

KOIKE GROUP HISTORY



회사이름 고이케 산소 공업 주식회사
창립 1918년 10월 15일
회사설립 1936년 12월 8일
자본 일본 엔화 4,028,470,000
대표이사 고이케 테츠오
종업원수 317(남성 277, 여성 40)
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

연혁

- 1918년 10월 [창립] 현회사의 전신으로 도쿄 무코지마에 고이케 제작소로 설립
- 1936년 12월 [회사설립] 법인으로 전환, 상호를 고이케 산소 주식회사로 변경
- 1937년 6월 상호를 고이케 제작소로 개칭
- 1947년 9월 이치카와 공장(산소 가스 공장) 준공
- 1948년 6월 [현재본사소재지] 도쿄 스미다구 다이헤이에 영업소를 개설
- 1951년 4월 휴대용 자동가스 절단기 IK-12생산 개시, 판매와 동시에 히트상품
- 1953년 1월 [현재상호명] 고이케 산소 공업 주식회사로 개칭
- 1953년 12월 일본최초 방전가공장비 제작
- 1964년 1월 치바 아세틸렌 공장 준공
- 1967년 6월 도시바와 공동개발을 통한 일본 최초 CNC가스 절단기 개발
- 1969년 10월 [상장] 도쿄 증권거래소 2부 (기계)
- 1974년 4월 KOIKE AMERICA INC(당사 100%출자)를 미국 시카고에 설립
- 1976년 4월 [핸디오토] 휴대 절단기 판매
- 1980년 4월 세계최초로 대화식 소프트웨어를 탑재한 자동 프로그래밍 시스템 KAP-450개발
- 1981년 12월 세계 최초의 산소 플라즈마 절단 시스템을 개발
- 1982년 5월 고이케 유럽 BV(완전 소유 자회사)를 네덜란드의 암스테르담에 설립
- 1983년 8월 일본최초 레이저 발전기 탑재 절단기 상용화
- 1983년 10월 산소전문메이커로서 최초로 아산화질소가스 제조플랜트를 군마공장내에 설치
- 1984년 6월 산소 플라즈마 절단 기술을 구사한 공조덕트 가공 시스템을 일본에서 최초로 출시 판매
- 1985년 8월 아론슨 인수, 뉴욕에 고이케 아론슨 INC.를 설립
- 1988년 8월 고이케 코리아 엔지니어링 주식회사 설립
- 1992년 3월 고효율 산소 플라즈마 SUPER-400개발
- 1993년 4월 고이케 테크노 센터 설립, 치바시 미도리구(미도리 산업 단지 내)
- 1994년 6월 자석의 흡착력을 활용한 경량 용접대차 WELHANDY개발 및 판매 실시
- 1994년 11월 Hoechst사로부터 연소식 배기가스 처리장치 가디언 판권을 취득
- 1998년 1월 고이케 테크노 센터 ISO9001(품질경영시스템) 취득
- 2000년 1월 가열 용융 플라즈마 개발 및 상용화에 착수, 12월 V자 아크 플라즈마 시스템 발표회 개최
- 2001년 6월 다목적 용접대차 WELHANDY-MULTY 제조, 판매 실시
- 2001년 10월 감염성 의료 폐기물 응용 시스템을 제품화, DOMIWS로 전시발표
- 2002년 3월 수년간 히트 상품인 핸드오토에 자동점화 장치를 추가한 핸드오토 플러스 발표
- 2002년 4월 5KW 레이저 발전기를 가진 NC절단기를 발표
- 2002년 10월 고이케 산소(당산) 유한회사(당사 100% 출자 자회사) 중국 하북성 당산시 설립
- 2003년 11월 고이케 엔지니어링(당산) 주식회사. 생산시작
- 2008년 10월 고이케 엔지니어링 독일 설립

Global KOIKE



KOIKE GROUP사

- KOIKE SANSO KOGYO (일본) / www.koikeox.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 KOREA History

