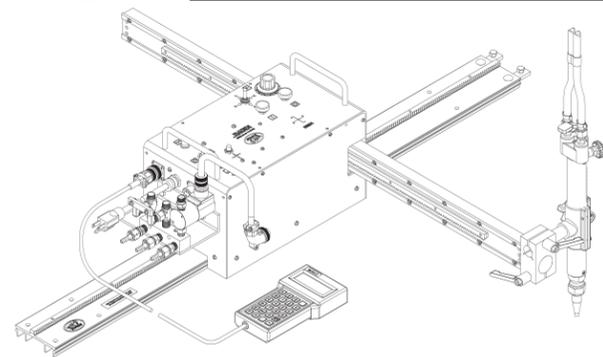
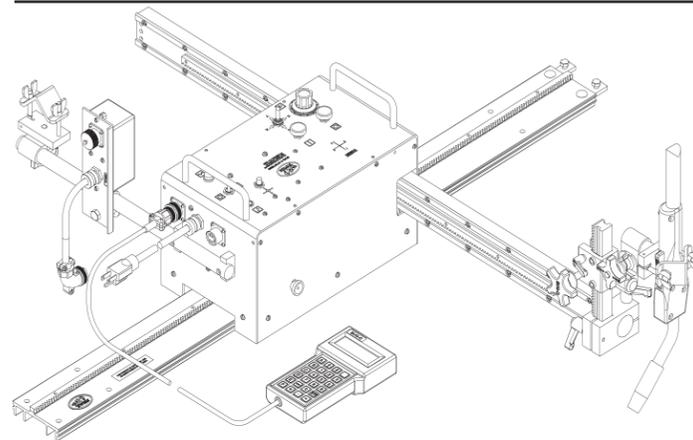




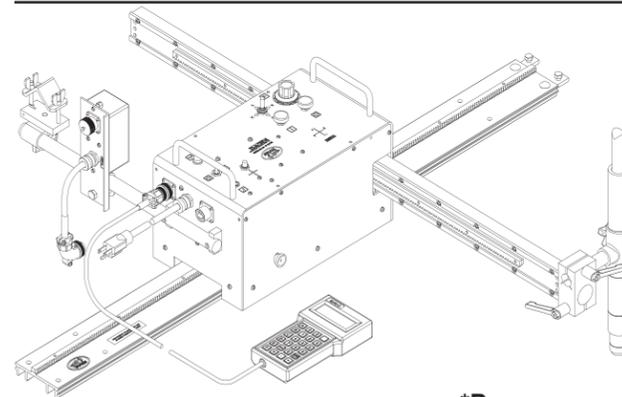
Программируемая машина фасонной резки



- BUG-6200** Программируемый комплект фасонной кислородной резки 120VAC/50-60/1
- Включает:**
1 BUG-6150 Программируемая машина фасонной резки и портативный терминал 2.5-50 д/мин (63-1250 мм/мин)
1 BUG-6090 Коллектор с/соленоидом 120 VAC
1 BUG-6155 Обрезная группа
BUG-6202 Комплект программируемой фасонной резки 240VAC/50-60/1
BUG-6204 Комплект программируемой фасонной резки 42VAC/50-60/1

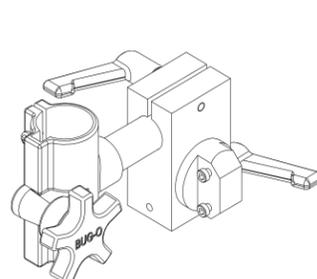


- BUG-6201** Программируемый комплект фасонной сварки 120VAC/50-60/1
- Включает:**
1 BUG-6150 Программируемая машина фасонной резки и портативный терминал 2.5-50 д/мин (63-1250 мм/мин)
1 BUG-6080 Релейная коробка с анкером кабеля [Дуга Вкл/Выкл]
1 BUG-6145 Сварочная группа
BUG-6203 Комплект программируемой фасонной сварки 240VAC/50-60/1
BUG-6205 Комплект программируемой фасонной сварки 42VAC/50-60/1

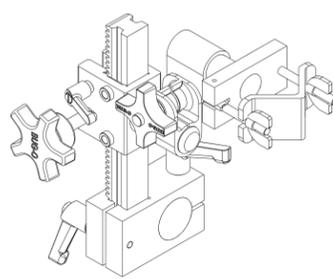


- BUG-6210** Программируемый комплект фасонной ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ 120VAC/50-60/1
- Включает:**
1 BUG-6150-E Программируемая машина фасонной резки и портативный терминал. 4-80 д/мин (100-2000 мм/мин)
1 BUG-6080 Релейная коробка с анкером кабеля (Дуга Вкл/Выкл)
1 BUG-6155 Обрезная группа
BUG-6212 Программируемая машина фасонной резки 240VAC/50-60/1
BUG-6214 Программируемая машина фасонной резки 42VAC/50-60/1

