



## KATANA - Smartes und effizientes Arbeiten

**Die KATANA ist die globale Steuerung von KOIKE für Brennschneidmaschinen und ist mit einer Benutzeroberfläche, die ein hohes Maß an Multitasking-Effizienz, sowie eine intuitive Schnittstelle bietet, ausgestattet.**

Die KATANA weist klar strukturierte Menüs sowie selbsterklärende Symbole, Grafiken und Fotos auf.

Der Bediener wird Schritt für Schritt durch das System geführt, um perfekte Bearbeitungsergebnisse zu erzielen, bei kürzesten Rüstzeiten.

Die KATANA ist ein Industrie-PC, der für Ihre Bearbeitungsanforderungen optimiert wurde. Die moderne Hochgeschwindigkeits- und Echtzeit-Kommunikation gewährleistet eine reibungslose Steuerung aller Maschinenachsen, sowie eine maximale Leistung bei der Prozesssteuerung. Die Bedienung wurde optimal auf die Bedürfnisse der Bediener abgestimmt, um Stillstandszeiten zu verkürzen und Fehlbedienungen zu vermeiden. Durch die integrierten Bearbeitungsdatenbanken und Prozessassistenten wird auch der unerfahrene Bediener in die Lage versetzt, mit nur wenigen Schritten optimale Werkstücke zu produzieren.

Die KATANA-Touchscreens wurden für Benutzer konzipiert, die eine hervorragende Leistung mit der neuesten verfügbaren Technologie wünschen. Die Hardware wurde für einen Betrieb unter rauen Industriebedingungen konzipiert. Die Software ist modular und flexibel strukturiert und ermöglicht eine einfache Integration neuer Funktionen.

### Hauptmerkmale

**Bearbeitung:** Laden, Aufrufen und Bearbeiten von Werkstückprogrammen, Ändern von Prozessdaten und Erstellen von Bearbeitungsprogrammen. Eine Formenbibliothek mit 64 vordefinierten und modifizierbaren Standardformen kann für die Bearbeitung einzelner Werkstücke oder für Wiederholungen (Schachteln) verwendet werden.

**Referenzierung:** Nach dem Einschalten startet die Maschine automatisch das Referenzverfahren für jede zu referenzierende Achse. Für beste Schneidergebnisse überwacht die Software konstant die Position aller Maschinenachsen (Portalkontrolle),

# KATANA

## State of the art control



insbesondere die synchronisierte Bewegung in X-Richtung, der Maschine, während des Betriebs.

**Manuelle Bewegung:** Ausgestattet mit einem Joystick zum manuellen Bewegen der Maschine (acht Richtungen), zwecks Positionierung oder Bearbeitung (manuelles Schneiden). Die KATANA bietet zusätzlich einen Eilgang für die schnelle Positionierung, sowie einen Geschwindigkeitsregler zur Feinabstimmung der Bearbeitungsgeschwindigkeit.

**Positionierung:** Die Maschine kann mit vordefinierten Arbeitsbereichen, Null- und Startpunkten programmiert werden. Die Zielpositionen können über Dialogbildschirme eingegeben und für zukünftige Verwendungen gespeichert werden.

**Automatischer Modus:** Zum Laden eines einzelnen Bearbeitungsprogramms oder einer Arbeitsliste mit folgenden Optionen:

- Auswahl des Bearbeitungsprozess und Prozessdaten über TDF-Dateien (=Technologie Data Files). Die Bearbeitungsparameter werden automatisch aus der Prozessdatenbank geladen.
- Auswahl des Plattenausrichtungsverfahrens und Definition der

Plattenposition durch zwei oder drei Koordinateneingaben über den Dialogbildschirm

- Parametereinstellung mit möglicher Rotation, Spiegelung oder Skalierung von Werkstücken

**Servicemodus:** Die KATANA ist eine CNC mit netzwerkfähigen Fernbedienungs- und Diagnosewerkzeug. Der autorisierte Bediener kann den Servicemodus, zur Bearbeitung der Maschinenkonstanten oder für den Zugriff auf das Service-Untermenü zur Wartung der Maschine und Konfiguration der CNC, aufrufen.