- 2010 KOIKE 미국 (KAR) WATERJET 개발 INTEGRAPH - II 개발
- 2009 KOIKE E.V 독일법인 설립 INTEGRAPH - I 개발
- 2008 SHINICHI YAMAWAKI 사장 제3대 대표이사 취임 KKH 공장설립(KOIKE KOREA 합인공장)
- 2007 연구개발 전담부 창설
- 2006 제2사무동 신축
- 2004 대형 TWO TORCH PLASMA AUTO BEVEL CUTTING SYSTEM (MYNUC-8800D)국산화성공
- 2003 PLASMA AUTO BEVEL CUTTING SYSTEM (VERSAGRAPH-DX1 3DP)국산화성공
- 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



제1동 (1989년)



제2동 (1995년)



사무동 (2006년)



KKH전경



KKH전경



테이블 일체형 플라즈마 절단기

NEW PLASMA INTEGRAPH-II

- 고정도 절단기와 고품질 PLASMA 장치의 조합으로 LASER 절단품질에 버금가는 고품질 절단을 실현.
- 레일과 정반이 분리되어 열변형이 없으므로 고품질 절단이 가능.
- 양륜 랙&피니언 구동 채용으로 고품질 절단 동작을 실현.
- 고강성 모터 채용.
- 응답성 및 정밀도가 우수한 감속기 채용.
- 정밀도가 높은 프로파일 채용.
- LM-GUIDE 채용 - 부드럽게 이동하여 절단품질 우수.
- 정반, 집진기 유니트화 - 협소 공간 유효절단 실현.

《SPECIFICATION》

주 사양	INTEGRAPH-II
1. 레일 폭	3,350mm
2. 레일길이	8,000mm~15,000mm
3. 유효폭	2,500mm
4. 유효길이	6,100mm~13,100mm
5. 기체구조	갠트리 구조
6. CNC제어장치	Edge Pro
7. 구동방식	레일축 · 양륜구동
8. 장축레일	30K/m레일 · 양축랙
9. 플라즈마장치	HPR-260XD SS/SUS겸용
10. 마킹장치	아크라이트(옵션)
11. 토치안전장치	마그네틱방식(충돌시 이탈)
12. 스파터 분무장치	장착
13. 매퍼식집진장치	장착(100루베)
14. 초기높이설정장치	토치접촉식(nozzle contact)
15. 절단능력(연강)	1,2-38mm(SS), 1,2-32mm(SUS)
16. 토치높이설정장치	아크센싱 방식
17. 속도사양	이동속도:24,000mm/min 절단속도:100mm~6,000mm/min
18. 레일장착대	본체에 포함됨
19. 절단정반	본체에 포함됨
20. 산소토치블록1개추가	옵션
21. 승압기	옵션
22. 네비시스템	옵션, KAP(소프트웨어)
23. DUST PRESS	옵션
24. 설치 · 운송	포함



- 1
 - 2
 - 3
1. 고성능 신형 토치블록
 2. 별치식 컨트롤
 3. 미세조정 이중 조그컨트롤

CCD 카메라 기상탐재 방식 네비게이션 시스템

KAP Navigation System

- CCD 카메라와 KAP 시스템을 효과적으로 연계하여 잉여자재 및 자투리 자재를 이용할 수 있게 만드는 프로그램 시스템.
- 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 준비 가능.
- KAP 유도 시스템에서는 장착 CCD 카메라 영상의 왜곡이 자동 수정되므로 정확한 형태 획득 가능, 고도로 정밀한 네스팅 가능.
- 고수준 절단 공장에는 독립 잉여자재 처리 시스템이 권고됨.
- KAP 유도 시스템에 CNC 제어 장착 절단기 혹은 NC 절단기의 결합이 가능함.



**고효율 및 잉여자재 / 잔재의 효과적 이용과
품질, 생산성향상, 가공시간단축을 목표로**

KAP-8030과 연동해 동작하는 시스템입니다.
정반위에 배치한 잔재를 촬영하여 형상을 데이터화한 후에 KAP-8030상에서 잔재형상의 위에 절단부품을 자동네스팅이 가능하고 NC데이터로 전환 후 절단하는 것으로 잔재를 빠짐없이 전부 사용하는 것을 목적으로 하는 것입니다. 왼쪽 사진과 같이 절단기 부근에 아치형으로 카메라 스탠드를 설치하고 카메라를 취부하여 운영 합니다.



