



MAIN PRODUCT

- LEADGRAPH SUPER
- PLASMA I-CUTTING
- VERSAGRAPH-DXI
- NEW PLASMA INTEGRAPH-II
- FIBERLASER
- LASERTEX-Z SERIES
- MYNUC
- KAP NAVIGATION SYSTEM

WE MAKE
METAL MORE
PROFITABLE

KOIKE KOREA

2014 COMPREHENSIVE CATALOG

고이케 코리아 종합카다로그

- LEADGRAPH SUPER
- PLASMA I-CUTTING
- VERSAGRAPH-DXI
- NEW PLASMA INTEGRAPH-II
- FIBERLASER
- LASERTEX-Z SERIES
- MYNUC
- KAP NAVIGATION SYSTEM



경북 김천시 남면 농남로 631-19
(구주소 : 김천시 남면 운곡리 1125-15번지)
631-19, Nongnam-ro, Nam-myeon,
Gimcheon-City, Kyeongsangbuk-Do, Korea
TEL : (054) 420-3711(대) / FAX : (054) 439-3211(대)

CAPITAL AREA-OFFICE
TEL : (031) 715-9013 / FAX : (031) 715-9014
BUSAN-OFFICE
ULSAN-OFFICE
GWANGJU-OFFICE

GLOBAL KOIKE	KOIKE SANSO KOGYO www.koikeox.co.jp	KOIKE TANGSHAN www.koik.cn
	KOIKE ARONSON www.koike.com	KOIKE GERMANY www.koike.de
	KOIKE EUROPE www.koike.nl	KOIKE INDIA www.koike-india.com
	KOIKE BRAZIL www.biondi.ind.br	KOIKE ITALIA www.koike-italia.it

www.koike.co.kr



KOIKE GROUP HISTORY



회사이름 고이케 산소 공업 주식회사
창립 1918년 10월 15일
회사설립 1936년 12월 8일
자본 일본 엔화 4,028,470,000
대표이사 요코다 오사무
종업원수 350(남성 314, 여성 36)
주식시장 리스트 도쿄 증권 2부 / 거래소 시장 (기계)



KOIKE SANSO KOGYO JAPAN



KOIKE ARONSON USA



KOIKE EUROPE B.V. HOLLAND



KOIKE KOREA ENGINEERING



KOIKE ENGINEERING TANGSHAN



KOIKE ENGINEERING GERMANY



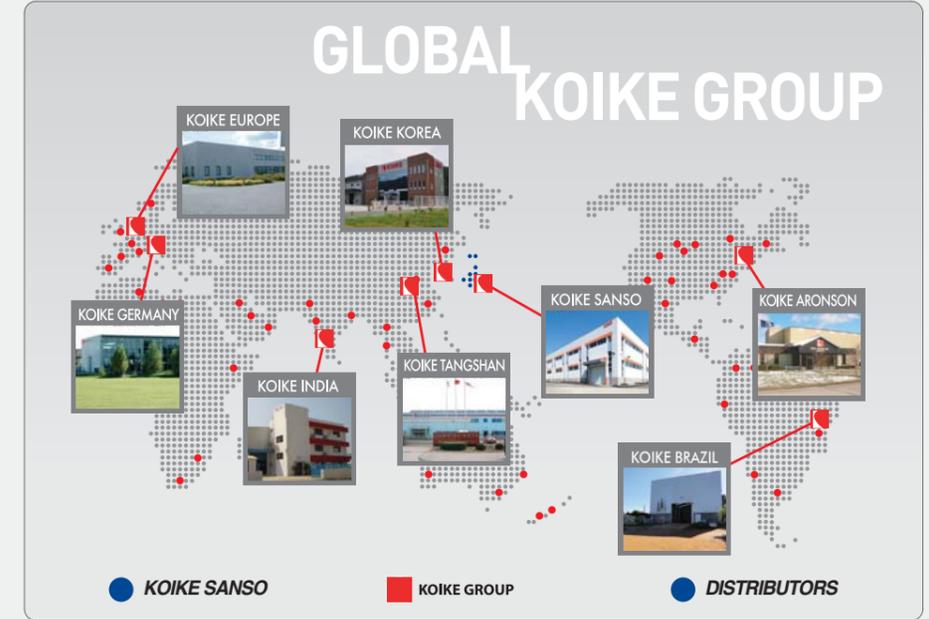
KOIKE ENGINEERING INDIA



KOIKE ARONSON BIONDI LTDA

GLOBAL KOIKE

KOIKE SANSO KOGYO 일본
www.koikeex.co.jp
 KOIKE KOREA 한국
www.koike.co.kr
 KOIKE ARONSON 미국
www.koike.com
 KOIKE EUROPE 네덜란드
www.koike.nl
 KOIKE TANGSHAN 중국
www.koike.cn
 KOIKE GERMANY 독일
www.koike.de
 KOIKE INDIA 인도
www.koike-india.com
 KOIKE BRAZIL 브라질
www.biondi.ind.br
 KOIKE ITALIA 이탈리아
www.koike-italia.it



KOIKE KOREA

CEO MESSAGE

안녕하십니까, 고이케 코리아 엔지니어링(주) 대표이사 최영창입니다.

