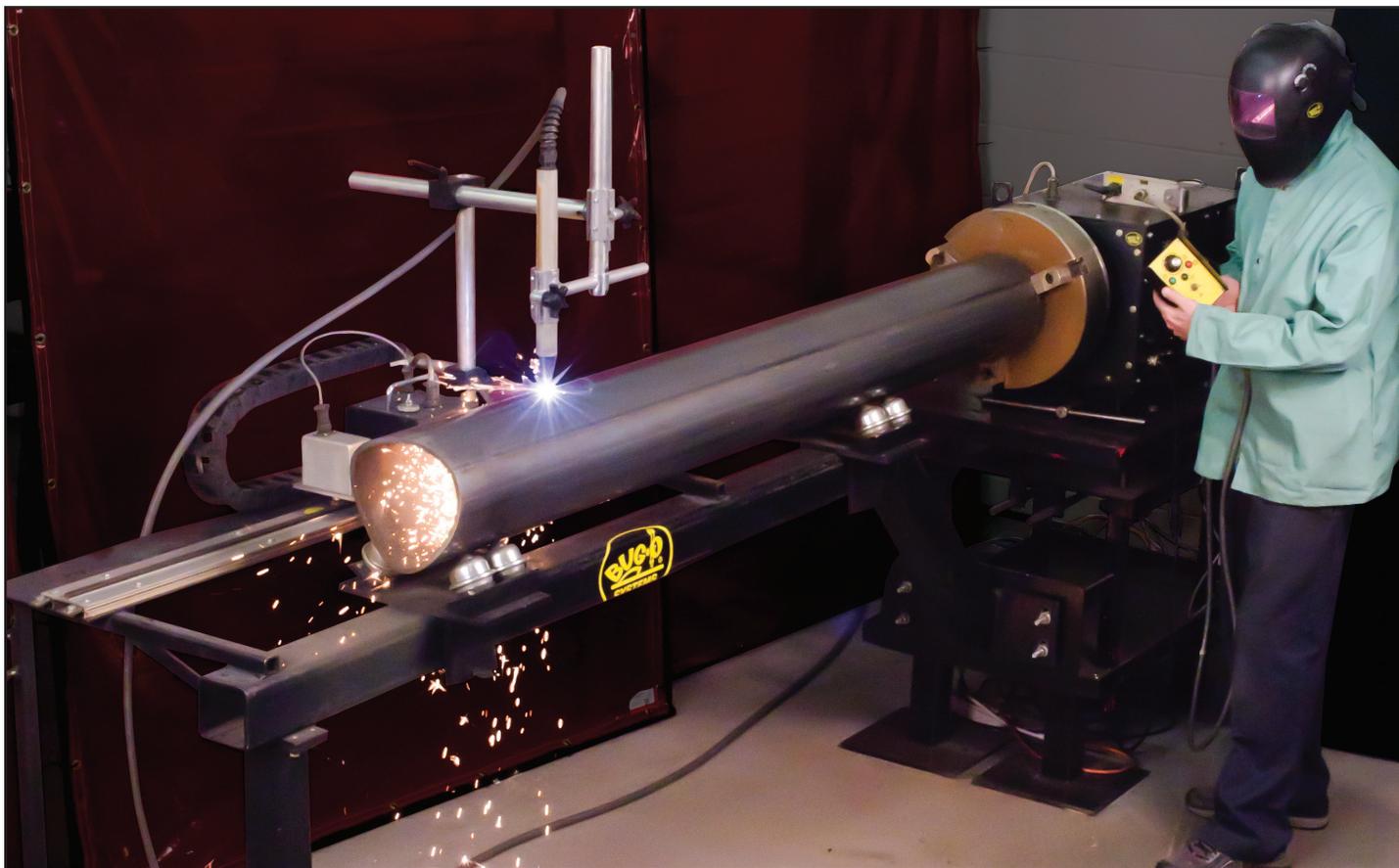
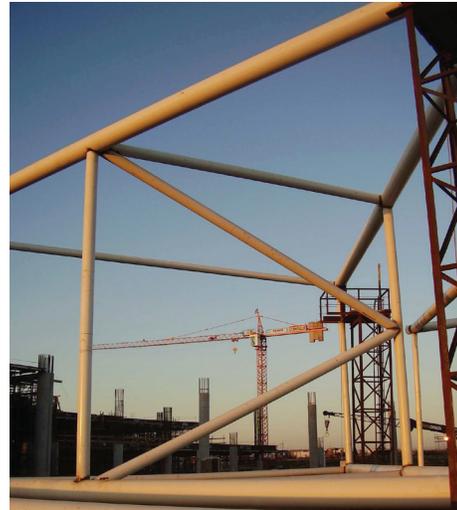
## Аппарат круговой резки Curgress для седла и колена