사용자의 다양한 요구를 만족시키는 한국 절단기의 표준 LEADGRAPH

LEADGRAPH

- ➔ 절단기 업계의 대표주자인 고이계의 전통과 탁월한 기술력으로 만들어졌습니다.
- ➔ 전문적인 절단을 필요로 하는 산업현장에 적합한 구조와 성능의 절단기입니다.
- ➔ 고정도의 안정된 주행성능을 지닌 겐트리 구조의 CNC 전용 절단기입니다.
- ➔ 소형에서 대형까지 넓은 절단 폭을 가지고 있으므로 선택의 폭이 다양합니다.
- ➔ NO-BACKLASH 감속기 사용으로 정도 향상을 이루었습니다.

박판부터 후판까지의 가공에 대응하는 다기능,고속,고성능 CNC PLASMA 절단기

PLASMA I-CUTTING

- ➔ PLASMA TORCH 탈착식을 채용하여 정비의 용이함과 TORCH를 충돌로부터 보호 합니다.
- ➔ 레이저로 가공하기 힘든 후판가공 시, 절단 품질이 레이저와 비슷하면서도 생산성이 뛰어납니다.
- ➔ 130A, 260A, 400A, 의 전원장치 탑재가 가능합니다.
- ➔ 겐트리 타입으로 고속 응답성을 발휘하여 언제라도 부드러운 고정밀, 고속운전이 가능합니다.



CNC 제어장치

- 첨단 64Bit 주 프로세서와 32Bit DSP를 채택, 장착하여 국내 최초로 CNC 장치의 완전 디지털화를 구현하였습니다.
- 조작 화면상의 모든 표시가 한글 및 영문으로 전환이 가능하고 메뉴 선택 방식으로 사용자들의 편의를 도모하였으며, 쉬우면서 강력한 에디터 및 PLC모니터링 등으로 편리한 조작성 및 보수성을 지원합니다.
- 공구 길이, 공구 오프셋, 공구경, 절폭 보정 등의 보정 기능 및 각종 고정 사이클 기능 외에 확대, 축소, 좌표 회전 및 미리 이미지 등의 다양한 G코드 기능을 지원합니다.
- 32Bit DSP 및 주문형 반도체 (ASIC)를 이용하여 서보모터의 위치 속도 및 전류제어를 디지털로 제어하여 고속 고정도의 가공이 가능합니다.
- 10.4" & 12" TFT/MDI를 지원하여, 각각의 조작 화면에 다양한 정보를 표시합니다.
- 대규모의 프로그램(기본 10MB) 및 다양한 프로그램 (최대 9,999개)을 저장할 수 있는 대용량의 메모리를 제공합니다. (데이터 보존을 위한 Battery 불필요)

《SPECIFICATION》

하드웨어 사양		제어사양		기타 사양	
메모리	10M byte	제어축 수	4축	한방향 위치 결정	0
플로피 디스크	장거리 3.5 인치	동시 제어축 수	4축	직선보간	0
통신 지원 (DNC)	RS-232C	제어축 확장	6축 (부가축 포함)	원호보간	0
모니터	10.4" TFT/MDI	동시제어축 확장	4축	헬리컬 보간	0
PLC	최대 입출력 : 1536	설정단위	0.01, 0.001mm	리지드 탭	0
	용량 : 16K Step	0.01, 0.001deg	0.01, 0.001deg	자동 가감속	직선/S-자형
	속도 : 0.5μ sec/step	0.001, 0.0001인치	0.001, 0.0001인치	선독 보간점 가감속	0
그래픽 사양	640x480, 256 Color	최대 지령치	설정단위 ±999999,999	피치오차 보정	128개
시스템 데이터 저장 사양	FLASH HDD 저장	위치결정	0	백래쉬 보정	0

* 본 사양은 제품성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.



