



**Техномаш
холдинг**



KOIKE

Your cutting needs – achieved.



Резка и автоматизация в судостроении

**8 804 333 2003
8 499 705 2334**

Прямые поставки оборудования KOIKE

**<http://www.tmh.su>
zakaz@tmh.su**

Технологическая цепочка судостроительного производства

Режущие машины и сварочные каретки производства KOIKE удовлетворяют самым различным потребностям, начиная от резки и заканчивая сваркой стальных листов и элементов жесткости.

Мы предлагаем широкий выбор режущих машин для обработки обшивки и внутренних конструктивных элементов.

Маркировка



Система печати на всей поверхности



Маркировщик с ЧПУ для нанесения линий

Система маркировки

Устройство, которое рационально наносит информацию, касающуюся следующего этапа обработки, на стальной лист перед тем, как он будет передан в производство.

- Система маркировки по всей поверхности листа;
- Маркировщик для нанесения линий;
- Маркировщик с ЧПУ для нанесения линий (KAMS).

Панель, внутренний элемент



Аппарат газовой резки под углом



Машина плазменной резки



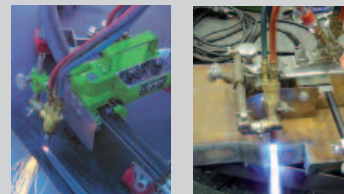
Машина лазерной резки



Машина плазменной резки



Станок для кислородной строжки



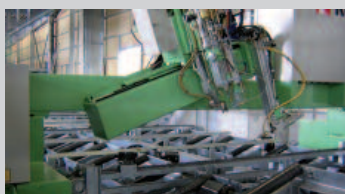
Портативный резак

Стальные листы

Элементы жесткости



Элемент для разметки элементов жесткости



Маркировщик для нанесения линий



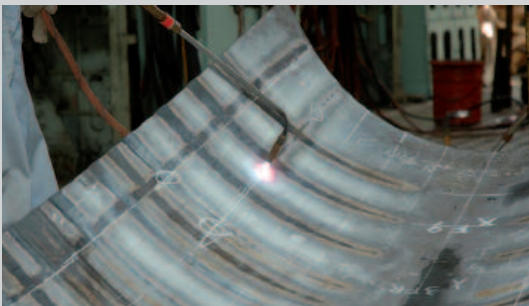
Система резки профильной стали

Профильная сталь



Мы предлагаем высокоточную высококачественную обработку под управлением ЧПУ различных угловых сталей, листовой стали, а также полосового материала.

Формовка и сварка



Паяльная лампа



Сварочный манипулятор Mini
Линейный нагреватель

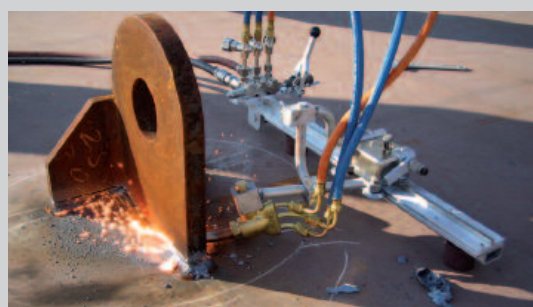


Сварочный манипулятор Multi

Блочная сборка



Линейный
нагреватель Heatlines



Машина для резки поднятых деталей

СИСТЕМЫ ПЕЧАТИ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ИНФОРМАЦИЕЙ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ЭТАПА ОБРАБОТКИ

СИСТЕМА ПЕЧАТИ НА ВСЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТАЛЬНОГО ЛИСТА

Автоматическое позиционирование, поворот программы и прочие функции автоматизации, способствующие повышению качества, производительности и точности при автоматической маркировке.



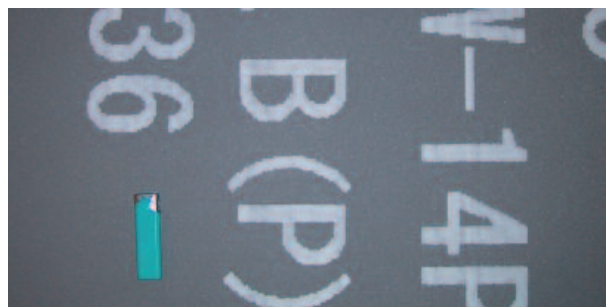
- Большое число маркировочных головок перемещается над стальным листом и печатает буквы и схемы.
- Стоимость эксплуатации и обслуживания снижается при уменьшении числа головок в более чем в 4 раза по сравнению с обычными способами.
- Автоматизированная высокоскоростная обработка обеспечивает высокую производительность (может обрабатывать более 120 листов за день).
- При скорости печати 36 м/мин стальной лист размерами 4,6 x 25 м обрабатывается примерно за 250 секунд при использовании 15 маркировочных головок.