고이케 코리아 엔지니어링(주)는 절단기 메이커로 세계적 명성을 받아오고 있는 고이케 산소 공업 주식회사와 합작회사로 1989년 3월 17일 경상북도 김천시에서 창립되었습니다.

1981년 창립된 고이케 산소 공업 주식회사는 「가스에너지」를 이용한 공작기계의 연구 및 생산에 주력해 오면서 시대의 흐름에 대처해 NC를 이용한 고도의 자동 시스템을 상품화 및 플라즈마, 레이저를 이용한 절단기의 개발 및 생산으로 기간산업의 발전에 일익을 담당해 왔습니다.

고이케 코리아 엔지니어링(주)는 창립 이후로 국내에 판매된 고이케 산소 공업 주식회사의 대형절단기의 원활한 A/S를 수행하면서 수입에 의존하던 가스/플라즈마 절단기를 국산화해 판매함으로써 국내 절단기 사업을 발전 및 국내 기간산업의 발전에 이바지해 왔습니다.

융접 및 절단기계의 TOTAL SUPPLIER인 고이케 코리아 엔지니어링(주)는 고객의 다양한 요구에 부응한 제품을 만들기위해 쉬임 없는 연구 개발과 생산 공정에서도 혼을 담은 제작으로 고객이 만족 할 수 있는 제품을 만들기 위해 더욱 노력하겠습니다.

대표이사 최영창

HISTORY

- 2014 최영창 사장 제4대 대표이사 취임
- 2013 신사옥 이전
- 2012 고이케 인디아(인도) 오픈
- 2008 SHINICHI YAMAWAKI 사장 제3대 대표이사 취임
KKH 공장설립 [KOIKE KOREA 합안 공장]
- 2007 연구개발 전담부 창설
- 2006 제2사무동 신축
- 2004 대형 TWO TORCH PLASMA AUTO BEVEL CUTTING SYSTEM [MYNUC-8800D]국산화 성공
- 2003 PLASMA AUTO BEVEL CUTTING SYSTEM [VERSAGRAPH-DX1 3DP]국산화 성공
- 2001 BEAVER PORTABLE CUTTING MACHINE 국산화
- 1999 IK-12MAX PORTABLE CUTTING MACHINE 국산화
- 1998 TURNING ROLLER 생산 수출 시작
- 1996 김길원 사장 제2대 대표이사 취임
- 1995 제2공장 신축
- 1994 LEADGRAPH CNC CUTTING MACHINE 생산
LEADGRAPH PLASMA CUTTING MACHINE 본격 생산
- 1993 ECONOGRAPH CNC CUTTING MACHINE 생산
- 1991 IK-1200J SHAPE GAS CUTTING MACHINE 생산
- 1990 IK-2500G SHAPE CNC GAS CUTTING MACHINE 생산
IK-2500CE SHAPE & CNC GAS CUTTING MACHINE 생산
WELDING POSITIONER 생산 수출 시작
- 1989 고이케 코리아 법인 창립



신사옥 (2013년)



KKH전경 (2008년)



KKE전경 (2007년)



사무동 (2006년)



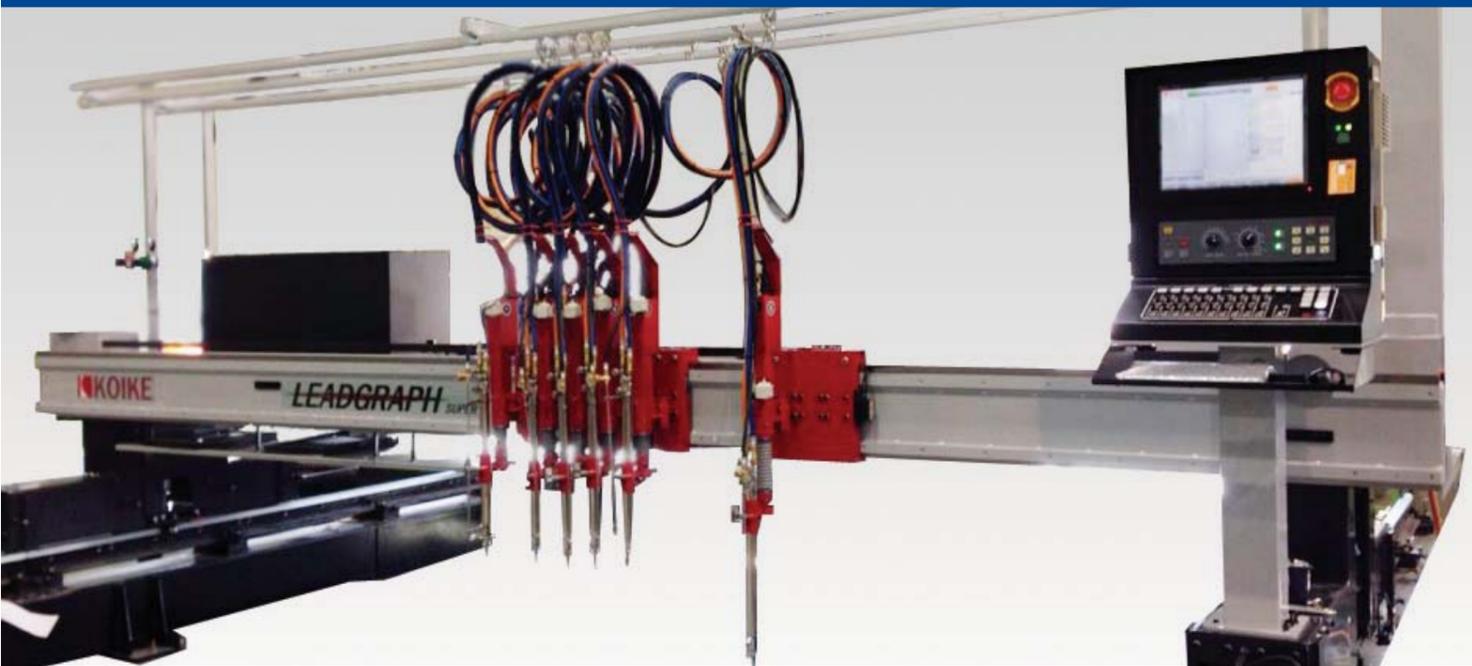
제2동 (1995년)