CNC 제어장치

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

주요기능

- 15인치 TFT Touch Screen 컬러 액정디스플레이의 채용에 의한 보기 쉽고 사용하기 쉬운 화면표시
- 68종류의 절단패턴을 표준으로 내장하고 있습니다 • 대칭절단, 부재회전, 확대, 축소 • 인치/메트릭 프로그래밍
- 반쪽절단, 직선배열, 지그재그 배열, 네스팅 배열 • 수동데이터 입력(MDI) • 잔재 절단기능 • 강재 절단 기능
- 자기 진단기능 • 후진,전진운전(출발 지점으로 후진, 절단 경로에 따라 후진, 전진이 가능) • 피어싱 지점을 지정해 이동
- 소모품 사용시간 측정 가능 • ESS/DA 프로그램 사용 • 수동 네스팅 • 시뮬레이션 기능 • 예열 시간 조정
- 공구 교환기능 • 절대치/중분치 프로그래밍 • 절단 진행상태 그래픽 표시 • 프로그램 이름을 영문, 숫자 혼용 사용가능
- HyperCad를 이용하여 DXF File 절단기능(옵션 기능) • DNC 프로그램 내장(RS232C)
- 화면을 더블클릭시 Numeric keypad로 수정이 용이함 • Remote Help기능

《SPECIFICATION》

용 도		레 이	
구 동 방 식	X 축	용 도	37kg/m(3m단위)
	Y 축	레일	기본 9m
레이폭(mm)		유효절단 길이(mm)	레이 - 2,500
유효절단폭 (mm)	외 부 덕 트	PLASMA	HPR-260XD / SUPER-400 PLUS
	내 부 덕 트	선택사항	마킹토치
절 단 속 도			LASER SPOT
이 동 속 도			LASER NESTING PROGRAM
절 단 형 상		축제어	동시 4축 제어
		전원	220V ~440V

* 본 사양은 제품성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.



PLASMA AUTO BEVEL SYSTEM MYNUC

- 조선 중공업 부분의 대량 절단(미러절단) 가능.
- 3D-LINK TYPE PLASMA BEVEL CUTTING SYSTEM 2SETS 장착가능.
- 고품질, 고속절단 PLASMA SYSTEM [SUPER-400] / [SUPER-400 PLUS] 탑재.
- 고출력, 장수명의 PLASMA 전극사용.
- 동시 9축 제어 가능 / 전극파괴 감지장치 (OPTION 사양)
- 신형 FANUC 300i, 30i 를 탑재.
- 집진기는 본체위에 탑재 공간활용을 증대.



'SUPER-400 PLUS' 고품질, 고정밀 절단용 산소 플라스마 절단장치

세계에 앞서 개발한 고품질 산소 플라스마 절단장치 'SUPER-400 PLUS'
 - SUPER-400을 탑재한 NC 산소 플라스마 절단기는 강판을 절단하는 모든 산업분야에 고품질, 고정밀도, 고능률 자동 절단장비로서 높은 평가를 널리 받았습니니다.
 - 신 모델인 'SUPER-400 PLUS' 고품질 산소 플라스마 절단 시스템은 그 절단 품질, 수직 절단 성능, 고속 성능 및 소모품의 장수명 성능 등 SUPER-400 PLUS가 갖는 특성을 더 향상시키기 위한 연구개발 성과의 결과, 이번에 판매를 개시하였습니다.

《SPECIFICATION》

용도	GAS / PLASMA 절단	C N C	FS 300is / FS 310is
구동방식	X 축	레일	50kg/m (3m단위)
	Y 축		기본 9m
레일 폭 (mm)	랙&피니언 양축 3,100~10,500	유효절단길이 (mm)	레일 - 2,500
절단속도 (mm/min)	100~6,000	PLASMA	SUPER-400 / SUPER-400 PLUS
이동속도 (mm/min)	최대 24,000	수직절단 (mm)	6~40
마킹속도 (mm/min)	최대 24,000	개선절단 (mm)	9~30 (V≤45°, Λ≤41°)
속제어	4~9 축	좌표설정	LASER SPOT 방식
절단형상	수직절단 (I-CUTTING)	PLASMA TOUCH 고정방식	자동탈착기능 (DECOUPLER)
	개선절단 (BEVEL-CUTTING)	전원	220~440V