Больше не требуется наносить информацию вручную



Печать на стальном листе



Пример маркировки: большие буквы



Пример маркировки: маленькие буквы и схемы

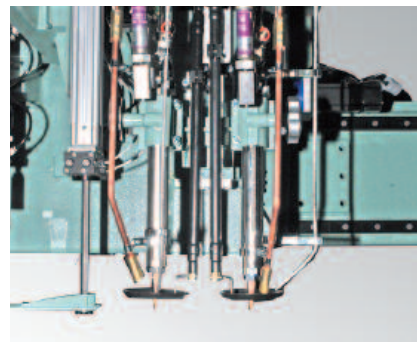
Особые преимущества:

- Значительное увеличение количества информации, которая может быть нанесена на стальной лист.
- Исключение ошибок при написании и ошибочного понимания из-за плохого почерка при ручной маркировке.
- Не требуется работа операторов на месте в полусогнутом положении.
- Совместная печать не только информации, касающейся обработки, но также сборки и оснастки.
- Выполнение множества печатных работ, необходимых на различных стадиях производства, возможно с помощью одного устройства, установленного в начале технологической цепочки.
- Количество схем, букв и их размер ничем не ограничены.
- Повышение производительности машины для резки при установке функции маркировки линиями.

Серия KAMS I Маркировщик с ЧПУ

Автоматическое позиционирование,
поворот программы и прочие функции
автоматизации, способствующие

повышению качества,
производительности и точности
при автоматической маркировке.



Емкостной датчик маркировочной горелки

- Вид маркировки: Схемы и символы орелки в сочетании с прямыми и изогнутыми линиями.
- Способ маркировки: Распылительная горелка для белого и синего фона (комплект из двух штук).
- Промежуток между рельсами: 4000–6500 мм (Имеются модели с различными промежутками с шагом 500 мм).
- Возможность установки принтерной головки.
- Возможность повышения производительности режущих машин благодаря передаче даны данных процесса маркировки и печати на маркировщик с ЧПУ

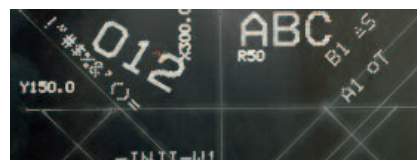


Принтерная головка и датчик края листа

Технические характеристики

Конструкция основного устройства	Мостового типа с двусторонним приводом
Панель управления	Отдельное устройство
Система привода	Реечная передача
Промежуток между рельсами	4.0m/4.5m/5.0m/5.5m/6.0m/6.5m
Общая длина рельс	Увеличивается кратно 3 м
Вес рельс	37 кг/м
Диапазон печати	Эффективная ширина: рельсовый промежуток – 0,7м Эффективная длина: Общая длина рельс – 2м
Блок ЧПУ	Серия FANUC 30i- модель A
Маркируемый материал	Низкоуглеродистая сталь, высокопрочная сталь
Обработка маркируемой поверхности	Цинковый грунт, протравная грунтовка
Толщина маркируемой поверхности	2,3–30 мм
Скорость маркировки (на белом)	24 м/мин
Скорость маркировки (на синем)	18 м/мин
Скорость печати	20 м/мин
Скорость перемещения	24 м/мин
Напряжение питания	200/220 В 50/60 Гц

- Характеристики процесса печати
- (1) Размер символов (высота x ширина)
 - а) PJ1B тип 0
 - 1) 21 x 23 (7 x 5 точек)
 - 2) 36 x 36 (12 x 8 точек)
 - 3) 48 x 48 (16 x 12 точек)
 - б) PJ1B тип 2
 - 1) 21 x 23 (7 x 5 точек)
 - 2) 36 x 36 (12 x 8 точек)
 - 3) 48 x 48 (16 x 12 точек)
 - (2) Расстояние печати (высота)
 - а) PJ1B тип 0: 20 мм от соответствующей поверхности до кончика сопла
 - б) PJ1B тип 2: 10 мм от соответствующей поверхности до кончика сопла
 - (3) Цвет символов: белый
 - (4) Виды символов:
 - а) А лфавитные: 26 символов от А до Z
 - б) Цифры от 0 до 9
 - в) Символы: 27 символов
 - г) Катакана (японская азбука) – расширенный набор символов, голосовая звуковая отметка, полутоновая звуковая отметка
 - д) М огут быть зарегистрированы специальные символы (расширенный набор): до 100 символов, включая символы японского алфавита (опция)
 - (5) М аксимальное количество символов, печатаемых по одной команде: примерно 200–250 символов, включая пробелы
 - (6) П амять печати: 512 байт (включая командные коды)
 - (7) Скорость печати: 20000 мм/мин
 - (8) Время сушки чернил: сушка до степени, допускающей касание, за 50–70 секунд (в зависимости от температуры и влажности)



Пример печати

Режущие машины KOIKE для обработки листовой обшивки

LASERTEX-Z I

резка с монтируемым лазерным резонатором

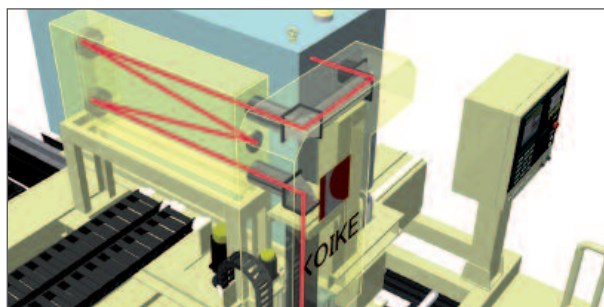
LASERTEX-Z является одной из наиболее мощных машин лазерной резки данного типа и обладает высокой производительностью в автоматическом режиме и прочими передовыми характеристиками, позволяющими эффективно резать толстый листовой металл.



- Легкий, компактный и прочный углеводородный лазерный резонатор устанавливается на поперечную каретку режущей машины, что позволяет стабилизировать оптический ход луча (Впервые в мире).
- Устойчивость оптических осей обеспечивает повышение мощности резки и длительную стабильность (в три раза по сравнению с обычными машинами).
- Набор областей применения для резки листов средней толщины существенно расширяется при дооборудовании приспособлением для резки под положительным и отрицательным углом.