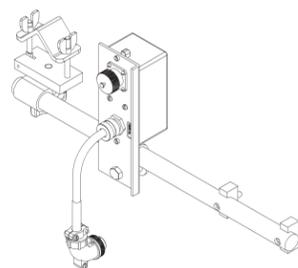
*Рельсы не включены в комплект.



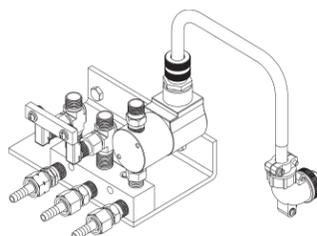
BUG-6155 Режущая группа



BUG-6145 Сварочная группа



BUG-6080 Релейная коробка с/анкером кабеля

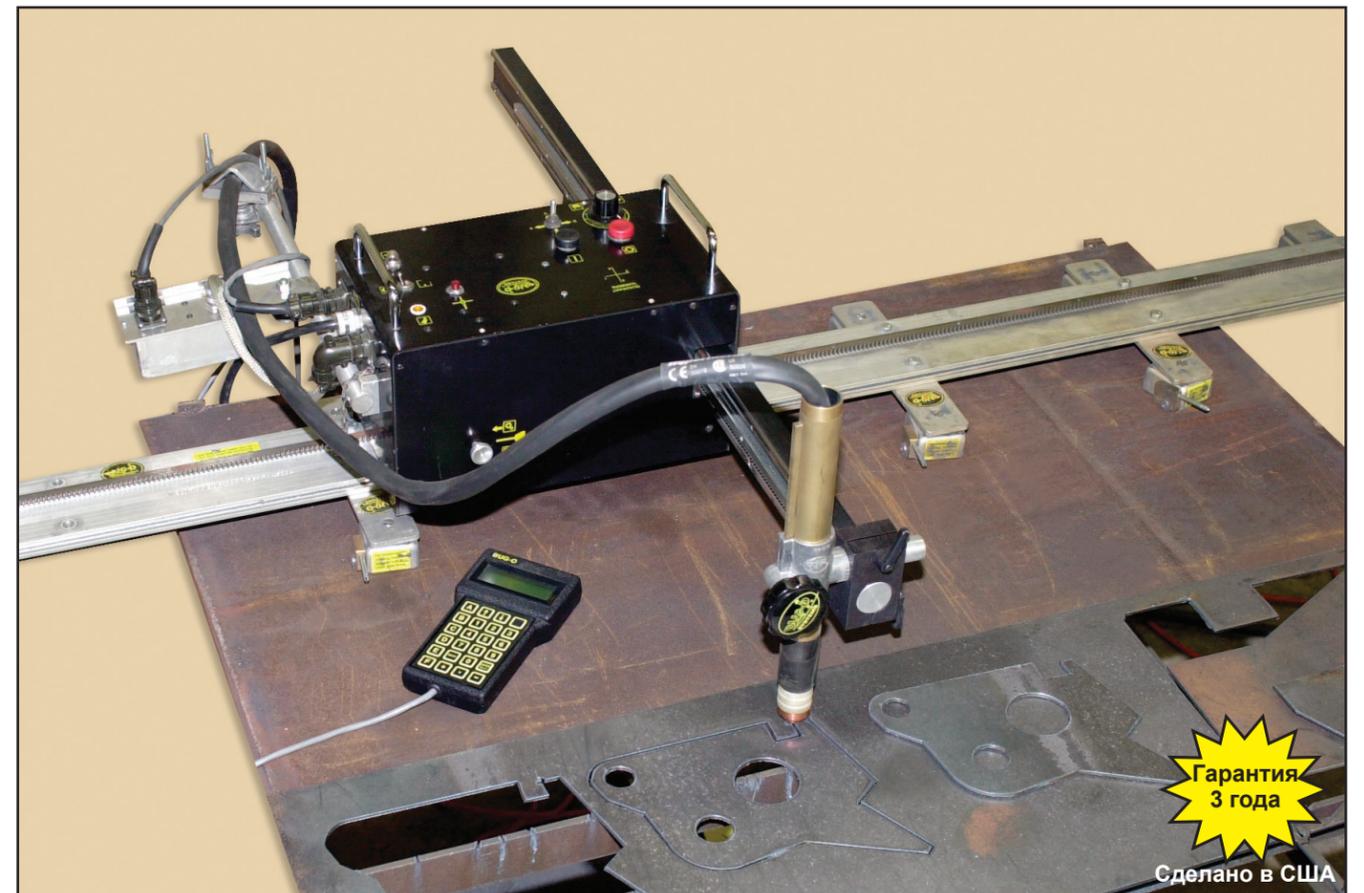


BUG-6090 Режущая приставка с соленоидом 120VAC



Программируемая машина фасонной резки

Вырежет практически любую форму, выполнит сварку по любому контуру, быстро и легко, в любом положении....



Программируемая машина фасонной резки BUG-6150 - простой в использовании двухосевой аппарат, который можно запрограммировать для получения любого контура или рисунка при сварке или резке. Портативный терминал, поставляемый вместе с машиной, используется для программирования необходимой формы и последовательности операций. Позволяет программировать не только функции, передвижения, но также повторы, пуски, остановки, задержки и ускоренный ход. 20 программ могут храниться одновременно в памяти устройства.

Для любого IBM-совместимого компьютера доступна дополнительное программное обеспечение. С помощью которого вы можете выбрать предварительно запрограммированные фигуры или создать свои собственные фигуры и хранить любое их количество на диске. Выбранные формы затем могут быть загружены в машину по мере необходимости.

Программируемая машина фасонной резки компактна и легка и может перемещаться по промышленному объекту. Она фиксируется мощными постоянными магнитами или вакуумными присосками, в зависимости от рабочего материала. Это позволяет использовать машину с низкими затратами на обработку заготовок.

Защищено действующим патентом



BUG-O SYSTEMS
A DIVISION OF WELD TOOLING CORPORATION





Программируемая машина фасонной резки

Программируемая машина фасонной резки - это двухосевая машина, которая работает по заданной траектории, горелка крепится на моторизованной крестовине. Она может использоваться для кислородной или плазменной резки или сварки различных форм, которые запрограммированы и хранятся в памяти.