* 본 사양은 제품성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

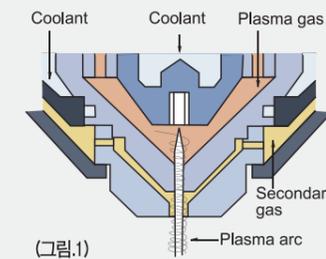
Machine Feature

MYNUC

CUTTING SYSTEM ● 2차적인 기체 흐름 발염 방사장치(Touch)의 원리

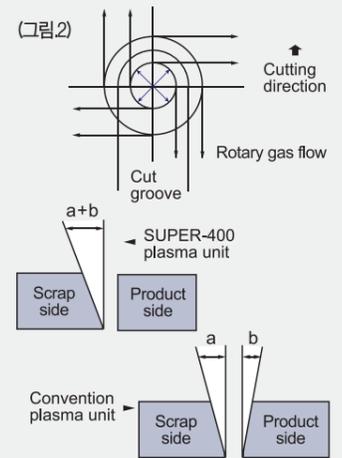
- 두꺼운 금속판의 수직식의 절단을 가능하게 해줌.

전리기체(플라즈마)가 TOUCH(발염방사장치) 안에서 강력하게 회전된다. 플라즈마 아크(호광)는 회전의 중심에 고정되어 있다. 아크는 2차적 기체의 높은 흐름의 속도에 의해 움직인다. 회전 가속 되었을 때 아크가 분출된다.



(그림.1)

분출된 플라즈마 아크가 절단방향을 고려하여 시계방향으로 회전하면서 나아가는 상태를 (그림2)에서 보여주고 있다. 산출물은 절단방향의 '오른 쪽'에 있다. 수직적(가파른) 절단면을 만들기 위해서 에너지는 균등한 힘을 주도록 응축되어 있다. 한편, 잘라진 단면은 '왼쪽'에 위치한다. 판의 두께와 점점 끝이 가늘어지는 가장자리를 생산하는것에 대응하여 원심력이 에너지에 더해져 에너지에 높고-낮은 변동을 일으킨다. 제2차적 기체의 최적의 산소 농도 사용과 토치와 제조 공정에 있는 제품의 정확한 거리 조정을 통해 SUPER-400은 질적으로 우수한 수직적 절단을 만들어낸다.



Components

MYNUC

SUPER400 PLUS ● 절단면이 보다 정밀도가 높고 깔끔하게 가공 완성

- 독자적 아크 구조로, 절단 아크 집중력이 높아진 결과 절단면 상부 끝부분의 R이 작아져 보다 깔끔한 절단면과 코너성을 얻을 수 있게 되어, 정밀도가 더욱 향상되었습니다.

- 기존 플라즈마 절단폭의 절단 비율을 약 2/3로 좁게 하여, 보다 정밀도 높은 절단을 실현하였습니다. 절단면 사진으로 알 듯이 강판 윗면 및 아랫면의 절단 폭이 좁아져, 절단면 상부 끝 부분의 R이 대단히 작아졌습니다.