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 косые разрезы, можно сделать, просто выбрав тип резки из меню, затем введя диаметры обрабатываемых труб и нажав кнопку пуска, для начала резки трубы.

\* Доступны газовые 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](http://bugo.com)*

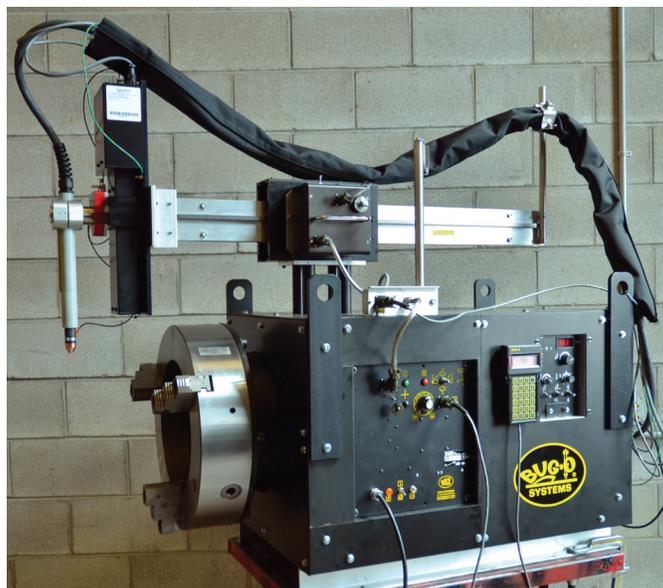
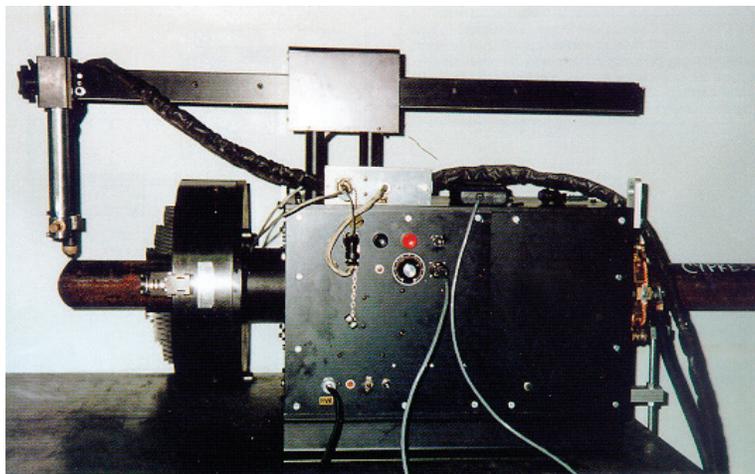




# Аппарат круговой резки Cypress для седла и колена

Программируемый станок резки труб SE-2PTD используется для резки седел, смещенных седел, боковых отверстий, косых 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-газовой резки  
 SEO-4250-PL для плазмы



Программируемый станок резки труб SE-4PTD используется для резки седел, смещенных седел, боковых отверстий, косых 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-газовой 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