### Technische Daten

Betriebssystem	Windows 7 integriert
Prozessor	Intel I5 Dual Core, 2,7 GHz
Flash-Speicher	CFast-Flash-Karte, 8 GB
Interner Speicher	4 GB, DDR3 RAM
Display	15"-TFT-Bedienfeld
USB-Anschluss	2
Kommunikation	Ethernet/EtherCAT
Umgebungstemperatur	0-55 °C

# DELTATEC

## Plasma- und Autogen Brennschneidmaschine



### Schneidstärke bis zu 150 mm

**Die Deltatec ist eine äußerst präzise Portalmaschine, die für Anwendungen in anspruchsvollen Produktionsumgebungen entwickelt wurde. Bei dieser Maschine wurden das Steuerungs- und Maschinenkonzept optimal aufeinander abgestimmt, um eine hohe Präzision und beste Schneidergebnisse in der Produktion zu erzielen.**

Die Portalkonstruktion, geeignet für bis zu vier Werkzeugstationen, ist mit einer doppelten Linearführung, Präzisionszahnstange und Ritzel, sowie bürstenlose AC-Servomotoren mit spielfreien Planetengetrieben ausgestattet. Das Portal verfährt in Längsrichtung auf präzise gearbeiteten Eisenbahnschienen mit bürstenlosen AC-Servomotoren inkl. Planetengetrieben und bietet somit hohe Positioniergeschwindigkeiten (bis zu 24 m/min) und Konturtreue.

Die Deltatec kann in verschiedenen Arbeitsbreiten von bis zu vier Metern geliefert werden, um den Anforderungen der Kunden gerecht zu werden. Die verwendeten Schneidwerkzeuge ermöglichen qualitativ hochwertige Schnitte mit Plasma von bis zu 100 Millimetern, bei autogenem Brennschneiden von bis zu 150 Millimetern.

Der KOIKE SmartLift ist eine Präzisionswerkzeugstation, die eine hervorragende Bearbeitungsleistung sicherstellt. Der SmartLift sorgt für eine zuverlässige taktile Anfangshöhenfindung, sowie für eine präzise Brennerhöhensteuerung durch Messung der Lichtbogenspannung während des Betriebs.



### Technische Daten

Schienenabstand	2.500 - 5.000 mm
Arbeitslänge	bis zu 48.000 mm
Maschinenlänge	2.370 mm
Schiene	49 kg/m
Verfahrgeschwindigkeit	24 m/min
Max. Anzahl von Werkzeugstationen	4
Plasmakapazität	bis zu 440 A
Autogen Brennschneidkapazität	bis zu 150 mm
Qualitäts- und Sicherheitsstandards	DIN EN ISO 9013, DIN EN 28206, DIN EN ISO 12100



## Schneidstärke bis zu 300 mm

**Die Deltatex ist eine robuste Portalmaschine, die entwickelt wurde, um den anspruchsvollsten Anforderungen hinsichtlich Präzision, Benutzerfreundlichkeit und Leistung gerecht zu werden. Die Deltatex wurde für Arbeiten in anspruchsvollen Produktionsumgebungen konstruiert und ist für einen Mehrschichtbetrieb ausgelegt.**

Die Maschine, geeignet für bis zu zwölf Werkzeugstationen, ist mit einer verstärkten Doppelträgerkonstruktion mit doppelter Linearführung, Präzisionszahnstange und Ritzel, starken bürstenlosen AC-Servomotoren und spielfreien Planetengetrieben ausgestattet.

Das Portal verfährt in Längsrichtung auf präzise gearbeiteten Eisenbahnschienen mit bürstenlosen AC-Servomotoren inkl. spielfreien Planetengetrieben und bietet somit hohe Positioniergeschwindigkeiten (bis zu 24 m/min) und Konturtreue.

Die Deltatex kann für Arbeitsbreiten von bis zu sieben Metern geliefert werden, um den Anforderungen der Kunden gerecht zu

werden. Die verwendeten Schneidwerkzeuge ermöglichen qualitativ hochwertige Schnitte mit Plasma bis zu 160 Millimeter Dicke, bei autogenem Brennschneiden bis zu 300 Millimetern.