전극, 팁 부분의 원 터치 교환을 실현

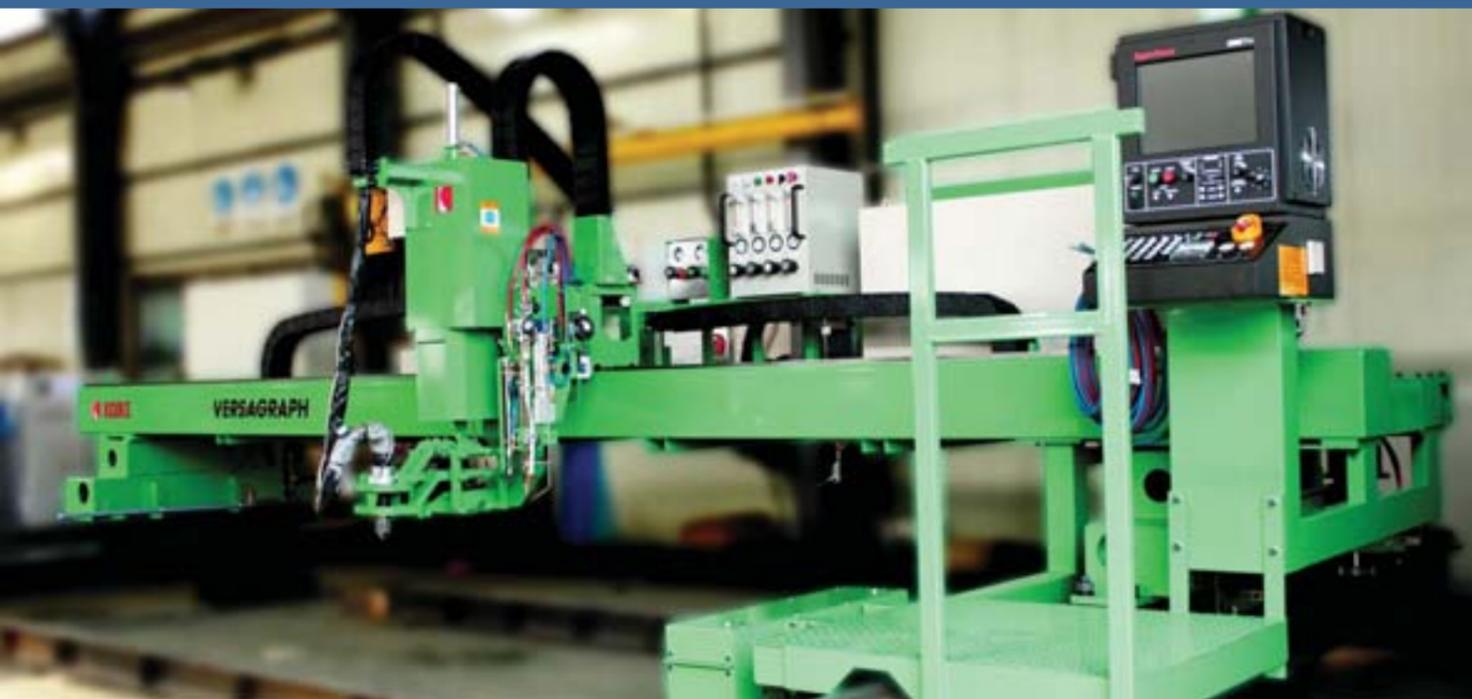


절단 속도의 비교 예

두께 (mm)	SUPER-400		SUPER-400 PLUS			
	전류치 (A)	절단속도 (mm/min)	고품질제원		고속제원	
			전류치 (A)	절단속도 (mm/min)	전류치 (A)	절단속도 (mm/min)
9	260	4,000	240	4,400	360	5,000
12	260	3,300	240	3,600	360	4,300
16	260	2,500	260	2,800	360	3,500
25	260	1,450	260	1,600	400	1,900
32	360	1,300	400	1,500	400	1,500
36	360	1,050	400	1,300	400	1,300
40	(360)	(900)	400	1,050	400	1,050

(SS 흑피재)

- 전극 부착부분이 나사 구조가 아니고 삽입하지만 하는 원 터치 장착 방식으로 개발하여 공구를 사용하지 않고 단시간에 교환작업이 가능하게 되었습니다. 전극, 팁 등 소모품의 교환은 나사 죄기 불량이나 절단작업 중단 등 시간과 번거로움이 단점이었지만, 이상적인 원 터치 교환을 완성함으로 인하여 시간 단축 뿐만 아니라 안정된 절단작업이 가능해졌습니다.