제1동 (1989년)

연혁

- 2013년 7월 고이케 코리아 신사옥 이전
- 2012년 11월 고이케 아론슨 비온디 유한회사(현·연결 자회사)를 주식취득에 의해 자회사화
- 2012년 4월 고이케 인디아(인도) 오픈
- 2011년 10월 고이케 아론슨 브라질 유한회사(현·연결 자회사)를 브라질·상파울루주에 설립
- 2011년 7월 고이케 커팅 & 웰딩(인도) 주식회사를 인도·마하라슈트라주에 설립
- 2011년 5월 고이케 이탈리아 유한회사를 이탈리아·트렌티노-알토·아디제주에 설립
- 2011년 1월 기계 판매부·국제부 및 기술부를 치바현 이치카와시에서 치바현 치바시로 이전, 토기 공장을 포함해 전체를 KOIKE 테크노 센터라고 개칭
- 2009년 12월 정기 공장을 치바현 치바시로 이전, KOIKE 테크노 센터와 통합해 토케 공장이라고 개칭
- 2008년 10월 고이케 엔지니어링 독일 설립
- 2003년 11월 고이케 엔지니어링(당산) 주식회사, 생산 시작
- 2002년 10월 고이케 산소(당산) 유한회사(당사 100% 출자 자회사) 중국 하북성 당산시 설립
- 2002년 4월 5KW 레이저 발전기를 가진 NC 절단기를 발표
- 2002년 3월 수년간 히트 상품인 핸드 오토에 자동점화 장치를 추가한 핸드 오토 플러스 발표
- 2001년 10월 감염성 의료 폐기물 용융 시스템을 제품화, DOMIWS로 전시 발표
- 2001년 6월 다목적 용접대차 WELHANDY-MULTY 제조, 판매 실시
- 2000년 1월 가용 용융 플라즈마 개발 및 상품화에 착수, 12월 V자 아크 플라즈마 시스템 발표회 개최
- 1998년 1월 고이케 테크노 센터 ISO9001(품질경영시스템) 취득
- 1994년 11월 HOECHST사로부터 연소식 배기가스 처리장치 가디언 판권을 취득
- 1994년 6월 자석의 흡착력을 활용한 경량 용접대차 WELHANDY 개발 및 판매 실시
- 1993년 4월 고이케 테크노 센터 설립, 치바시 미도리구(미도리 산업 단지 내)
- 1992년 3월 고효율 산소 플라즈마 SUPER-400 개발
- 1988년 8월 고이케 코리아 엔지니어링 주식회사 설립
- 1985년 8월 아론슨 인수, 뉴욕에 고이케 아론슨 INC.를 설립
- 1984년 6월 산소 플라즈마 절단 기술을 구사한 공조 덕트 가공 시스템을 일본에서 최초로 출시 판매
- 1983년 10월 산소 전문 메이커로서 최초로 아산화질소가스 제조 플랜트를 군마 공장 내에 설치
- 1983년 8월 일본 최초 레이저 발전기 탑재 절단기 상품화
- 1982년 5월 고이케 유럽 BV(완전 소유 자회사)를 네덜란드의 암스테르담에 설립
- 1981년 12월 세계 최초의 산소 플라즈마 절단 시스템을 개발
- 1980년 4월 세계 최초로 대화식 소프트웨어를 탑재한 자동 프로그래밍 시스템 KAP-450 개발
- 1976년 4월 [핸드 오토] 휴대 절단기 판매
- 1974년 4월 KOIKE AMERICA INC(당사 100% 출자)를 미국 시카고에 설립
- 1969년 10월 [상장] 도쿄 증권거래소 2부(기계)
- 1967년 6월 도시바와 공동 개발을 통한 일본 최초 CNC 가스 절단기 개발
- 1964년 1월 치바 아세틸렌 공장 준공
- 1953년 12월 일본 최초 방전기공장비 제작
- 1953년 1월 [현재 상호명] 고이케 산소 동업 주식회사로 개칭
- 1951년 4월 휴대용 자동 가스 절단기 IK-12 생산 개시, 판매와 동시에 히트 상품
- 1948년 6월 [현재 분사 소재지] 도쿄 스미다구 다이헤이에 영업소를 개설
- 1947년 9월 이치카와 공장(산소 가스 공장) 준공
- 1937년 6월 상호를 고이케 제작소로 개칭
- 1936년 12월 [회사 설립] 법인으로 전환, 상호를 고이케 산소 주식회사로 변경
- 1918년 10월 [창립] 현 회사의 전신으로 도쿄 무코지마에 고이케 제작소를 설립