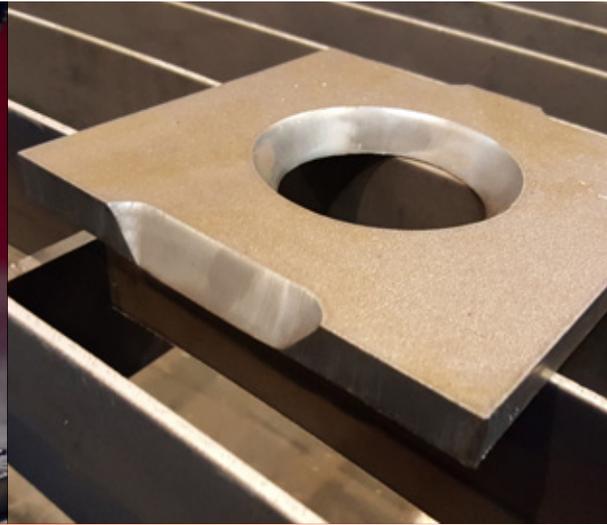
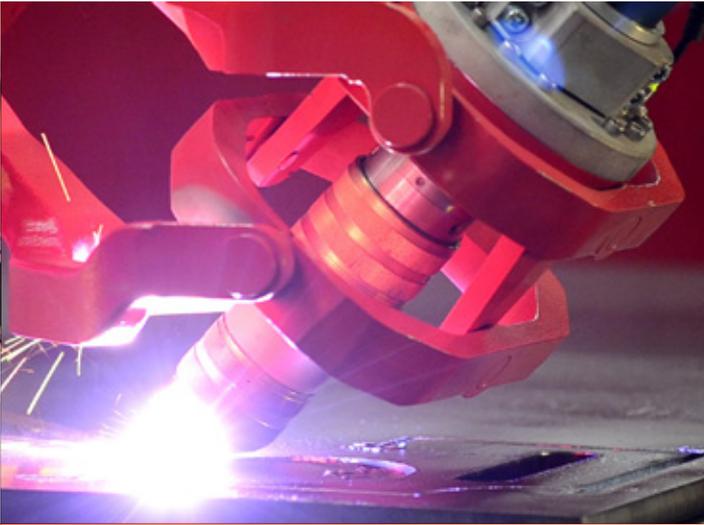
### KOIKE 3D-Link

Der KOIKE 3D-Link wurde von der Japan Welding & Engineering Society mit einem Erfinderpreis ausgezeichnet und gilt bis heute als eines der besten Fasenaggregate, die auf dem Markt verfügbar sind.

Der 3D-Link wird für hochpräzises Plasmaschneiden zur Schweisskantenvorbereitung von Formteilen und Blechen verwendet. Die moderne Höhensteuerung mit Kollisionsschutz ermöglicht die Bearbeitung der komplexesten Formen mit oder ohne Kantenvorbereitung. Der integrierte Fasenschneidassistent in der KATANA CNC bietet alle erforderlichen Werte für ein präzises Fasenschneiden in Abhängigkeit des Materialtyps, der Materialstärke und des programmierten Brennerwinkels, nach denen das gesamte System automatisch mit den korrekten Parametern arbeitet.

# DELTATEX

## (3D) Plasma- und Autogen Brennschneidmaschine



Der 3D-Link führt präzise und effiziente Schnitte in einem Durchgang aus und macht eine manuelle Nachbearbeitungen nahezu überflüssig. Akkurate Höhensteuerung durch Messung der Lichtbogen-Spannung, hohe Positionierungsgeschwindigkeiten von bis zu 20 Metern pro Minute und eine unendliche Brennerrotation mit Winkeleinstellungsgeschwindigkeit von 100 Grad pro Sekunde; Damit setzt der KOIKE 3D-Link neue Maßstäbe in der 3-D-Bearbeitungstechnologie

Technische Daten	
Schienenabstand	3.500-7.500 mm
Arbeitslänge	bis zu 48.000 mm
Maschinenlänge	bis zu 3.210 mm
Schiene	49 kg/m
Verfahrgeschwindigkeit	24 m/min
Max. Anzahl von Werkzeugstationen	12
Plasmakapazität	bis zu 600 A
Autogen Brennschneidkapazität	bis zu 300 mm
Brennereinstellung	+45/-40°
Winkelpositionierung	100°/s
Positionierungsgeschwindigkeit Z-Achse	20 m/min
Qualitätsstandards	DIN EN ISO 9013, DIN EN 28206, DIN EN ISO 12100

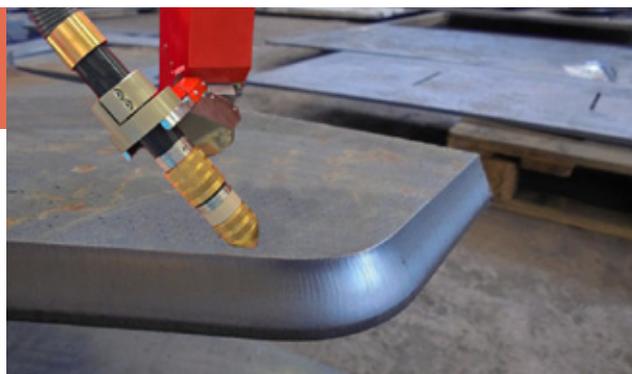
# Werkzeuge zum Fasenschneiden

## Smartbevel Plasma

### Fasenaggregat für den mittleren Schneidbereich

Der KOIKE Smartbevel, ist das neue Fasenschneidaggregat für den mittleren Schneidbereich. Es ist für die meisten Schneidaufgaben geeignet, bei dem qualitatives Fasenschneiden gefordert wird.