Аппарат имеет память для 20 различных программных форм. В любое время один из этих номеров форм выбирается как активный и остается активным, даже когда отключено питание, до тех пор пока номер формы не будет изменен оператором машины.

Программирование выполняется с помощью прилагаемого портативного пульта. Пульт в любое время можно подключить к разъему на задней панели устройства или отсоединить его. Пульт не нужен для запуска машины после окончания программирования.

Формы и шаблоны создаются с использованием сегментов. Для этого выберите тип сегмента, определите, в каком квадранте он находится, - введите его в пульт. Любая форма может иметь до 50 сегментов. Другие функции, такие как сварка / кислород, включ./ выключ., временная задержка или повторение фигуры несколько раз, также считаются каждая как один сегмент, в случае, если они используются.

Функции пульта управления:

Операцию программирования выбирают нажатием клавиш А, В, С, D или Е.

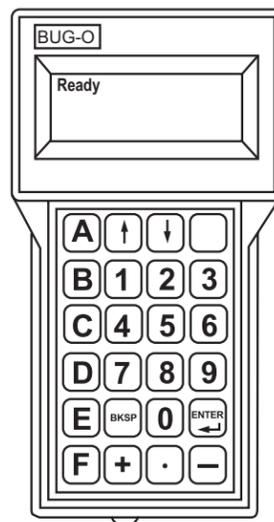
А: ВСЕ СЕГМЕНТЫ; ввод данных для новой формы состоит из общего количества сегментов и данных для каждого сегмента.

В: СЕГМЕНТ ПРОГРАММЫ; нажмите В на пульте, чтобы перепрограммировать один сегмент. Это необходимо при наличии ошибки в данных только для одного сегмента, вся форма не требует повторного ввода.

С: ИЗМЕНИТЬ НОМЕР ФОРМЫ; нажмите С на пульте, чтобы изменить текущий номер формы. Программа переключается на новый номер в памяти, и другую форму.

Д: ДАННЫЕ КОНТУРА; нажмите D, чтобы отобразить данные для текущего контура. На дисплее пульта отображается общее количество сегментов и данные для каждого сегмента по одному при каждом нажатии кнопки ввода.

Е: ЗАМЕДЛЕНИЕ В КОНЦЕ СЕГМЕНТА; нажмите Е, чтобы установить значение замедления для контура, при приближении машины к концу каждого сегмента. Это полезно, когда форма имеет острые углы, для предотвращения перескока. 99 - максимальное замедление, 0 - нет замедления.