고정도, 고기능을 지니면서 간단한 구조로 경제적이고 편리한 CNC GAS 전용 절단기 LEADGRAPH SUPER

- ➔ 패턴, JUMP, 예열 시간 조절, 자동 피어싱 재시작 기능 등 절단을 위한 풍부한 기능이 제공되어 쉽고 정확하게 절단을 할 수 있습니다.
- ➔ 사용자 중심의 HMI PC 및 고성능 NC를 채택하여 신뢰성이 우수하고 향상된 사용자 편의성을 제공합니다.
- ➔ 다국어 지원, 화면 터치, PLC 수정 및 모니터링으로 조작과 유지보수가 편리합니다.
- ➔ 작업 중 작업파일 편집이 가능하여 조작이 간편하고 쉽게 배울 수 있습니다.

박판부터 후판까지의 가공에 대응하는 다기능, 고속, 고성능 CNC PLASMA 절단기 PLASMA I-CUTTING

- ➔ PLASMA TORCH 탈착식을 채용하여 정비의 용이함과 TORCH를 충돌로부터 보호합니다.
- ➔ 레이저로 가공하기 힘든 후판 가공 시, 절단 품질이 레이저와 비슷하면서도 생산성이 뛰어납니다.
- ➔ 130A, 260A, 400A의 전원 장치 탑재가 가능합니다.
- ➔ 겐트리 타입으로 고속 응답성을 발휘하여 언제라도 부드러운 고정밀, 고속 운전이 가능합니다.



CNC 제어장치

- 절단 경로 후진, 전진 운전 가능
- JUMP 기능 (라벨 및 라인 번호 지점을 지정해 이동)
- 시작 지점으로 이동 가능, 경로 SHIFT 가공 기능 (MANUAL ABSOLUTE)
- 절단 중 재시작시 자동 피어싱 후 경로 복귀 및 프로그램 자동 실행
- 경로 이탈 자동 인식 및 복귀 기능
- 수동 및 자동 운전 OVERRIDE 가능
- 예열 시간 조절 및 다양한 절단 설정 가능
- 유지 보수가 용이하게 화면에서 PLC 편집 및 모니터링 가능
- CAM DATA 전송은 LAN으로 통신(유선), WIRELESS LAN은 OPTION가능
- 부재 회전, 확대, 축소, 미러, 반복 절단, 직선 배열, 지그재그 배열
- EIA 코드 프로그램 사용, 절대치 / 증분치
- 편리한 프로그래밍 편집기 내장, 미리보기 기능
- 프로그램 이름을 한글, 영문, 숫자 혼용 사용 가능
- 프로그램을 그룹별로 폴더 및 파일로 저장 및 SEARCH 가능
- 화면을 더블클릭시 SOFT KEYPAD로 수정이 용이함
- RX CAD/CAM 적용용 KEYBOARD, OPTICAL MOUSE 제공
- RX CAD/CAM 기능 탑재로 도면 작성, DXF파일 등을 NC코드로 생성 가능
- 15인치 TFT TOUCH 컬러 액정 디스플레이 채용에 의한 보기 쉬운 화면 표시
- 48종류의 절단 패턴을 표준으로 내장

[KMC - 20]



CNC 제어장치

- PC 기반 절단기 전용 CNC로 사용자의 요구를 충족시키는 다양한 기능
- 빠른 처리 속도와 정확한 작업으로 생산성을 향상
- 조작이 간편하여 쉽게 배울 수 있음
- 오퍼레이터의 빠른 프로그램 이해와 편의를 위해 도움말이 내장
- CNC 제어장치는 세계 각국에서 그 기술력을 인정 받고 있음

[MICRO EDGE PRO]

주요기능

- 15인치 TFT TOUCH SCREEN 컬러 액정 디스플레이의 채용에 의한 보기 쉽고 사용하기 쉬운 화면 표시
- 68종류의 절단 패턴을 표준으로 내장 • 대형 절단, 부재 회전, 확대, 축소 • 인치 / 매트릭 프로그래밍
- 반복 절단, 직선 배열, 지그재그 배열, 네스팅 배열 • 수동 데이터 입력(MDI) • 잔재 절단 가능 • 강재 절단 가능
- 자기 진단 기능 • 후진, 전진 운전(출발 지점으로 후진, 절단 경로에 따라 후진, 전진이 가능) • 피어싱 지점을 지정해 이동
- 소모품 사용시간 측정 기능 • EESI / EIA 프로그램 사용 • 수동 네스팅 • 시뮬레이션 기능 • 예열 시간 조절
- 공구 교환 기능 • 절대치 / 증분치 프로그래밍 • 절단 진행 상태 그래픽 표시 • 프로그램 이름을 영문, 숫자 혼용 사용 가능
- HYPERCAD를 이용하여 DXF FILE 절단 가능(옵션 기능) • DNC 프로그램 내장(RS232C)
- 화면을 더블클릭시 NUMERIC KEYPAD로 수정이 용이 • REMOTE HELP기능