- Kompakt und leicht
- Schwenkbereich A-Achse +/-50° für Fasenschnitte +/- 45°
- Positioniergeschwindigkeit A-Achse bis zu 60°/Sek.
- Rotationsbereich C-Achse +/-540°



- Drehgeschwindigkeit C-Achse bis zu 200°/Sek.
- Initialhöhenmessung über Ohmische Setzeinrichtung oder Lasersensor
- Brennerkollisionslager magnetisch

## 3D Link Plasma

### Premium Fasenschneiden

Der KOIKE 3D-Link ist ein Plasmafasenaggregat, daß designed wurde um an komplexe Formen Fasenschnitte anzubringen. Es ist zum Schutz des Brenners mit einer magnetischen Kollisionssschutzeinrichtung, sowie einer ohmischen Setzeinrichtung zur Ersthöhenfindung ausgestattet. Für Plasmafasenschnitte in höchster Präzision.

#### Technische Spezifikation:

Positioniergeschwindigkeit Z-Achse	: 20.000 mm/min
Maximaler Hub	: 350 mm
Rotationbereich C-Achse	: unendlich
Winkelpositionierung	: 100° / Sek.



## MR-180 Autogen

### Blechkantenvorbereitung

Die DELTATEX kann ausgestattet werden mit unserem Autogenfasenaggregat MR-180 zur Blechkantenvorbereitung (V,Y,K,X).

Das Drei-Brenner-Aggregat ist manuell schwenkbar (+/- 180°), für Fasenschnitte in Längs- und Querrichtung. Es ist ausgestattet mit unserem SmartFlow Gasverteiler, automatischer Zündeinrichtung und Höhenkontrolle mit Kollisionschutz.



# Markierwerkzeuge

## Plasmamarkieren

### Markieren von Linien und Punkten

- Möglichkeit zum Markieren von Buchstaben und Linien und Punkten
- Tiefe und Breite abhängig von der Stromstärke
- Steuerung über CNC-Interface

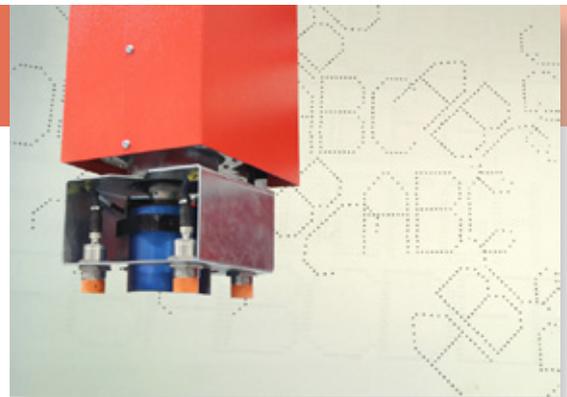


## Tintenmarkierer

Für alphanumerisches Markieren, Markieren von Linien und Bögen auf Brennteilen, ohne die Oberfläche zu zerstören, hat KOIKE eine drehbare Tintenmarkiereinheit entwickelt. Verfügbar an DELTATEC und DELTATEX, die Programmierung erfolgt über die Katana CNC Steuerung.

### Funktion /Design

- Druckgeschwindigkeit bis zu 24 m/min
- Dreheinheit +/- 90°, zum Drucken in allen möglichen Winkeln
- Induktive Multi-Sensor Höhenerfassungseinheit, um das Drucken auch in der Nähe der Plattenkante zu ermöglichen.



## Bohreinheit

### (Zentrierbohrung)

Die pneumatisch angetriebene Zentrierbohreinheit, steigert die Produktivität der nachfolgenden Bearbeitung ihrer Bauteile (Bohren), durch Erstellung einer Zentrierbohrung während die Platte noch auf dem Schneidtisch ist. Dadurch entfällt ein aufwendiges manuelles Markieren nach dem Schneiden.

Diese Option ist nur in Verbindung mit der SigmaNest, KOIKE KAP Software oder ähnlichen Software Modulen möglich.



# Werkzeugoptionen

## OP-TI-CAL K300

### In der Werkzeugstation integriert

OP-TI-CAL K300 ist ein innovatives System zur Ersthöhenfindung an NC-Maschinen. Integrierte Funktion: Kamera Lifter

- Prozeß und Werkstückkontrolle
- Optische Anzeige der Werkzeugposition
- Abstandskontrolle zwischen Werkzeug und Werkstück



#### Zeitersparnis

Das optische Messsystem verkürzt die Ersthöhenfindung wesentlich. Im Gegensatz zu herkömmlichen Systemen schützt es die Düse, da keine Berührung zwischen Brenner und Werkstückoberfläche stattfindet.