Технические характеристики

Конструкция машины	Резонатор, установленный на поперечную
Эффективная толщина резки	3,5–5,5 см (по особому соглашению возможна эффективная ширина резки 7 м)
Эффективная длина резки	До 47 м
Скорость быстрого перемещения	Горизонтально: 24 м/мин Вертикально: 36 м/мин Вертикально (с опцией): 54 м/мин
Длина рельс	Эффективная длина + 3 м
Скорость маркировки	24 м/мин
Максимальная толщина резки под прямым углом	Низкоуглеродистая сталь: 25 мм
Максимальная толщина резки под углом	Низкоуглеродистая сталь: 19 мм 25 мм при вертикальной резке



Блок для резки под углом



Лазерный резонатор, установленный на машине

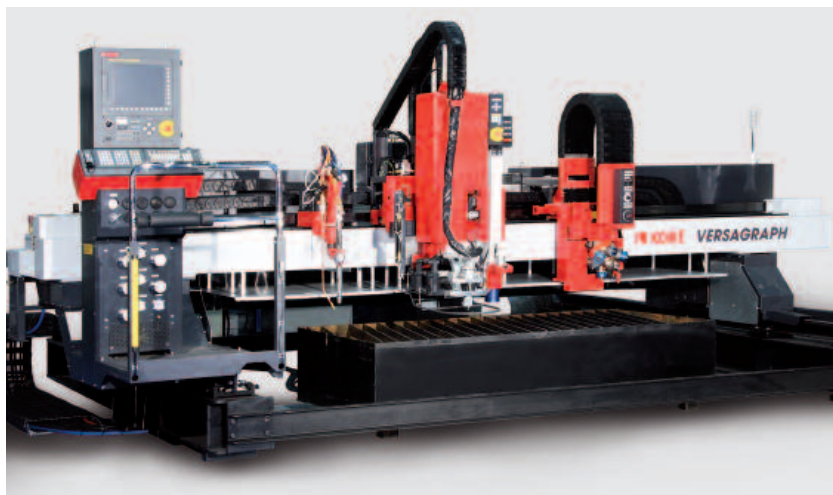


блок снятия фаски

Характеристики блока лазерной резки под углом производства KOIKE

- Механизм поперечного перемещения не ограничен данными ЧПУ, как в обычных машинах газовой и плазменной резки.
- Сопло нового типа, используемое как для вертикальной резки, так и для резки под углом. Разработано на основе пользующегося большой популярностью сопла AFT.
- Встроенный быстродействующий механизм автоматической фокусировки и высококачественного высокоскоростного “HSQ piercing” обеспечивают стабильную резку под углом.
- Устройство предотвращения столкновения горелки с материалом защищает блок горелки от повреждений.

**VERSAGRAPH | высокоскоростная высокопроизводительная
кислородная плазменная резка под углом**



Аппараты SUPER-400PLUS / 600PLUS

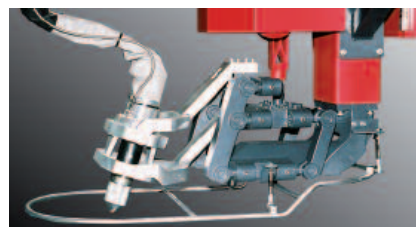
- Оборудуется новыми плазменными системами SUPER-400PLUS/600PLUS.
- Сокращение общего времени обработки и повышение производительности достигается сочетанием 3-D Link – легким и компактным блоком горелок для резки под углом.
- В целях наиболее эффективного использования потенциала высокоскоростной машины плазменной резки, все ее операции были перепроверены и это нашло отражение в существенном повышении производительности и сокращении производственного цикла машины Versagraph.

Технические характеристики

Конструкция машины	Мостового типа с двусторонним приводом
Панель управления	Правосторонняя (левосторонняя доступна в качестве опции)
Система привода	Реечная передача
Промежуток между рельсами	4,0 м / 4,5 м / 5,0 м / 5,5 м / 6,0 м / 6,5 м
Эффективный диапазон резки	3,1 м / 3,6 м / 4,1 м / 4,6 м / 5,0 м / 5,5 м
Скорость резки	6 м/мин
Скорость перемещения (горизонтально)	45 м/мин
Скорость перемещения (вертикально)	48 м/мин
Скорость маркировки	36 м/мин
Скорость вращения	60 об/мин (при использовании 3D Link)
Скорость вертикального перемещения каретки	20 м/мин
Блок ЧПУ	FANUC 300i, цветной ЖК дисплей 15"
Память	1280 м
Число программ	1000
Вес рельс	37 кг/м (с рейкой CP15), 15 м – базовая характеристика
Напряжение питания	Трехфазное, 200/220 В 50/60 Гц
Используемая плазменная система	SUPER-400PLUS/600PLUS

Новая усовершенствованная головка для плазменной резки под углом 3D-Link

- Более 100 наших прежних моделей головок 3D Link используются на судостроительных заводах.
- Конструкция головки 3D Link была усовершенствована с учетом запросов потребителей.
- Головка **новой конструкции** стала меньше и легче.
- **Удвоен** угол резки и скорость позиционирования.
- Уменьшено расстояние и сдвиг при движении резки под углом, благодаря чему **повысилась эффективность использования листа**. Появилась возможность резки под углом по сложным траекториям.



