

Soldadores e Encanadores  
Concordam, O Que Eles Mais  
Gostam Das Nossas Novas  
Saddle Machine com CNC...

“Elas são  
**REALMENTE**  
fáceis de usar”



**ALUMAQ**®

Rua Armando Sales de Oliveira, 529

13076-015 - Campinas - SP

Tel: 55 19 3754-8600

Locação: (19) 3749 7376

Filial Recife/PE: (81) 3521 5401

Filial Rio Janeiro/RJ: (21) 3888 3709

E-Mail: [contato@alumaq.com.br](mailto:contato@alumaq.com.br)

Web: [www.alumaq.com.br](http://www.alumaq.com.br)

**MATHEY  
DEARMAN**

Smarter. Tougher. **Mathey.**

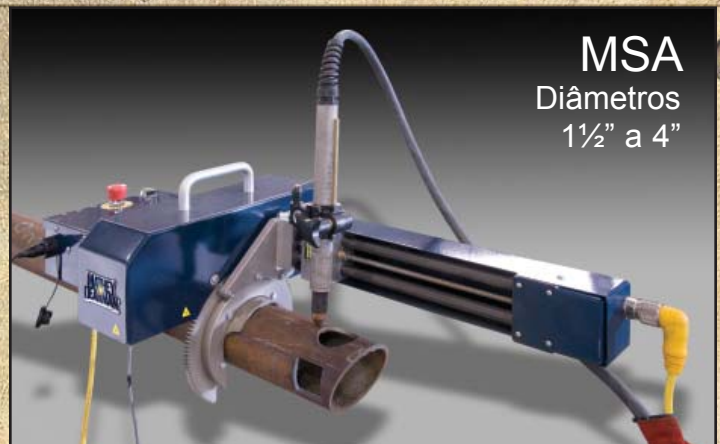
4344 S Maybelle Ave | Tulsa, Oklahoma 74107  
Phone: 918.447.1288 | E-Mail: [sales@mathey.com](mailto:sales@mathey.com)

# Fizemos a máquina mais conhecida de corte e biselamento a quente tornar-se ainda melhor.



Nossas novas e revolucionárias Saddle Machines CNC colocam a exatidão de um CNC nas mãos dos encanadores e soldadores, oferecendo um nível incomparável de habilidade, precisão e produtividade.

- Nossos três modelos trabalham com diâmetros de tubos de 1½" a 12"
- Design compacto e construção em alumínio leve e de alta resistência
- Fácil instalação e operação por apenas uma pessoa
- Sistema de baixo consumo de corrente, pode ser ligado em qualquer tomada comum de 15 AMP, 127 ou 220 Volts
- Cria formas com precisão em minutos, não horas
- Uma máquina substitui milhares de modelos de contorno ou padrões de papel (templates)
- Aumenta drasticamente a velocidade de corte, reduzindo ou até eliminando lixamento posterior
- Ajuste manual por tentativa e erro torna-se algo do passado, juntamente com o tempo e materiais desperdiçados
- Completa portabilidade para trabalho em campo



**MSA**  
Diâmetros  
1½" a 4"



**1SA**  
Diâmetros  
3" a 8"



**2SA**  
Diâmetros  
6" a 12"

# Software com interface inovadora, amigável ao encanador:

**Software passo a passo oferece controle total de operação**

- Opera em laptop comum com Windows XP ou sistema operacional superior
- Interface do computador desenvolvida para encanadores, não programadores
- Software intuitivo com curva de aprendizado bastante rápida
- Controle completo da velocidade e posição durante o processo de corte
- Controle de ignição da tocha e parada da máquina com acionamento de apenas um botão

The image displays several overlapping windows from the Mathey CNC software interface:

- Cut Type:** A window titled "Cut Type" with the instruction "Select Cut Type". It features four large buttons with different cut profiles: a straight cut, a beveled cut, a saddle cut, and another profile.
- Saddle Selection:** A window titled "Saddle Selection" with the instruction "Select Saddle Option". It shows a diagram of a pipe with a saddle cut and a "Saddle On" label.
- Pipe Diameter (Nominal):** A window titled "Pipe Diameter (Nominal)" with the instruction "Select Pipe Diameter". It features a circular diagram of a pipe with arrows indicating diameter measurement. Below the diagram, there are radio buttons for "Pipe Diameter (Nominal)" (selected) and "Custom Pipe Diameter (Inches)". A dropdown menu shows the value "3", and a numeric input field shows "3.500".
- Branch Angle:** A window titled "Branch Angle" with the instruction "Select Angle of Branch Intersection". It shows a diagram of a pipe with a branch and an arrow indicating the angle.
- Z Offset:** A window titled "Z Offset" with the instruction "Set Z Offset". It shows a diagram of a pipe with a saddle cut and labels for "0.100 IN", "13.500 IN", "Min Z", and "Max Z".
- Main Control Panel:** A large window titled "Mathey CNC - Saddle Hole" with a "Plasma Control" sub-header. It includes a "Return to configuration" button, a list of parameters (e.g., 2.500, 0.100, 1.500, 0.145, 45.00, 0.000), a 3D model of the pipe cutting process, and a control panel with buttons for "Jog Carriage Forward", "Jog Rotate Counter Clockwise", "Jog Rotate Clockwise", and "Jog Carriage Reverse". At the bottom, there is a "MACHINE INFORMATION" table and a "CUT INFORMATION" table.