## Automatische Bandklemmung

### Brenner Abstandskontrolle

System für NC-gesteuerte Wagenpositionierung. Pneumatische Bandklemmung (manuell oder automatisch) durch das NC-Programm. Das System reduziert die Rüstzeit und erhöht gleichzeitig die Positioniergenauigkeit der Brennerwagen.



## Automatische Plattenlageerkennung

### Für eine einfache Erkennung der Plattenlage

Automatische Plattenlageerkennung mittels zwei Lasersensoren nach Vorgabe und drehen des Schneidprogramms.



# Bohreinheit KPD-25

## Bohren mit Power Drill

Für integriertes Bohren hat KOIKE das Bohraggregat KPD-25 entwickelt.

- Werkzeugmagazin für 4 Werkzeuge
- Werkzeuglängenmessung
- Automatischer Niederhalter
- Automatische Blechdickenerfassung
- Minimalmengenschmierung
- Automatische Plattenklemmung



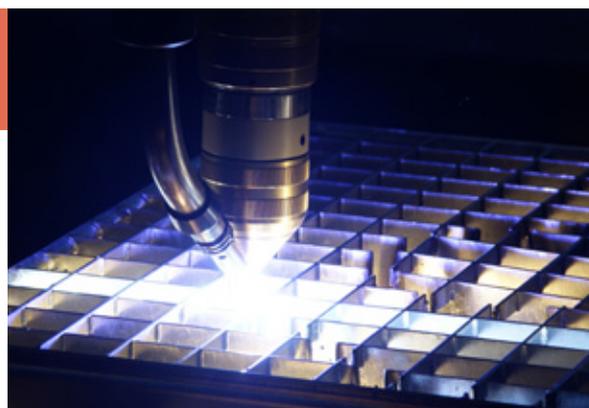
# Gitterrostschneiden

## HotWire Technologie

Der Prozeß des indirekten Plasmaschneidens ist die Grundlage für das Schneiden von unterbrochenen Strukturen.

Im Gegensatz zum direkten brennt der Lichtbogen hier zwischen der Elektrode und der Düse des Plasmabrenners.

Die HotWire Technologie benutzt einen Standard Plasmabrenner, jedoch mit zusätzlicher Drahtzuführung. Zum HoWire Paket gehört ebenso die Stromquelle HiFocus 360i.



	Monotec/Ventec/Gammatec	Deltatec	Deltatex
Smartbevel Plasma		0	0
3D Link Plasma			0
MR-180 Autogen			0
Plasmamarkieren	0	0	0
Tintenmarkierer		0	0
Bohreinheit		0	0
OP-TI-CAL K300		0	0
Automatische Bandklemmung			0
Automatische Plattenlageerkennung		0	0
Bohreinheit KPD-25			0
Gitterrostschneiden		0	0

# PNC-12 Extreme

## Innovation beim Plasma- und Autogenen Brennschneiden



**Schneidstärke bis zu 50 mm**

**Die PNC-12 Extreme ist eine brandneue, innovative Schneidlösung, die gemäß den höchsten Standards von KOIKE entwickelt wurde. Dies ist die perfekte Maschine, um die Welt der CNC-gesteuerten Bearbeitung zu betreten.**

Anhand der Marktanforderungen hinsichtlich einer einfachen, kostengünstigen und vielseitigen CNC-Schneidmaschine konzipierte KOIKE eine Maschine, die tragbar, CNC-gesteuert und sowohl für Plasma- als auch für Autogenes Brennschneiden geeignet ist.

Die PNC-12 Extreme kann als Plasma- oder Autogen Brennschneidmaschine geliefert werden. Optional kann die PNC-12 Extreme mit einem autogenen Brennschneid- oder einem Plasmapakett ergänzt werden. Das autogene Brennschneidpaket beinhaltet ein Brennerset inklusive Magnetventile. In der Steuerung bereits integriert ist der automatisierte Lochstechzyklus.

Das Plasmapakett beinhaltet einen Zündhöhsensensor (IHS), Steuerung der Lichtbogenspannung, einen magnetischen Brenner Kollisionsschutz und eine Brennerhalterung mit einem Durchmesser von 35 Millimetern.

Die PNC-12 Extreme kann mit Luft-Plasmasystemen bis zu 105 A ausgestattet werden. Die Maschine ist standardmäßig mit der Auto-Verschachtelungs-CAD/CAM-Software von KOIKE ausgestattet.