《 SPECIFICATION 》

용도		GAS 절단
구동방식	X축	랙 & 피니언
	Y축	랙 & 피니언 양축
레일 폭		2,500mm ~ 11,000mm
유효 절단 폭		레일 폭 - 800mm
절단 속도		100mm/min ~ 6,000mm/min
이동 속도		Max. 18,000mm/min

레일	37kg/m(3m 단위)
유효 절단 길이	기본 9m
레이 길이	레이 길이 - 2,500mm
토치 수	기본 4EA
제어축 수	3축
전원	220V 3Ø 60Hz
절단 형상	수직 절단(I-CUTTING)
OPTION : MARKING, WATER SPRAY, AUTO IGNITION	

※ 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

《 SPECIFICATION 》

용도		GAS / PLASMA 절단
구동방식	X축	랙 & 피니언
	Y축	랙 & 피니언 양축
레일 폭		3,100mm ~ 8,000mm
유효 절단 폭	외부덕트	레일 폭 - 1,200mm
	내부덕트	레일 폭 - 1,500mm
절단 속도		100mm/min ~ 6,000mm/min
이동 속도		18,000mm/min
절단 형상		수직 절단(I-CUTTING)

레일	37kg/m(3m 단위) 기본 9m
유효 절단 길이	레일 - 3,000mm
PLASMA	SUPER-400 PRO / HPR-130XD / 260XD
선택사항	마킹 토치 LASER SPOT LASER NESTING PROGRAM
축제어	동시 4축 제어
전원	220V ~ 440V

※ 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.



3차원 자동 개선 장치를 장착한 CNC PLASMA 절단기 VERSAGRAPH-DXI

- 고이께 코리아의 기술력으로, 사용자의 다양한 요구에 부응하는 높은 성능과 능력을 만날 수 있습니다.
- 3D-LINK TYPE PLASMA BEVEL CUTTING SYSTEM이 장착되었습니다.
- 고품질, 고속의 신형 플라즈마 절단 시스템 [SUPER-400 PRO]이 탑재되었습니다.
- 고효율 장수명의 PLASMA 전극을 사용하고, 신형 PC-NC 제어 장치 [HYBRID-D80(EDGE PRO)]가 탑재되었습니다.
- 동시 6축 제어가 가능하고, 12mm의 두께를 최대로 4,000mm/분의 고속 절단이 가능합니다.
- VERSAGRAPH 절단기와 플라즈마 시스템 『SUPER-400 PRO』, NC 컨트롤러 『EDGE PRO』, 경량화 개선 블록 『3D LINK』의 조합에 의해, 총 가공시간의 단축과 생산성 향상을 실현했습니다.

CNC 제어장치

- 사용하기 쉬운 설계의 CNC 제어장치는 수익성 개선을 위한 신뢰할 수 있는 성능을 제공
- 빠른 처리 속도와 정확한 작업으로 생산성을 향상
- 조작이 간편하여 쉽게 배울 수 있음
- 오퍼레이터의 빠른 프로그램 이해와 편의를 위해 도움말이 내장
- CNC 제어장치는 세계 각국에서 그 기술력을 인정받고 있음

주요기능

- 15인치 TFT TOUCH SCREEN 컬러 액정디스플레이의 채용에 의한 보기 쉽고 사용하기 쉬운 화면표시
- 68종류의 절단 패턴을 표준으로 내장 • 대칭 절단, 부재 회전, 확대, 축소 • 인치 / 메트릭 프로그래밍
- 반복 절단, 직선 배열, 지그재그 배열, 네스팅 배열 • 수동 데이터 입력(MDI) • 잔재 절단 기능 • 강제 절단 기능
- 자기 진단 기능 • 후진, 전진(출발 지점으로 후진, 절단 경로에 따라 후진, 전진이 가능) • 피어싱 지점을 지정해 이동
- 소모품 사용시간 측정 가능 • EESI / EIA 프로그램 사용 • 수동 네스팅 • 시뮬레이션 기능 • 예열 시간 조정
- 공구 교환기능 • 절대치 / 증분치 프로그래밍 • 절단 진행 상태 그래픽 표시 • 프로그램 이름을 영문, 숫자 혼용 사용가능
- HYPERCAD를 이용하여 DXF FILE 절단가능(옵션 기능) • DNC 프로그램 내장(RS232C)
- 화면을 더블클릭시 NUMERIC KEYPAD로 수정이 용이함 • REMOTE HELP기능



[EDGE PRO]

《 SPECIFICATION 》

용도	PLASMA 절단	
구동방식	X축	랙 & 피니언
	Y축	랙 & 피니언 양축
레일 폭	4,500mm ~ 8,000mm	
유효 절단 폭	PLASMA	레일 폭 - 1,500mm
절단 속도	100mm/min ~ 6,000mm/min	
이동 속도	18,000mm/min ~ 24,000mm/min	
절단 형상	수직 절단(I-CUTTING) 개선 절단(BEVEL-CUTTING)	