Режущие машины KOIKE для обработки листовой обшивки

MYNUS I Машина плазменной резки с ЧПУ

MYNUS представляет собой крупногабаритную машину плазменной резки с ЧПУ, предназначенную для резки листового материала обшивки и внутренних структурных материалов.



Встроенный пылесборник

■ Разработка компанией KOIKE первой в мире системы кислородной плазменной резки под углом началось с встраивания функции коррекции конуса (в идеале стремится к нулю) для поверхностей, которые для плазменной резки являются уникальными. Эта функция в сочетании с такими устройствами, как блок автоматической установки угла наклона горелки, блок автоматического поворота горелки способствовали значительному повышению скорости движения и качества процесса резки. В отношении стальных материалов, используемых в судостроении, машина MYNUS может выполнять непрерывную высокоточную резку под углом с наклоном горелки от -45 до +45 градусов как передней, так и задней V-образной канавки.

■ Более чистая поверхность вертикальной плазменной резки и более длительный срок эксплуатации заменяемых деталей, таких, как электроды и сопла, снижает потребность в участии человека в процессе производства.

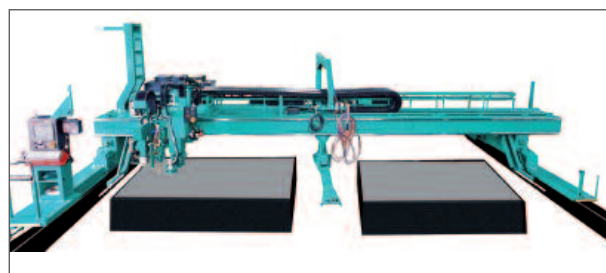
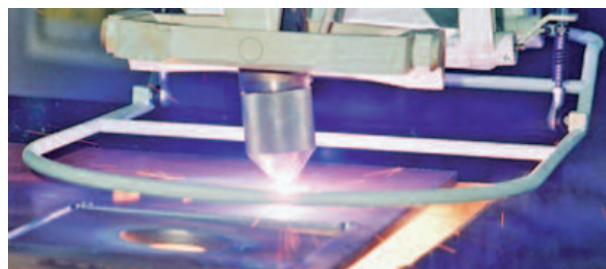
■ Прочная конструкция машины позволяет устанавливать на нее пылесборник.

■ Имея возможность резки длинных листов, машина MYNUS может из одного листа вырезать два компонента.

■ Установка легкого и компактного блока 3D Link позволяет сократить общее время обработки и улучшить производительность.

■ Компания KOIKE преуспела в создании первой в мире режущей машины с пылесборником на борту.

■ Возможности поставки: наибольшее в мире число изделий может быть поставлено к требуемой дате.



Пылесборник в виде отдельного устройства
Благодаря прочной конструкции, MYNUS может развивать более высокие скорости. Максимальная скорость перемещения составляет 45 м/мин.

Технические характеристики

Конструкция машины	Мостового типа с двусторонним приводом
Панель управления	Правосторонняя (левосторонняя доступна в
Система привода	Реечная передача
Drive system	Rack and pinion
Промежуток между рельсами	4,5 м / 5,0 м / 5,5 м / 6,0 м / 6,5 м / 7,0 м / 7,5 м / 8,0 м
Эффективный диапазон резки	3,5 м / 4,0 м / 4,5 м / 5,0 м / 5,5 м / 6,0 м / 6,5 м / 7,0 м
Скорость резки	6m/min
Скорость быстрого перемещения	54 м/мин при отдельном пылесборнике 36 м/мин при установленном пылесборнике
Скорость маркировки	36 м/мин максимально
Блок ЧПУ	FANUC 300i, цветной ЖК дисплей 15"
Память	1280 м (длина магнитной ленты)
Число программ	1000
Вес рельс	37 кг/м (с рейкой CP15) или 50 кг/м (с рейкой m5,5)
Напряжение питания	Трехфазное, 200/220 В 50/60 Гц
Используемая плазменная система	SUPER-400PLUS/600PLUS

VERTEX | Машина газовой резки с ЧПУ

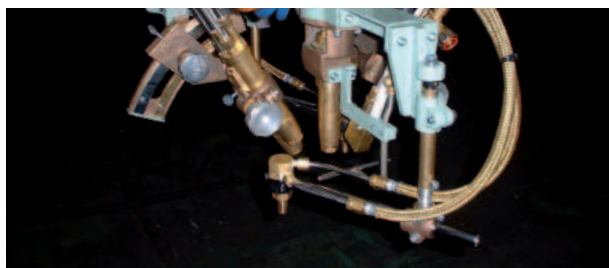
VERTEX представляет собой крупногабаритную машину газовой резки с ЧПУ, предназначенную

для резки листового материала обшивки и компонентов из толстого листового материала.



- Благодаря возможности резки одновременно двух различных плавных изгибов, машина VERTEX резать два листа симметричных компонентов, например, одновременно внешней обшивки правого и левого бортов судна.
- Управление от ЧПУ позволяет не только резать плавные изгибы с 2–3 осями соответственно, но также и формы для резки, выполнять предварительную разметку и ресурсосберегающую резку четырех сторонних поверхностей аналогично паяльной лампе.