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

- 고이께 코리아의 기술력으로 국산화에 성공, 사용자의 다양한 요구에 부응하는 높은 성능과 능력을 만날 수 있습니다.
- 3D-LINK TYPE PLASMA BEVEL CUTTING SYSTEM 장착 / 고품질, 고속 PLASMA [SUPER-400] / [SUPER-400 PLUS] 탑재.
- 고효율 장수명의 PLASMA 전극사용 / 신형 PC-NC 제어 장치 [HYBRID-D80] 탑재.
- 동시 6축 제어 가능 / 12mm의 두께를 최대로 4000mm/분의 고속 절단.
- 유효 절단 폭 : 3.1m, 3.6m, 이상은 OPTION 사양 / 전극파괴 감지장치 (OPTION 사양)

CNC 제어장치

- 사용하기 쉬운 설계의 CNC 제어장치는 수직성 개선을 위한 신뢰할 수 있는 성능을 제공합니다.
- 빠른 처리 속도와 정확한 작업으로 생산성을 향상 시킵니다.
- 조작이 간편하여 쉽게 배울 수 있습니다.
- 오퍼레이터의 빠른 프로그램 이해와 편의를 위해 도움말이 내장 되어 있습니다.
- CNC 제어장치는 세계 각국에서 그 기술력을 인정 받고 있습니다.

주요기능

- 15인치 TFT Touch Screen 컬러 액정디스플레이의 채용에 의한 보기 쉽고 사용하기 쉬운 화면표시
- 68종류의 절단패턴을 표준으로 내장하고 있습니다 • 대칭절단, 부재회전, 확대, 축소 • 인치/메트릭 프로그래밍
- 반복절단, 직선배열, 지그재그 배열, 네스팅 배열 • 수동데이터 입력(MDI) • 잔재 절단기능 • 강제 절단 기능
- 자기 진단기능 • 후진,전진운전(출발 지점으로 후진, 절단 경로에 따라 후진, 전진이 가능) • 피어싱 지점을 지정해 이동
- 소모품 사용시간 측정 기능 • ESSI/EIA 프로그램 사용 • 수동 네스팅 • 시뮬레이션 기능 • 예열 시간 조정
- 공구 교환기능 • 절대치/증분치 프로그래밍 • 절단 진행상태 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