### Technische Daten

Type	1015	1530
Abmessungen der Maschine (B x L)	1.900 x 2.050 mm	2.400 x 3.540 mm
Arbeitsbereich	1.000 x 1.500 mm	1.500 x 3.000 mm
CNC-Modell	KOIKE D420	
Verfahrgeschwindigkeit	4.000 mm/min	
Maximale Schneidgeschwindigkeit	3.000 mm/min	
Plasmakapazität	bis zu 105 A	
Max. Bearbeitungsstärke	20 mm Plasma, 50 mm Autogen	
Versorgungsspannung	200-240 VAC, 50/60 Hz	

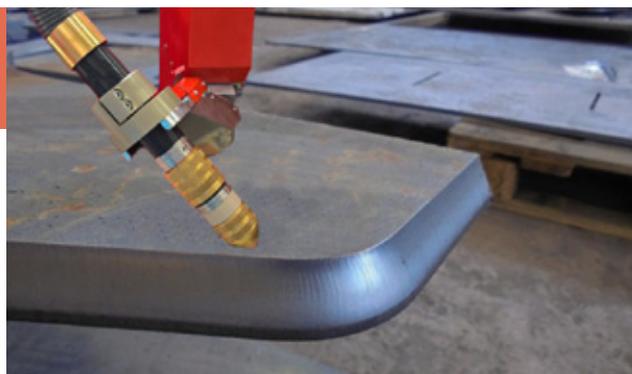
# Werkzeuge zum Fasenschneiden

## Smartbevel Plasma

### Fasenaggregat für den mittleren Schneidbereich

Der KOIKE Smartbevel, ist das neue Fasenschneidaggregat für den mittleren Schneidbereich. Es ist für die meisten Schneidaufgaben geeignet, bei dem qualitatives Fasenschneiden gefordert wird.

- Kompakt und leicht
- Schwenkbereich A-Achse +/-50° für Fasenschnitte +/- 45°
- Positioniergeschwindigkeit A-Achse bis zu 60°/Sek.
- Rotationsbereich C-Achse +/-540°



- Drehgeschwindigkeit C-Achse bis zu 200°/Sek.
- Initialhöhenmessung über Ohmische Setzeinrichtung oder Lasersensor
- Brennerkollisionslager magnetisch

## 3D Link Plasma

### Premium Fasenschneiden

Der KOIKE 3D-Link ist ein Plasmafaseraggregat, daß designed wurde um an komplexe Formen Fasenschnitte anzubringen. Es ist zum Schutz des Brenners mit einer magnetischen Kollisionssschutzeinrichtung, sowie einer ohmischen Setzeinrichtung zur Ersthöhenfindung ausgestattet. Für Plasmafaserschnitte in höchster Präzision.

#### Technische Spezifikation:

Positioniergeschwindigkeit Z-Achse	: 20.000 mm/min
Maximaler Hub	: 350 mm
Rotationbereich C-Achse	: unendlich
Winkelpositionierung	: 100° / Sek.



## MR-180 Autogen

### Blechkantenvorbereitung

Die DELTATEX kann ausgestattet werden mit unserem Autogenfaseraggregat MR-180 zur Blechkantenvorbereitung (V,Y,K,X).

Das Drei-Brenner-Aggregat ist manuell schwenkbar (+/- 180°), für Fasenschnitte in Längs- und Querrichtung. Es ist ausgestattet mit unserem SmartFlow Gasverteiler, automatischer Zündeinrichtung und Höhenkontrolle mit Kollisionschutz.



# Markierwerkzeuge

## Plasmamarkieren

### Markieren von Linien und Punkten

- Möglichkeit zum Markieren von Buchstaben und Linien und Punkten
- Tiefe und Breite abhängig von der Stromstärke
- Steuerung über CNC-Interface

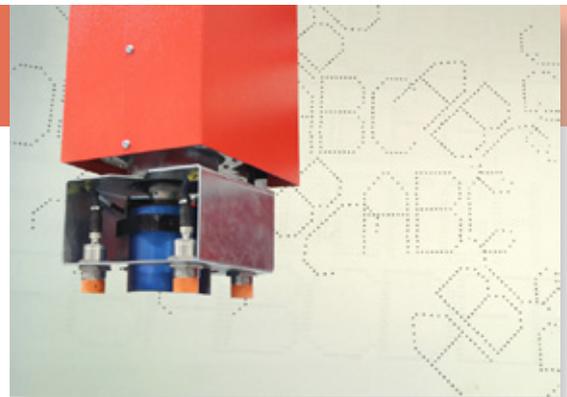


## Tintenmarkierer

Für alphanumerisches Markieren, Markieren von Linien und Bögen auf Brennteilen, ohne die Oberfläche zu zerstören, hat KOIKE eine drehbare Tintenmarkiereinheit entwickelt. Verfügbar an DELTATEC und DELTATEX, die Programmierung erfolgt über die Katana CNC Steuerung.