- Сочетание ручной настройки угла и блока Х-образной угловой резки позволяет вырезать канавки различной формы (I,V,Λ,Y,X,K, и т.д.).
- Различные виды угловой резки возможны благодаря блоку автоматической настройки угла.
- Устройство автоматической регулировки скорости подачи автоматически регулирует пламя: задача, которая ранее требовала немало мастерства.



Блок Х-образной угловой резки с ручной настройкой угла



Блок автоматической установки угла резки

Технические характеристики

Конструкция машины	Мостового типа с двусторонним приводом
Панель управления	Правосторонняя (левосторонняя доступна в качестве опции)
Система привода	Реечная передача
Промежуток между рельсами	5,5 м / 6,0 м / 6,5 м / 7,0 м / 7,5 м / 8,0 м / 9,0 м / 9,5 м / 10,0 м / 10,5 м / 11,0 м / 11,5 м / 12,0 м
Эффективный диапазон резки	3,5 м / 4,0 м / 4,5 м / 5,0 м / 5,5 м / 6,0 м / 6,5 м / 7,0 м
Скорость резки	6 м/мин
Скорость быстрого перемещения	36 м/мин
Скорость маркировки	24 м/мин максимально
Блок ЧПУ	FANUC 300i, цветной ЖК дисплей 15"
Память	1280 м (длина магнитной ленты)
Число программ	1000
Вес рельс	37 кг/м (с рейкой CP15) или 50 кг/м (с рейкой m5,5)
Напряжение питания	Трехфазное, 200/220 В 50/60 Гц

Системы производства KOIKE для эффектной обработки остатков листового материала

Навигационная система для обработки остатков листов

Для эффективного использования остатков и отходов используется ПЗС-камера и система КАР, работающие совместно.



Система навигации в виде отдельного блока



Встроенная система навигации

- С помощью ПЗС-камеры получается изображение помещенного на стол для резки материала. Система КАР с высокой точностью анализирует его форму и габариты. Формы вырезаемых деталей размечаются контурами и в течение небольшого времени преобразуются в программу ЧПУ.
- Система обладает гибкостью и легко совместима с режущими машинами с процессорной обработкой или ЧПУ.
- Вариант в виде отдельно расположенного блока позволяет устанавливать камеру на опору внутри здания, а встроенная система предполагает установку камеры на стандартную режущую машину.

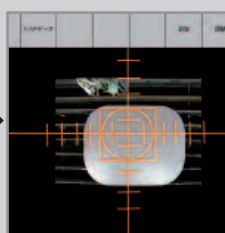
Принцип работы навигационной системы



1. Поместить лист из числа остатков на стол для резки



2. Включить ПЗС-камеру



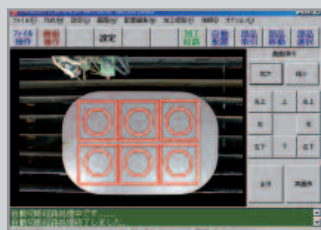
3. Получить изображение листа с помощью камеры



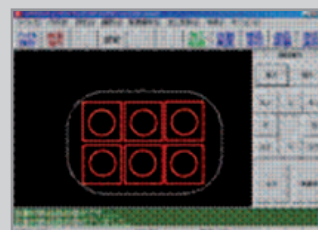
4. Загрузить изображение в панель ЧПУ устройства КАР (персональный компьютер)



6. Резка начинается нажатием кнопки START

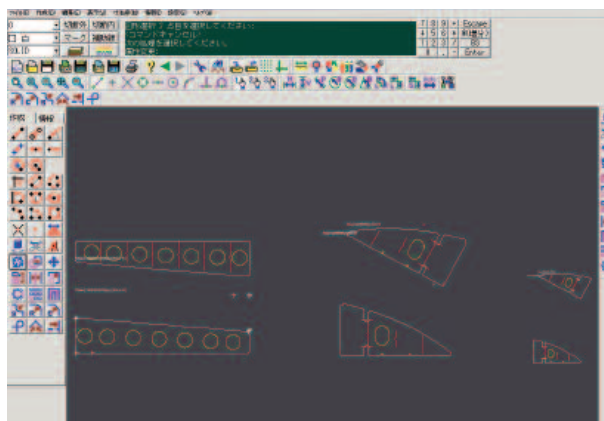


5. Детали (изделия) автоматически размечаются на листе



КАР-8030N | Компьютерная система автоматического программирования ЧПУ

КАР-8030N представляет собой систему автоматического проектирования и управления, объединившую в себе опыт и знания разработчиков из компании KOIKE