Различные типы сегментов, которые могут быть загружены в машину:

| | | | | | | | | | |
|--------------------------|--|--|--|--|----------------------------|--|--|--|--|
| По. час. стр. 90 гр. | | | | | Часть арки по час. стр. | | | | |
| Против. час. стр. 90 гр. | | | | | Часть арки прот. час. стр. | | | | |
| Ось X или Y | | | | | Наклонная линия | | | | |

Другие функции, кроме приведенных выше, следующие: Контакт сварки / соленоид Вкл. / Выкл., Пауза, Задержка, Повтор другой формы, Полный эллипс и Быстрый ход.



Программируемая машина фасонной резки

Эксплуатация:

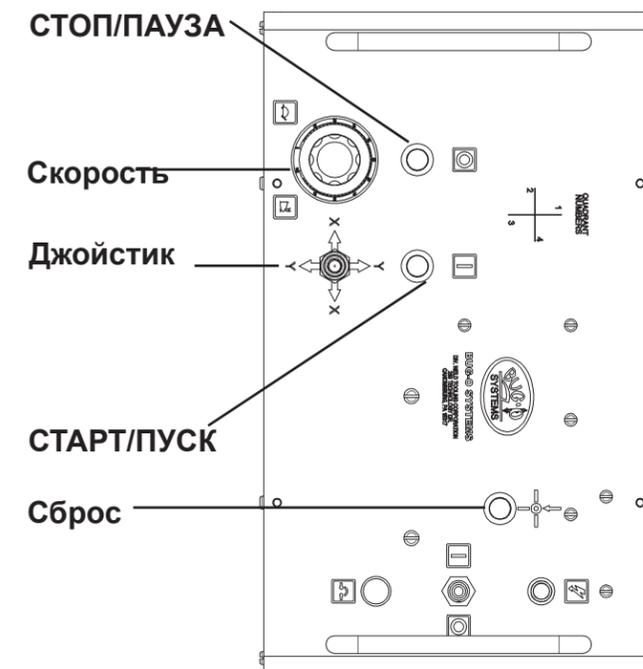
Машина находится в исходном стартовом положении, при первом подключении.

Существует 3 варианта эксплуатации (пульт не нужен для первых двух):

1. MOVE: Чтобы изменить исходное положение, нажмите кнопку STOP / PAUSE, переместите машину вручную в нужное положение с помощью джойстика и нажмите кнопку сброса.

2. RUN: Нажмите кнопку START / RUN, чтобы начать резку / сварку по контуру.

3. PROGRAM: для программирования требуется использование портативного пульта.



Технические характеристики

Питание: BUG-6150 120VAC/50-60/1
BUG-6152 240VAC/50-60/1
BUG-6154 42VAC/50-60/1

Скорость хода: 2.5-50 д/мин (63-1250 мм/мин)

Поперечный ход: 24" (610 мм)

Макс. сегмент Размеры: 72" (1800 мм) в диапазоне хода

Миним. шаг Размеры: .01" (0.1 мм)

Задержка: .01 сек.

Вес привода: 37 ф. (17 кг)

Габариты привода: 15.0"Д x 8.25"Ш x 10.0"В (381 мм x 210 мм x 255 мм)

Компьютерное ПО

Программируемая машина фасонной резки может быть запрограммирована с компьютера, с использованием одного из двух программных пакетов, описанных ниже. Формы могут создаваться в автономном режиме и при необходимости загружаться в устройство. Для подключения к последовательному порту компьютера предоставляется кабель.

1. ПК Опция / BUG-6140.

Выполняется под Windows и позволяет:

- Создавать контуры на компьютере.
- Сохранять любое количество контуров на диске и извлекать их при необходимости.
- Просматривать запрограммированные контуры на экране, помогает проверять программу.
- Загружать запрограммированные контуры с компьютера на машину.

2. Интерфейс BUG-6240 CAD.

Это полный пакет, включающий как ПК Опцию, так и DeskCNC. Он позволит вам преобразовывать 2-мерные САПР чертежи в файлы Shape, которые вы можете напрямую загрузить в машину.

- DeskCNC используется для изменения 2-мерных САПР чертежей (.DXF-файлов) и создания траекторий
- Траектории сохраняются как файл контура, используя DeskCNC
- Файл контура может быть загружен в ПК Опцию для легкой интеграции с машиной фасонной резки.