### Funktion /Design

- Druckgeschwindigkeit bis zu 24 m/min
- Dreheinheit +/- 90°, zum Drucken in allen möglichen Winkeln
- Induktive Multi-Sensor Höhenerfassungseinheit, um das Drucken auch in der Nähe der Plattenkante zu ermöglichen.



## Bohreinheit

### (Zentrierbohrung)

Die pneumatisch angetriebene Zentrierbohreinheit, steigert die Produktivität der nachfolgenden Bearbeitung ihrer Bauteile (Bohren), durch Erstellung einer Zentrierbohrung während die Platte noch auf dem Schneidtisch ist. Dadurch entfällt ein aufwendiges manuelles Markieren nach dem Schneiden.

Diese Option ist nur in Verbindung mit der SigmaNest, KOIKE KAP Software oder ähnlichen Software Modulen möglich.



# Werkzeugoptionen

## OP-TI-CAL K300

### In der Werkzeugstation integriert

OP-TI-CAL K300 ist ein innovatives System zur Ersthöhenfindung an NC-Maschinen. Integrierte Funktion: Kamera Lifter

- Prozeß und Werkstückkontrolle
- Optische Anzeige der Werkzeugposition
- Abstandskontrolle zwischen Werkzeug und Werkstück



#### Zeitersparnis

Das optische Messsystem verkürzt die Ersthöhenfindung wesentlich. Im Gegensatz zu herkömmlichen Systemen schützt es die Düse, da keine Berührung zwischen Brenner und Werkstückoberfläche stattfindet.

## Automatische Bandklemmung

### Brenner Abstandskontrolle

System für NC-gesteuerte Wagenpositionierung. Pneumatische Bandklemmung (manuell oder automatisch) durch das NC-Programm. Das System reduziert die Rüstzeit und erhöht gleichzeitig die Positioniergenauigkeit der Brennerwagen.



## Automatische Plattenlageerkennung

### Für eine einfache Erkennung der Plattenlage

Automatische Plattenlageerkennung mittels zwei Lasersensoren nach Vorgabe und drehen des Schneidprogramms.



# Bohreinheit KPD-25

## Bohren mit Power Drill

Für integriertes Bohren hat KOIKE das Bohraggregat KPD-25 entwickelt.

- Werkzeugmagazin für 4 Werkzeuge
- Werkzeuglängenmessung
- Automatischer Niederhalter
- Automatische Blechdickenerfassung
- Minimalmengenschmierung
- Automatische Plattenklemmung



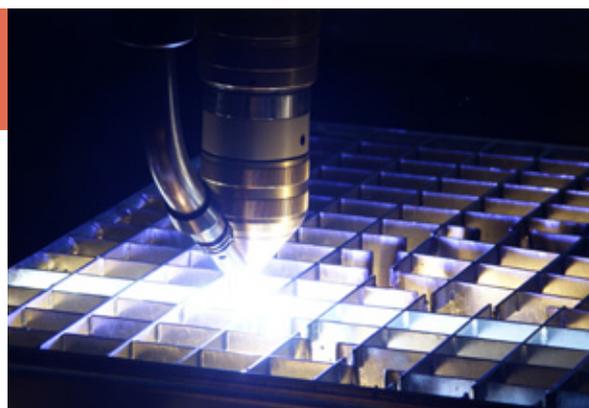
# Gitterrostschneiden

## HotWire Technologie

Der Prozeß des indirekten Plasmaschneidens ist die Grundlage für das Schneiden von unterbrochenen Strukturen.