레일	37kg/m(3m 단위) 기본 9m
유효 절단 길이	레일 - 3,000mm
PLASMA	SUPER-400 PRO
선택사항	마킹 토치 LASER SPOT AUTO NESTING PROGRAM
축제어	동시 6축 제어
전원	220V ~ 440V

* 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

테이블 일체형 플라즈마 절단기

NEW PLASMA INTEGRAPH-II

- 고정도 절단기와 고품질 PLASMA 장치의 조합으로 LASER 절단 품질에 버금가는 고품질 절단을 실현합니다.
- 레일과 정반이 분리되어 열변형이 없으므로 고품질 절단이 가능합니다.
- 양륜 랙 & 피니언 구동 채용으로 고품질 절단 동작을 실현합니다.
- 고강성 모터를 채용합니다.
- 응답성 및 정밀도가 우수한 감속기를 채용 합니다.
- 정밀도가 높은 프로파일을 채용합니다.
- LM-GUIDE 채용 - 부드럽게 이동하여 절단 품질이 우수합니다.
- 정반, 집진기 유니트화 - 협소 공간 유효 절단을 실현합니다.

《 SPECIFICATION 》

주 사양	INTEGRAPH-II
레일 폭	3,300mm
레일 길이	8,000mm ~ 15,000mm
유효 폭	2,500mm
유효 길이	6,100mm ~ 13,100mm
기체구조	켄트리구조
CNC 제어장치	EDGE PRO
구동방식	레일 축 · 양륜 구동
중축레일	30k/m 레일 · 양축 랙(헤리컬타입)
플라즈마 장치	HPR-260XD SS/SUS 겸용
마킹 장치	아크라이트(옵션)
토치 안전장치	마그네틱 방식(충돌시 이탈)
스파터 분무장치	장착
댐퍼식 집진장치	장착(100 루베)
초기 높이 설정 장치	토치 접촉식(NOZZLE CONTACT)
절단 능력(연강)	1.2~38mm(SS), 1.2~32mm(SUS)
토치 높이 설정 장치	아크센싱 방식
속도 사양	이동 속도: 24,000mm/min 절단 속도: 100mm/min ~ 6,000mm/min
레일 장착대	본체에 포함
절단 정반	본체에 포함
산소 토치 블록 1개 추가	옵션
승압기	옵션
네비시스템	옵션, KAP(소프트웨어)
DUST PRESS	옵션
설치 · 운송	포함



SYSTEM FEATURES	
- OPERATING SYSTEM: WINDOWS XP-EMBEDDED VERSION	
- PROCESSOR: 2.4 GHZ OR GREATER	
- MEMORY: ≥1GB	
- DISPLAY: 15" HIGH RESOLUTION TFT W/SURFACE WAVE TOUCH SCREEN TECHNOLOGY	
- HARD DRIVE: 60 GIGABYTE HARD DRIVE GREATER	
- COMMUNICATION: TWO RS232/422 SERIAL PORT	
- CD-ROM, DVD-DRIVE: STANDARD	
- TWO USB 2.0 PORTS	
I/O: 32 LINES[16 LN/16 OUT] EXPANDABLE TO 48/48	
- SUPPORTABLE AXES: SERCO 6AXES.	
- OPTIONAL NETWORKING: ON-BOARD RJ-45 NETWORK PORT	
- POWER: UNIVERSAL INPUT	



2KW 화이버레이저 절단기 FIBERLASER

- 피어싱 시간 절반 단축으로 가동비용을 1/3으로 절감(자사 대비) 했습니다.
- 발진 효율이 좋아 발진기 및 칠러 유니트(냉각계)의 소비전력을 절반 이하로 억제했습니다.
- 레이저 가스를 사용하지 않기에 고가의 가스비를 절감했습니다.
- TURBO BLOWER (레이저 가스 순환장치)가 없기에 발진기 메인テナンス 비용이 불필요합니다.
- 빔의 전송에 미래(내,외부 반사경)를 사용하지 않기에 빈번한 레이저빔 모드 조정 작업이 불필요합니다.
- CO2 LASER 4KW와 동등한 절단 품질 및 능력을 발휘합니다.

6KW LASER 절단기가 케리지 탑재형으로 신등장! LASERTEX-Z SERIES

- ㄱBOX에서 빔이 전송되므로 일정한 광로장에 의한 안정된 절단이 가능합니다.
- 스케줄 기능으로 야간 무인화 운전이 가능합니다.
- 스파이크 피어싱에 의한 피어싱 기능이 항상 (특허출원 중) 되었습니다.
- 가연성 소재인 자바라가 없어 화재의 위험에 안전합니다.
- FANUC C6000I-MODEL C를 탑재하여 에코 전력 절약이 가능합니다.