MACHINE INFORMATION	
Ring Gear Angle: 44.8 Degrees	
Carriage position: 2.070 inches	
Torch Speed: 0 IPM	

CUT INFORMATION		Time Left
Min Z: 0.100 in	Z Width: 2.304 in	01:42
Max Z: 2.404 in	Cut Length: 19.104 in	
Start Point: (2.404, 0)	End Point: (2.345, 378.5)	

Máquina	Diâmetros Nominais (NPS)	Faixa de Diâmetros Customizável (Diam Ext)
MSA	1-½, 2, 2-½, 3, 3-½, 4	1,9" - 4,5"
1SA	3, 3-½, 4, 5, 6, 8	3,5" - 8,625"
2SA	6, 8, 10, 12	6,625" - 12,75"

Produto	Código
MSA CNC 1½" - 4"	03.0117.MSA
1SA CNC 3" - 8"	03.0117.1SA
2SA CNC 6" - 12"	03.0117.2SA
<b>Pacote 3 Máquinas (MSA-1SA-2SA)</b>	<b>03.0117.SET</b>
Apenas Software	03.0117.000

Código	Peso da Máquina	Informações de Transporte			
		Peso	Comprimento	Largura	Altura
03.0117.MSA	16 kg	38 kg	31"	27"	21"
03.0117.1SA	19 kg	40 kg			
03.0117.2SA	23 kg	45 kg			

Modelo	NPS	OD (pol)	Curso do Suporte da Tocha (pol)	Distância de Corte Axial (pol)	Ângulo Máximo de Corte Inclinado (graus)	
MSA	1½	1,9	14	13,52	82	
	2	2,375		13,47	80	
	2½	2,875		13,53	78	
	3	3,5		13,06	75	
	3½	4		13,95	74	
	1SA	4		4,5	13,85	72
	2SA	5		5,563	13,77	68
		6		6,625	13,58	64
		8		8,625	13,80	58
		10		10,75	13,76	52
		12		12,75	13,67	47

Distância Axial do Tubo Principal (pol) quando Diâmetro Nominal do Tubo Principal é 12

Ângulo de Corte (graus)		Diâmetro Nominal do Tubo Secundário														
		½	¾	1	1¼	1½	2	2½	3	3½	4	5	6	8	10	12
90 (T-Cut)	85	0,84	1,05	1,32	1,66	1,90	2,38	2,88	3,50	4,00	4,50	5,56	6,63	8,63	10,75	12,75
	80	0,84	1,05	1,32	1,67	1,91	2,38	2,89	3,51	4,02	4,52	5,58	6,65	8,66	10,79	12,80
	75	0,85	1,07	1,34	1,69	1,93	2,41	2,92	3,55	4,06	4,57	5,65	6,73	8,76	10,92	12,95
	70	0,87	1,09	1,36	1,72	1,97	2,46	2,98	3,62	4,14	4,66	5,76	6,86	8,93	11,13	13,20
	65	0,89	1,12	1,40	1,77	2,02	2,53	3,06	3,72	4,26	4,79	5,92	7,05	9,18	11,44	13,57
	60	0,93	1,16	1,45	1,83	2,10	2,62	3,17	3,86	4,41	4,97	6,14	7,31	9,52	11,86	NA
	55	0,97	1,21	1,52	1,92	2,19	2,74	3,32	4,04	4,62	5,20	6,42	7,65	9,96	12,41	NA
	50	1,03	1,28	1,61	2,03	2,32	2,90	3,51	4,27	4,88	5,49	6,79	8,09	10,53	13,12	NA
	45	1,10	1,37	1,72	2,17	2,48	3,10	3,75	4,57	5,22	5,87	7,26	8,65	11,26	NA	NA
	45	1,19	1,48	1,86	2,35	2,69	3,36	4,07	4,95	5,66	6,36	7,87	9,37	12,20	NA	NA

Distância Axial do Tubo Secundário (pol) quando Diâmetro Nominal do Tubo Secundário é 12