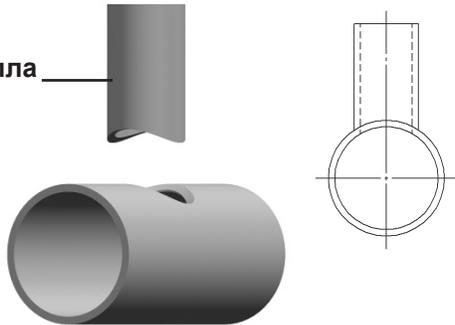
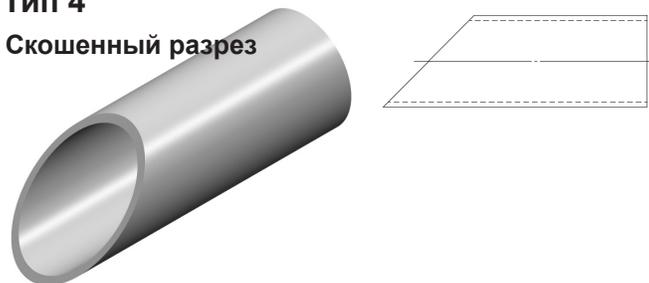
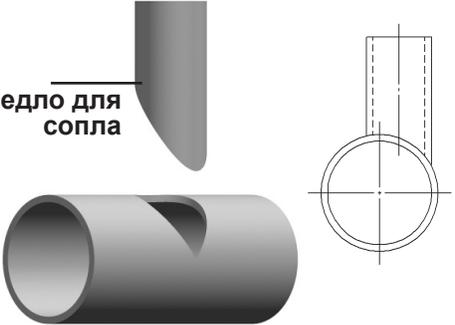
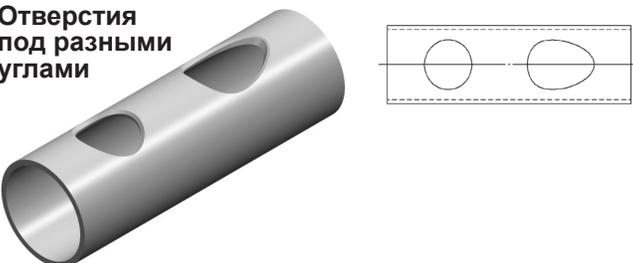
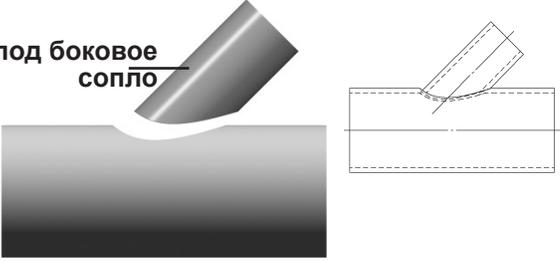
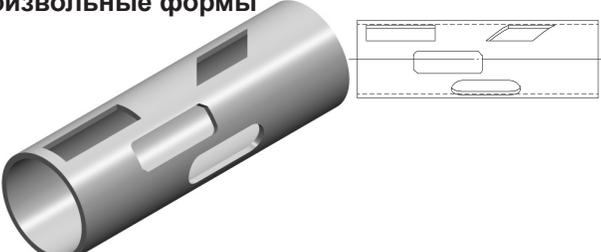
**ПРИМЕЧАНИЕ.** Машины серии SEO не включают модуль горелки или плазмы. Более подробную информацию можно найти в брошюре SE-4PD, SE-2PTD & SE-4PTD онлайн на сайте bugo.com

ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ РЕЗКИ СЕДЛА И КОЛЕНА	Модель	Процесс	Проходной диаметр	Диаметр трубы	Скорость вращения	Обрезаемая длина трубы
	SE-2PTD	Плазма или газ.	1" - 4" (25 - 102 мм)	1" - 14" (25 - 356 мм)	.3 3.7 об/мин	3"-18" (76 - 457 мм)
	SE-4PD	Плазма или газ.	-	1" - 12" (25 - 305 мм)	.3 3.7 об/мин	3"-18" (76 - 457 мм)
	SE-4PTD	Плазма или газ.	4" - 12 3/4" (102 - 324 мм)	4" - 20" (102 - 508 мм)	.2 3 об/мин	3"-20" (76 - 508 мм)
	MM1	Плазма или газ.	-	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)