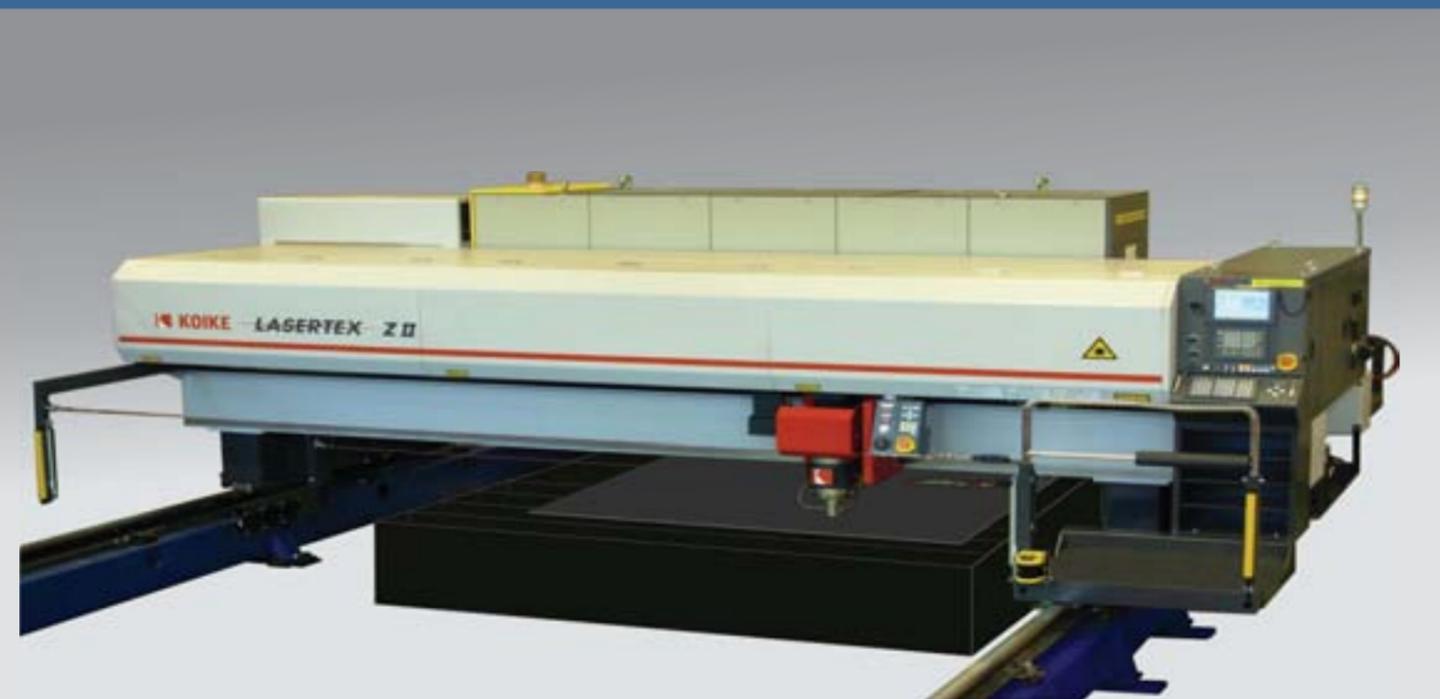
《SPECIFICATION》

용도	GAS / PLASMA 절단		레일	37kg/m (3m단위)
구동방식	X 축	랙&피니언	유효절단길이 (mm)	기본 9m
	Y 축	랙&피니언 양축		레일 - 2,500
레일 폭 (mm)	3,100~10,500		PLASMA	SUPER-400 / SUPER-400PLUS
유효절단폭 (mm)	GAS	레일폭 - 600	선택 사항	마킹토치
	PLASMA	레일폭 - 1,500		LASER SPOT
절단속도 (mm/min)	100~6,000		AUTO NESTING PROGRAM	
이동속도 (mm/min)	18,000~24,000		축 제어	동시 6축 제어
절단형상	수직절단 (I-CUTTING)		전원	220~440V
	개선절단 (BEVEL-CUTTING)			

* 본 사양은 제품성능 향상을 위해 변경될 수 있습니다.

SYSTEM FEATURES

- Operating System: Windows XP- Embedded Version
- Processor: 2.4Ghz 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 USB2.0 Ports
- I/O: 32 lines(16 In/16 Out) expendable to 48/48
- Supportable Axes: SERCOS 6Axes.
- Optional Networking: On-board RJ-45 Network Port
- Power: Universal input



호평의 Z series 가 더욱 진화 - Z II series 마침내 탄생 LASERTEX-Z II

- 발진기 장비 위에 탑재식 6KW레이저 절단기
- 충돌방지 인체감지센서로 안전·안심
- 스파이크 피어싱 (특허출원중) / 연강두께 19mm에 대한 피어싱비교 (32mm까지 순간에 관통)
- 신형 토치 / 더욱 간소화된 정비성
- 고속,고능률절단으로 생산성향상 / 경량저 중심의 신 모델
- 집진 시스템대응으로 환경을 생각
- FANUC C6000i- MODEL C를 탑재하여 에코전력 절약

《SPECIFICATION》

절단기 사양	
형식	LASERTEX-60 Z II
기종	LASERTEX-3560 ~7560ZII
	최대 SPAN 10M까지
구조	발진기탑재형
NC 장치	FANUC FS30-LB
테이프 기억량	5120m
유효절단폭	3.5~7.5m (7.5m이상은 옵션)
유효절단길이	레일길이 -3m
최대이동속도	50,000mm/min
초점조정	자동초점기구
렌즈홀더	서랍형 렌즈 원터치 교환
절단제원설정	가공조건설정기능
절단능력	연강 :32mm SUS : 25mm(무산화)
그 외의 기능	피어싱센서,베닝센서,정전용량형 추적장치 터치손상 방지기구,인체감지센서식 안정장치 레이저 스포트식 좌표회전,스케줄운전 자동전원 차단기능 등
입력전원	3상 200/220V 50/60Hz 20/22kVA
칠러	3상 200/220V 50/60Hz 50kVA

▶연강두께 19mm에 대한 피어싱 홀비교



▶스테인레스 경면절단 샘플