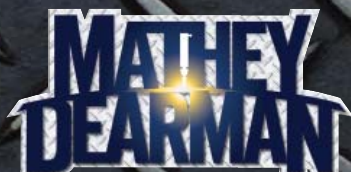
Ângulo de Corte (graus)		Diâmetro Nominal do Tubo Secundário														
		½	¾	1	1¼	1½	2	2½	3	3½	4	5	6	8	10	12
90 (T-Cut)	85	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,11	0,16	0,24	0,32	0,41	0,64	0,93	1,68	2,95	6,38
	80	0,07	0,09	0,12	0,15	0,18	0,24	0,31	0,42	0,52	0,63	0,91	1,24	2,08	3,44	6,96
	75	0,15	0,19	0,23	0,29	0,34	0,42	0,52	0,65	0,77	0,91	1,23	1,61	2,54	3,99	7,60
	70	0,23	0,28	0,35	0,44	0,51	0,64	0,77	0,94	1,08	1,24	1,61	2,04	3,06	4,61	8,31
	65	0,31	0,38	0,48	0,60	0,69	0,86	1,05	1,27	1,46	1,64	2,06	2,54	3,66	5,31	9,10
	60	0,39	0,49	0,61	0,77	0,89	1,11	1,34	1,63	1,87	2,10	2,59	3,13	4,35	6,11	10,01
	55	0,48	0,61	0,76	0,96	1,10	1,37	1,66	2,02	2,31	2,60	3,21	3,83	5,16	7,04	11,04
	50	0,59	0,74	0,92	1,16	1,33	1,66	2,01	2,45	2,80	3,15	3,90	4,64	6,11	8,12	12,25
	45	0,70	0,88	1,10	1,39	1,59	1,99	2,41	2,94	3,36	3,78	4,67	5,56	7,25	9,40	13,67
	45	0,84	1,05	1,32	1,66	1,90	2,38	2,88	3,50	4,00	4,50	5,56	6,63	8,63	10,96	NA

Requerimentos do Computador Utilizado

Parâmetro	Requisito
Protocolo de Porta USB	USB 2.0 ou Acima
Sistema Operacional	Windows XP ou Superior
Software	Mathey CNC Software
Drivers do Software	Hardware e Ferramentas ARCUS

Propriedades Elétricas

Parâmetro	Mínimo	Máximo	Unidades
Tensão CA (Faixa 127 /220 Volts)	90/180	132/264	Vac
Temperatura de Operação (Corrente Baixa)	0	70	°C
Temperatura de Operação (Corrente Alta)	0	50	°C
Temperatura de Armazenamento	-20	85	°C
Umidade de Armazenamento (sem condensação)	5	95	%
Umidade de Operação (sem condensação)	55	85	%
Vibração (± 7,35 M/(SxS) on X, Y and Z Axis)	5	50	Hz



4344 South Maybelle Ave,  
Tulsa, Oklahoma 74107  
sales@mathey.com  
www.matheycnc.com



Veja você mesmo a velocidade, simplicidade e precisão da Saddle Machine CNC em [www.matheycnc.com](http://www.matheycnc.com). A ALUMAQ distribui os produtos da Mathey Dearman com exclusividade no Brasil. Para maiores informações ou agendamento de visita, contate-nos ou visite nosso site [www.alumaq.com.br](http://www.alumaq.com.br)

Rua Armando Sales de Oliveira, 529  
13076-015 - Campinas - SP  
Tel: 55 19 3754-8600  
Locação: (19) 3749 7376  
Filial Recife/PE: (81) 3521 5401  
Filial Rio Janeiro/RJ: (21) 3888 3709  
E-Mail: [contato@alumaq.com.br](mailto:contato@alumaq.com.br)  
Web: [www.alumaq.com.br](http://www.alumaq.com.br)

Soldadores e Encanadores  
Concordam, O Que Eles Mais  
Gostam Das Nossas Novas  
Saddle Machine com CNC...

“Elas são  
**REALMENTE**  
fáceis de usar”



**ALUMAQ**®

Rua Armando Sales de Oliveira, 529  
13076-015 - Campinas - SP  
Tel: 55 19 3754-8600  
Locação: (19) 3749 7376  
Filial Recife/PE: (81) 3521 5401  
Filial Rio Janeiro/RJ: (21) 3888 3709  
E-Mail: contato@alumaq.com.br  
Web: www.alumaq.com.br

**MATHEY  
DEARMAN**®

Smarter. Tougher. **Mathey.**

4344 S Maybelle Ave | Tulsa, Oklahoma 74107  
Phone: 918.447.1288 | E-Mail: sales@mathey.com