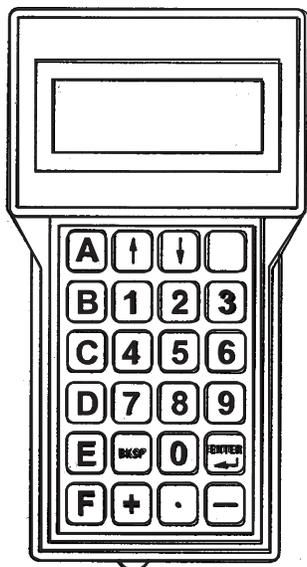


# Аппарат круговой резки Curgress для седла и колена

## Возможности

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

## Пульт управления:

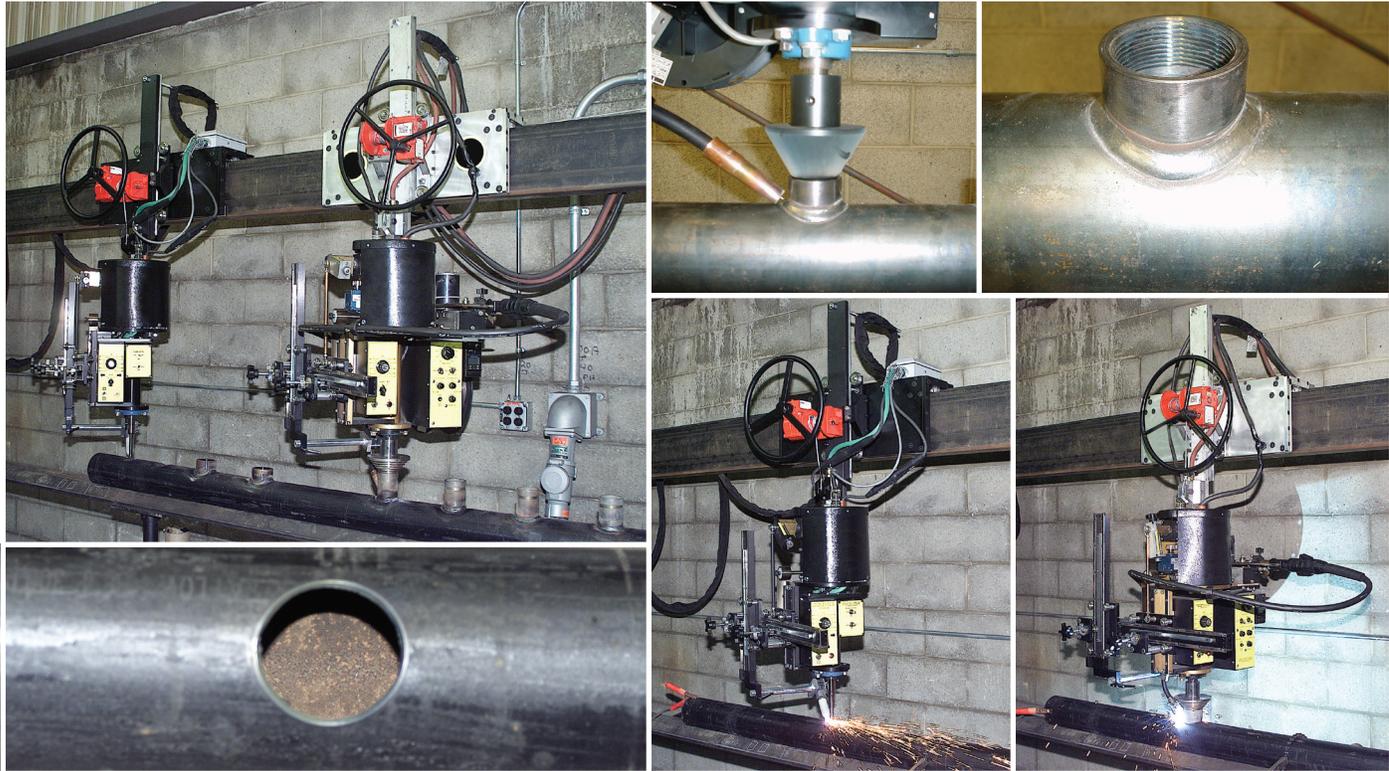


### Пример: Программная последовательность для разреза Тип 3.

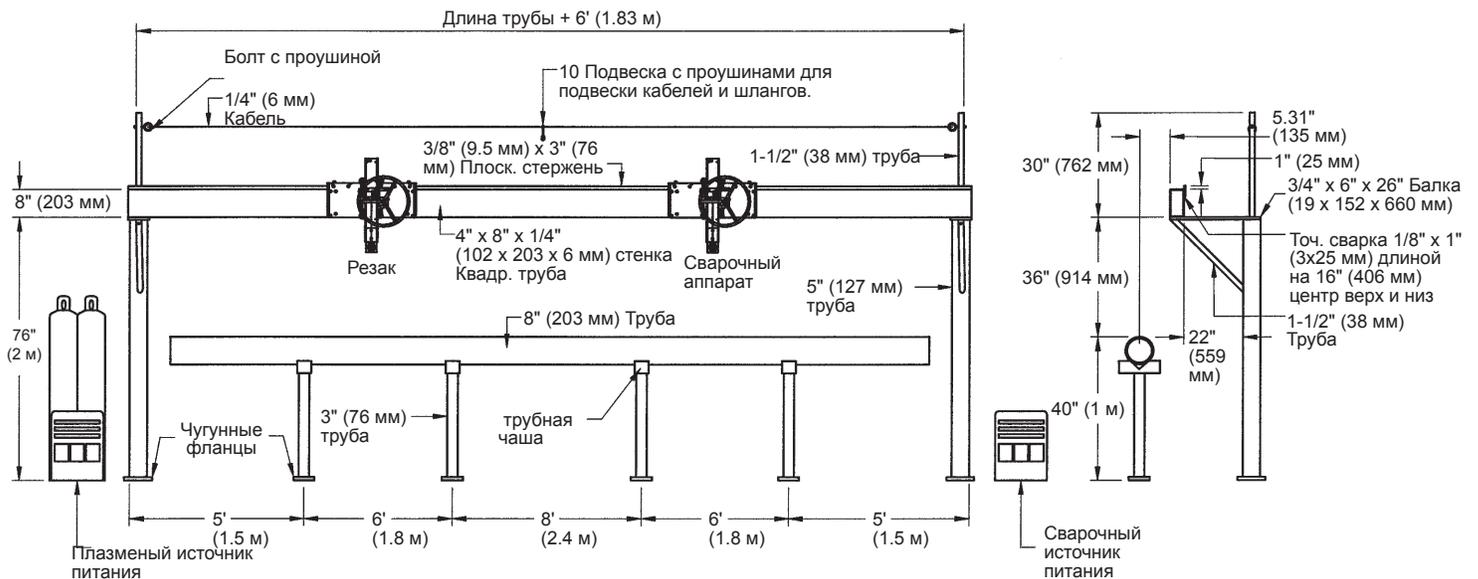
1. Нажмите кнопку сброса на аппарате. На ручном терминале появится сообщение «READY».
  2. Нажмите «A» на терминале. Терминал спросит вас, какой тип разреза требуется. (См. Типы 1-5).
  3. Нажмите нужный номер, а затем нажмите «ENTER».
  4. Терминал запросит диаметр малой трубы. Введите соответствующие 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.