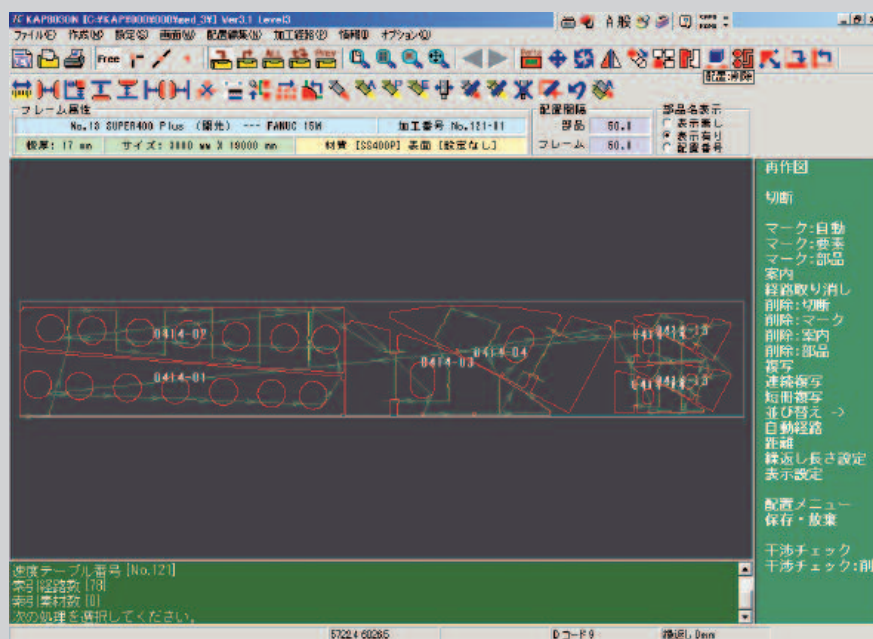


- КАР-8030N представляет собой программу для операционных систем семейства Windows, являющуюся системой автоматического проектирования и объединяющую в себе функции автоматизированного проектирования FIGDEF8 и автоматического управления KAP8030N.
- Графический интерфейс: использование всплывающих меню, экранных меню, иконок. В программе применяются различные функции операционной системы Windows, повышающие скорость работы и облегчающие понимание функций.
- Повышенная эффективность работы: система предназначена для повышения производительности режущих машин за счет учета их особенностей при программировании.
- Учет особенностей технологий резки: несколько столов для резки водном устройстве – последняя разработка компании KOIKE, ведущего производителя машин для резки. Новинки, позволяющие учитывать различные изменения в технологиях резки, легко устанавливаются и используются в повседневной работе.

**С работой
может
спрвиться
даже новичок**



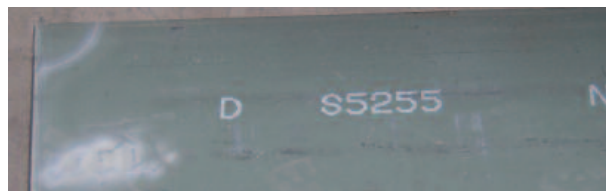
**Широкий выбор
возможностей
удовлетворит
самого
требовательного
специалиста**



Машины производства KOIKE для обработки ленточной стали

Струйный маркер для элементов жесткости

- Устройство автоматически печатает наименование материала, инструкции по сборке и прочую информацию на материалах из ленточной стали, выполняя работу которую оператор раньше делал вручную.
- При встраивании в конвейер вся необходимая информация наносится при вводе в линию обработки.
- Производительность системы ABGRAPH может повышаться за счет передачи процесса печати, ранее производимого режущей машиной, на устройство печати на ленточных материалах.



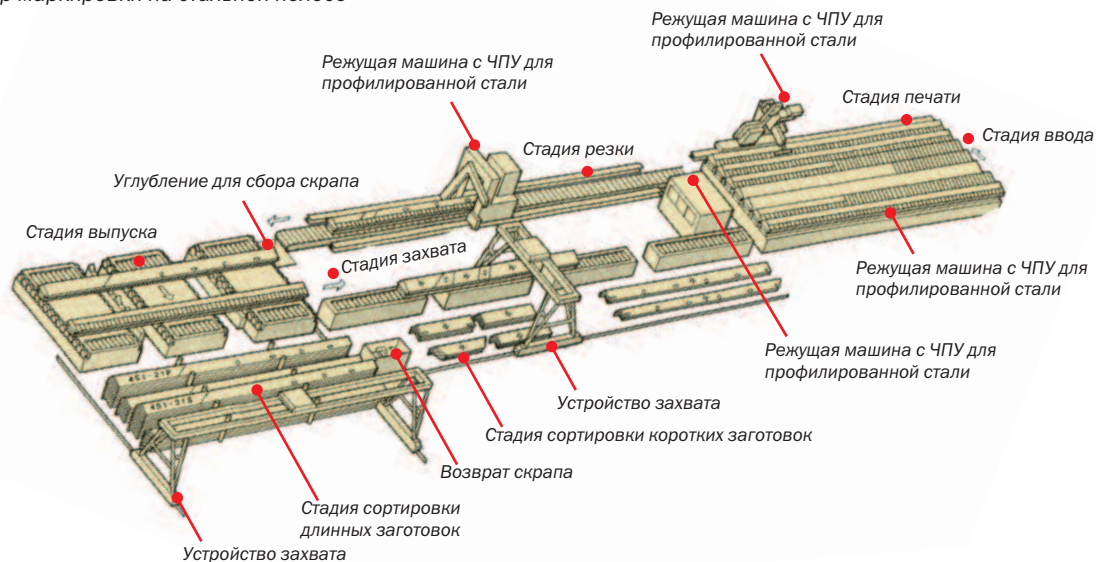
Пример струйной маркировки на элементе жесткости

Устройство для маркировки линиями для элементов жесткости

- Объемные ленточные стальные материалы могут точно размечаться и разрезаться с учетом их формы.
- Устройство может наносить зеркально отраженную маркировку, а также окружности вокруг соединительных поверхностей.