[KATANA]

KOIKE 전용 컨트롤러 KATANA

- 범용 NC장치에 비해 최소의 작업 스텝으로 조작 절단 리커버리 기능의 충실(역행, 공구 퇴피) 등
- 간단 조작
아이콘 등을 이용한 시각적이고 직감적인 조작성 / 필요한 메뉴만 표시한 알기 쉬운 화면 등
- 조작 패널과 NC장치가 독립되어 있기 때문에 유연한 레이아웃이 가능
필요 최소한의 아이콘 표시로 간단 조작을 실현!
- 아이콘 등을 이용한 시각적이고 직감적인 조작
알기 쉬운 메뉴 구성! / 조작에 필요한 메뉴만을 표시해, 언제라도 초기 화면으로 복귀 가능
- 64종류의 형상 패턴으로부터 각 치수를 입력해 데이터를 작성 · 절단가능
- 절단 에리어 구분이 가능
두께 · 재질에 의한 절단 범위, 정반의 종류 등에 의해 절단 에리어의 구분이 가능

《 SPECIFICATION 》

FIBER LASER 절단기 사양	
기종	FIBERGRAPH - SERIES
구동방식	X축 랙 & 피니언
	Y축 랙 & 피니언 양축
레일 폭	3,500mm ~ 7,500mm
유효 절단 폭	레일폭 - 1,000mm

레일	37kg/m(3m단위) 9m ~ 30m(이상은 별도 문의)
유효 절단 길이	레일 폭 - 3,000mm
최대 이동 속도	24,000mm/min
절단 능력	연강 3.2T - 16T(MAX19)
	SUS 3.0T - 9T(질소 절단)

* 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

《 SPECIFICATION 》

LASER 절단기 사양	
기종	LASERTEX-Z SERIES
구조	발진기 케리지 탑재식
NC 장치	FANUC-31I-LB
레일 폭	4kw: 4,500m ~ 7,500m 6kw: 4,500m ~ 6,500m
유효 절단 폭	레일 폭 - 1,000mm
유효 절단 길이	4kw: 레일 길이 - 3.5m 6kw: 레일 길이 - 4.5m
최대 이동속도	24,000mm/min
빔 전송 방법	ㄱBOX TYPE
초점조정	자동초점 기구
렌즈 홀더	사람형 렌즈 휠터치 교환
절단 제원 설정	가공조건 설정 기능
절단 능력	연강: 22mm(MAX25mm)
	SUS: 16mm(질소 절단)
그 외의 기능	피어싱 센서, 버닝 센서, 정전용량형 추적장치 토치 손상 방지기구, 인체감지센서식 안전장치 레이저 서포트식 좌표 회전, 스케줄 운전, 자동 전원 차단 기능 등
	입력 전원
칠러	3상200/220V 50/60Hz