Пример маркировки на стальной полосе

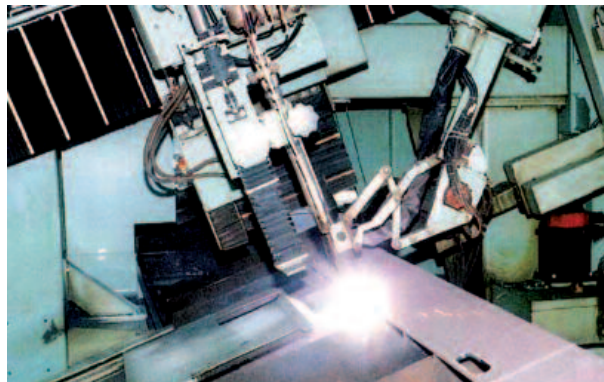


AB–GRAPH I Система с ЧПУ для автоматической резки угловой стали

AB–GRAPH – совершенная система обработки угловой стали, в которой сочетаются функции автоматической обработки и числового программного управления.



- Объемные ленточные стальные материалы могут точно размечаться и разрезаться с учетом их профиля.
- Устройство может наносить зеркально отраженную маркировку, а также окружности вокруг соединительных поверхностей.
- Элементы жесткости (различная угловая сталь, листовая сталь и клапанные плиты) могут обраба



тываться с высокой точностью и качеством с помощью ЧПУ.

- Имеется свободно наклоняемый монтажный стол (запатентован), позволяющий добиться высокой точности и производительности.
- Система может использоваться в сочетании с пневматическим или лазерным датчиком.

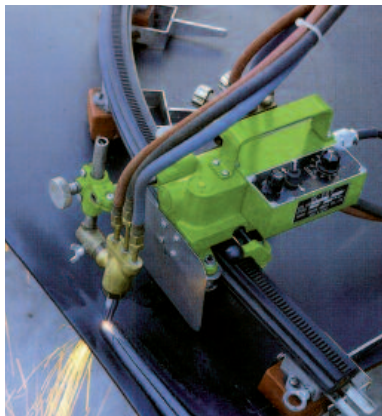


Характеристики машины с отдельным пылесборником | с встроенным пылесборником

Конструкция машины	Наклонная (20°) портального или консольного типа
Промежуток между рельсами	1,7 м
Скорость резки	6 м/мин
Скорость быстрого перемещения	Горизонтально: 36 м/мин Вертикально: 36 м/мин
Скорость маркировки	12 м/мин максимально
Блок ЧПУ	FANUC 300i, цветной ЖК дисплей 15" Управление по осям X, Y, Z, U, A (5 осей)
Вырезаемая форма (профилированная сталь с неравными сторонами)	100 L – 600 L
Вырезаемая форма (профилированная сталь с равными сторонами)	100 L – 200 L
Вырезаемая форма (профилированная сталь с равными сторонами)	170 L – 250 L
Вырезаемая форма (клапанная плита)	100 L – 450 L

IK-72T | Машина для трехмерной резки 3D CUTTING MACHINE

Универсальная машина для
резки в любом положении



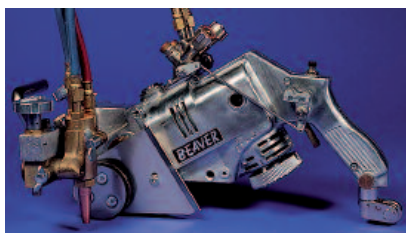
- Резка трехмерных конструкций и особенно трехмерных кривых обычно производится с помощью ручных устройств. Машина IK-72T не только упрощает процесс трехмерной резки, но также обеспечивает высокую точность.
- Помимо резки плоских листов по прямой и изогнутой траектории, с помощью машины IK-72T можно также резать различные типы стали, включая стенки и наклонные поверхности и даже стальные листы со скругленной поверхностью.
- Для расширения диапазона возможностей машина принципиально изготовлена из алюминиевого сплава и весит всего 4,5 кг. Данный сплав обеспечивает отличные показатели применимости, а также простоту установки и использования.
- Градусная шкала позволяет IK-72T выполнять высокоточную резку под углом просто за счет наклона газовой горелки в требуемое положение по шкале.

BEAVER | Ручной автоматический газовый резак

BEAVER представляет собой портативный автоматический газовый резак уникальной конструкции, особенность которой реализуется в двух различных характеристиках: устойчивость при проходе прямой линии и точность обвода кривой линии. Испытайте BEAVER и вы поймете, почему мы называем этот резак уникальным, как хорошо он работает, и как легко с ним работать.

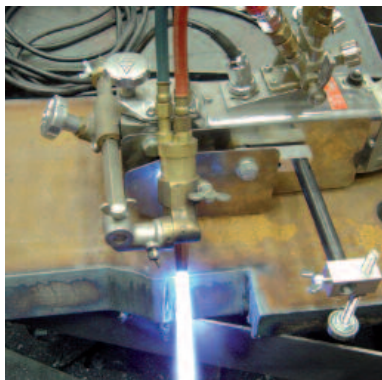
- Лучшая резка по прямой и изогнутой линии благодаря направляющему упорному колесу

- Простота использования.
- Вертикального типа. Занимает мало места при хранении, сопло заменяется очень просто.
- Толщина резки до 150 мм.
- С насадкой возможна резка по окружности диаметром до 700 мм.
- Выпускается с блоками питания 42, 100 и 220 В.



IK-92 PUMA | С направляющим роликом кромки листа

Портативный автоматический
газовый резак



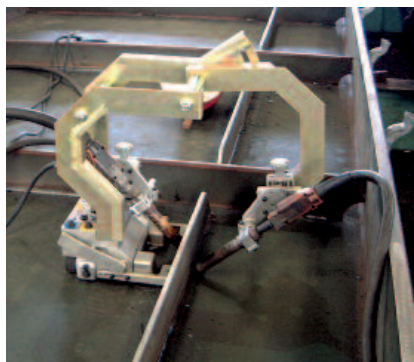
- окружности). Чтобы отвечать требованиям судостроительной промышленности, резак IK-92 PUMA может оборудоваться направляющим роликом кромки листа. Функции направляющего ролика кромки листа
- Не требуется выравнивание рельса (экономия времени).
 - Резак направлен только назад.
 - Точность резки под углом до 45°.
 - Точная и надежная система привода.
 - Совершенная система предотвращения нагрева.
 - Надежный и легко регулируемый держатель горелки.

Уникальный ручной резак известен высокой точностью резки по прямой

и полуавтоматической резкой одной рукой (двигается вручную по

Сварочный манипулятор Multi | Многоцелевая сварочная каретка

Опция «двойная горелка»



- Сварочный манипулятор Wel Handy Multi Standard (стандарт).
- Сварочный манипулятор Wel Handy Multi Advance (Усовершенствованный).



Повышает производительность, снижая нецелевое расходование тепла.

- Простота настройки с двумя горелками.
- Тарелка может сдвигаться, достигая оптимального положения.
- Имеется возможность сваривать элементы жесткости размером 350 x 100 мм.
- Оборудован устройством автоматического запуска и остановки сварки, что облегчает использование в качестве многоцелевого автоматизированного устройства.
- Жесткая и устойчивая рама.

Нагреватель Heatli ner | Портативный автоматический нагреватель

Малогабаритный, легкий портативный нагреватель Heatli ner обеспечивает приличное тяговое усилие (16 кг), благодаря технологии с использованием мощного магнита (запатентовано KOIKE) и высоконадежному стабильному движению.

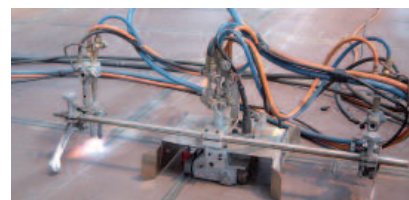
- У нагревательной горелки имеется две головки. Устанавливая положение наконечника поворотом головки горелки, можно легко добиться оптимального нагревательного слоя.
- Благодаря двум нагревательным горелкам для работы в две руки,

возможен одновременный прогрев двух плоских зон.

- Блок горелок поддерживается соединительным механизмом и направляющим роликом таким образом, что наконечник удерживается на определенной высоте относительно любых неровностей на поверхности стального листа. Можно также выполнить точную настройку высоты горелки с рукоятки держателя.
- Регулировочный вентиль, а также клапан мгновенного срабатывания используются совместно для жидких структур.

После регулировки силы потока, вентили кислорода, горючего газа и хладагента могут открываться и закрываться с помощью одного нажатия кнопки.

- Теплозащитная панель перемещается вверх и вниз возле зоны нагрева и эффективно изолирует тепло, предотвращая коробление стального листа

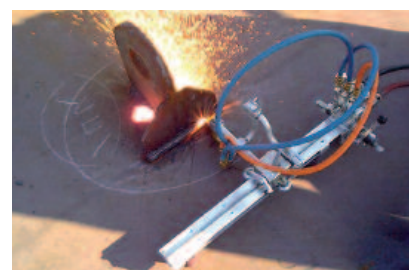


IK-05 | Революционное оборудование для резки подъемных деталей

- Процесс резки подъемных деталей в интересах судостроения, строительства мостов, различных монтажных работ с минимальными трудозатратами.
- Автоматический режим резки позволяет добиться высокого качества даже новичку.
- По сравнению с резкой вручную, сварной шов получается очень чистым, поэтому работы по шлифовке сводятся к минимуму.
- Финишный рез, который ранее был необходим при повторном использовании подъемных деталей, теперь не требуется.
- Благодаря глубокому изучению области применения, оборудование IK-05 снабжено целым набором

функций, которые может предложить исключительно компания KOIKE.

- Имеется пружинный привод, обеспечивающий устойчивость резки даже для тяжелых видов работ на улице.
- Клапанное устройство собственной разработки KOIKE устраняет проблемы, возникающие при настройке пламени с помощью газовых вентилях.
- Благодаря пружинному приводу скорость резки заржавленных деталей составляет 400 мм/мин.
- За счет регулировки пламени могут разрезаться подъемные детали конструкции различной толщины.





KOIKE – the spirit of cutting.

**Advanced technology combined with face to face relationship and an in-depth
understanding of customers cutting needs – that's what KOIKE as a Japanese manufacturer
of oxy-fuel, plasma and laser cutting technology stands for.**

**Customers are companies active in shipbuilding, steel construction, vehicle manufacturing, fabrication
and other heavy metal industries – they all trust on more than 90 years of KOIKE's cutting expertise.**



KOIKE

Your cutting needs – achieved.

KOIKE EUROPE B.V.

Grote Tocht 19 • 1507 CG Zaandam, Netherlands
Phone +31 (0) 75 6 12 72 27
Fax +31 (0) 75 6 70 22 71
www.koike.nl • info@koike.nl

KOIKE Engineering Russian

Moscow • LLC TehnoMashHolding
Phone +7 (499) 705 2334
www.tmh.su • info@tmh.su