* 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

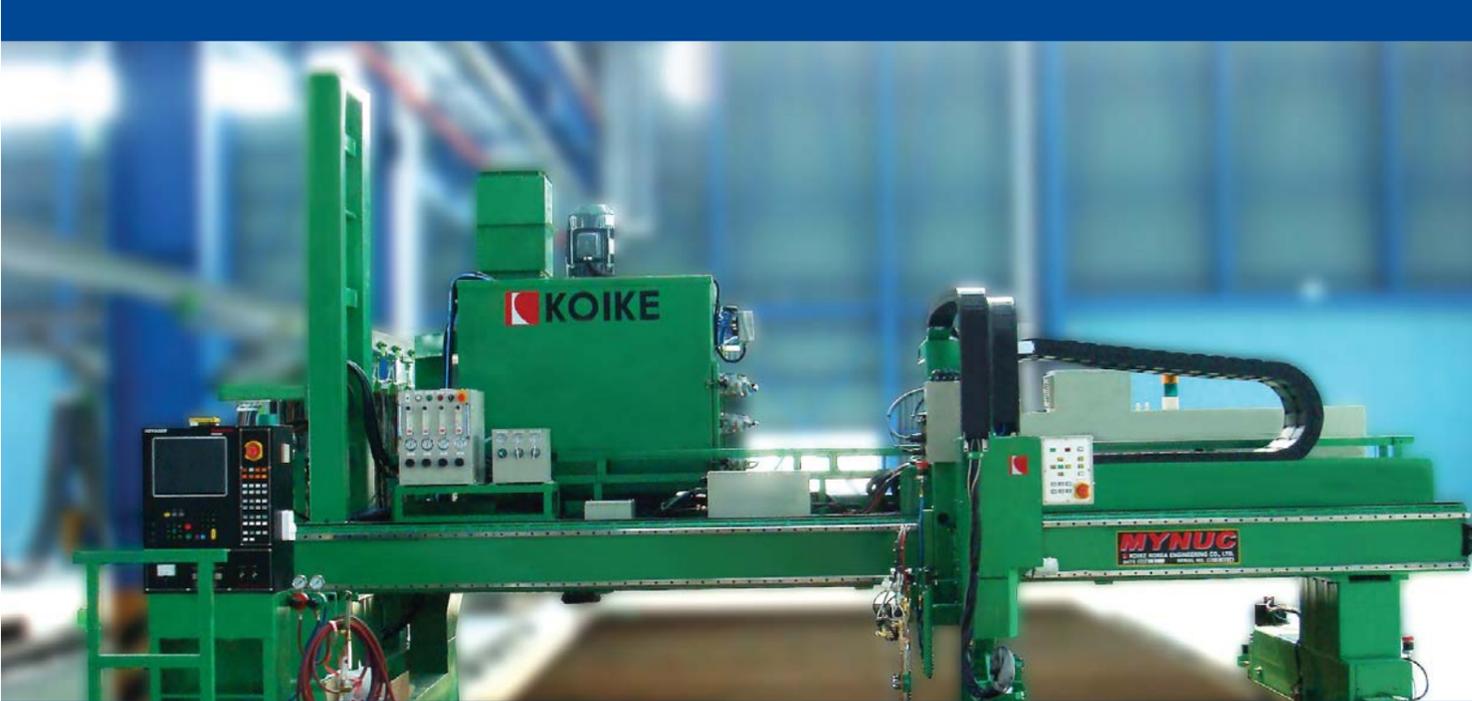
▶ 연강 두께 19mm에 대한 피어싱 홀 비교



▶ 스테인리스 경면 절단 샘플



스테인리스 16mm



PLASMA AUTO BEVEL SYSTEM

MYNUC

- 조선 중공업 부분의 대량 절단(미러 절단)이 가능합니다.
- 3D-LINK TYPE PLASMA BEVEL CUTTING SYSTEM 2SETS 장착이 가능합니다.
- 고품질 고속절단 PLASMA SYSTEM [SUPER-400 PRO] 탑재되었습니다.
- 고출력, 장수명의 PLASMA 전극을 사용합니다.
- 동시 9축 제어가 가능하고, 전극 파괴 감지장치(OPTION 사양)입니다.
- 신형 FANUC 300i, 30i를 탑재했습니다.
- 집진기는 본체 위에 탑재하여 공간활용을 증대했습니다.

CCD 카메라 기상 탑재 방식 네비게이션 시스템

KAP NAVIGATION SYSTEM

- CCD 카메라와 KAP 시스템을 효과적으로 연계하여 잉여자재 및 자투리 자재를 이용할 수 있게 만드는 프로그램 시스템입니다.
- KAP 유도 시스템은 KAP 시스템의 도움으로 CCD 카메라에 잡힌 절단 작업대에 놓인 자재의 영상으로부터 그 모양과 규격을 고도로 정밀하게 인식함에 따라서 단시간 네스팅 수행 및 용이한 NC 데이터 준비가 가능합니다.
- KAP 유도 시스템에서는 장착 CCD 카메라 영상의 왜곡이 자동 수정되므로 정확한 형태가 획득 가능하고, 고도로 정밀한 네스팅이 가능합니다.
- 고수준 절단 공장에는 독립 잉여자재 처리 시스템이 권장됩니다.
- KAP 유도 시스템에 CNC 제어 장착 절단기 혹은 NC 절단기의 결합이 가능합니다.



신형 플라즈마 절단 시스템 'SUPER-400 PRO'

- 소모품의 장수명화(특히 낮은 전류에서의 장수명화의 실현)
140A(130A)용 노즐의 제품화로 안정 절단화
- 절단면 면질(테이퍼 각도의 불균형의 감소)
절단면에서 발생하는 절단면 각도의 [불균형]이 감소되고, 보다 안정된 절단 성능을 실현
- 절단 속도의 향상
SUPER-400 PLUS와 비교하여 절단 속도가 향상(5~10%)
- 라지에이터 방식의 칠러 채용
메인テナンス의 간소화, 기기 코스트 감소가 실현

[SUPER-400 PRO]



용도	GAS / PLASMA 절단
구동방식	X축 랙 & 피니언
	Y축 랙 & 피니언 양측
레일 폭	3,100mm ~ 10,500mm
절단 속도	100mm/min ~ 6,000mm/min
이동 속도	최대 24,000mm/min
마킹 속도	최대 24,000mm/min
축제어	4 ~ 9 축
절단형상	수직 절단(I-CUTTING)
	개선 절단(BEVEL-CUTTING)

CNC	FS 300IS / FS 30IS
레일	50kg/m(3mm단위) 기본 9m
유효 절단 길이	레일 - 3,000mm
PLASMA	SUPER-400 PRO
수직 절단	6mm ~ 40mm
개선 절단	9mm ~ 30(∠ ≤ 45°, △ ≤ 41°)mm
좌표 설정	LASER SPOT 방식
PLASMA TORCH 고정 방식	자동 탈착 기능(DECOUPLER)
전원	220V ~ 440V

네비게이션 · 시스템운용의 순서

① CCD 카메라로 정반 위 진재 촬영



② 부재(제품)를 PC로 자동네스팅



③ 토치의 동작 경로를 결정(자동)



④ START 버튼 ON으로 절단 개시



**고효율 및 잉여자재 / 잔재의 효과적 이용과
품질, 생산성 향상, 가공시간 단축을 목표로**

KAP-8030N과 연동해 동작하는 시스템입니다.
정반 위에 배치한 잔재를 촬영하여 형상을 데이터화한 후에 KAP-8030N상에서 잔재 형상의 위에 절단 부품을 자동네스팅이 가능하고 NC 데이터로 전환 후 절단하는 것으로 잔재를 빠짐없이 전부 사용하는 것을 목적으로 하는 것입니다. 왼쪽 사진과 같이 절단기 부근에 아치형으로 카메라 스탠드를 설치하고 카메라를 취부하여 운영합니다.

※ 본 사양은 제품 성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.