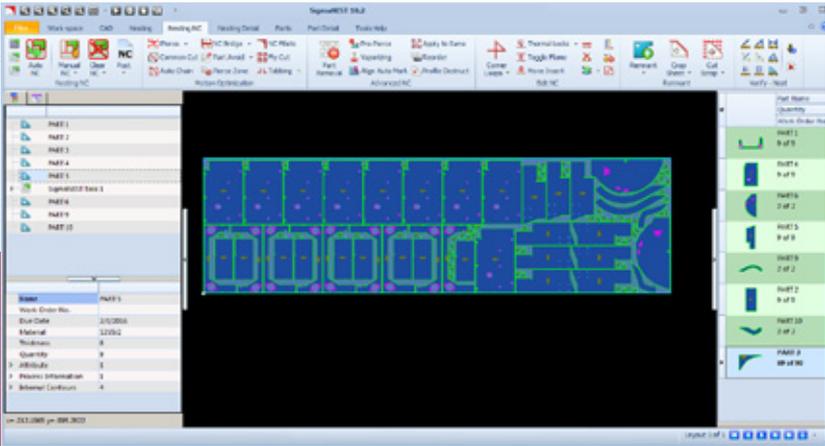
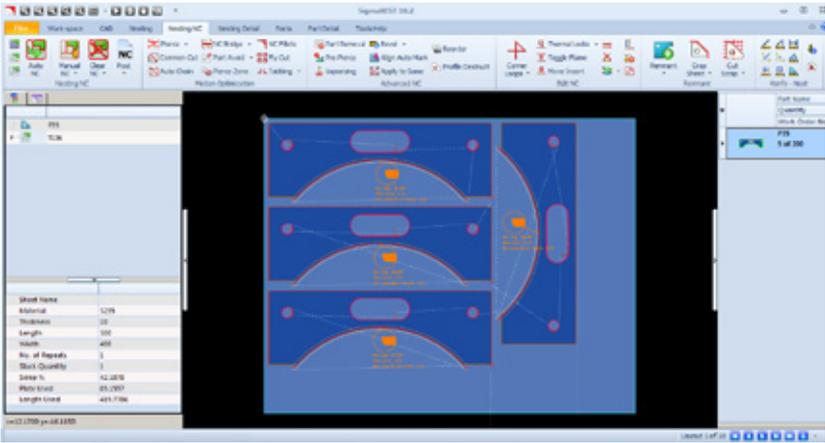
Im Gegensatz zum direkten brennt der Lichtbogen hier zwischen der Elektrode und der Düse des Plasmabrenners.

Die HotWire Technologie benutzt einen Standard Plasmabrenner, jedoch mit zusätzlicher Drahtzuführung. Zum HoWire Paket gehört ebenso die Stromquelle HiFocus 360i.



	Monotec/Ventec/Gammatec	Deltatec	Deltatex
Smartbevel Plasma		0	0
3D Link Plasma			0
MR-180 Autogen			0
Plasmamarkieren	0	0	0
Tintenmarkierer		0	0
Bohreinheit		0	0
OP-TI-CAL K300		0	0
Automatische Bandklemmung			0
Automatische Plattenlageerkennung		0	0
Bohreinheit KPD-25			0
Gitterrostschneiden		0	0

# Software



Unser Partner SigmaTEK bietet eine Vielzahl an Software-Produkten und Geschäfts-lösungen, die von einem erfahrenen Technikerteam entwickelt wurden. SigmaTek bietet die beste Software für Fertigungs-maschinen, solide Herstellungs-/Ressourc-enplanungs-lösungen sowie vollständige Werkstatt-Automations-systeme für ein hohes Maß an Produktionseffizienz.



SigmaNEST ist eine modulare CAD/CAM-Verschachtelungs- und Automations-Software-Lösung für jede Unternehmensgröße – von kleinen Werkstätten bis hin zu großen Herstellern.

Die Verschachtelung bietet eine unvergleichliche Materialnutzungs- und Verschachtelungseffizienz. Die Software läuft auf jedem Maschinentyp und sorgt für ein hohes Maß an Vielseitigkeit und Skalierbarkeit, um Ihren Anforderungen gerecht zu werden. Mit SigmaMRP kann die Software als Materialbedarf-Planungs-system (Material Requirement Planning – „MRP“) fungieren, das Transaktionen, Prozesspläne, Warenbestand und Rohstoffe verwaltet.

Die Software steht im Mittelpunkt der Fertigungs-betriebe und verwaltet ihre eigene Datenbank an Ersatzteilen, Auftragsbestellungen und Materi-albestand, um Reste für zukünftige Arbeiten zu katalogisieren und abzurufen. Sigma MRP ist das flexibelste Geschäftsmanagement-Paket, das zurzeit verfügbar ist.

**KOIKE** Your cutting needs - satisfied

**Layout Detail**

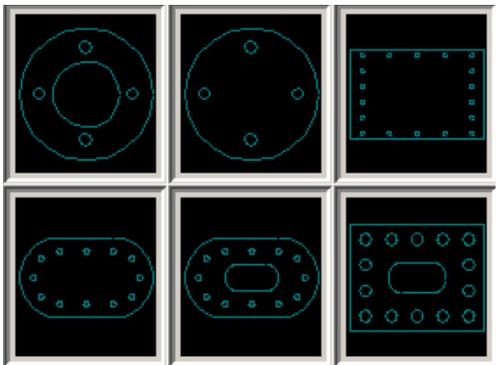
---

**Task Name :** T296 **Program Name :**

<b>Number of Sheets with Same Layout</b>	1	<b>True Scrap</b>	35.002	<b>Qty Required</b>	116	<b>Layout 1 of 1</b>
<b>Stack Quantity</b>	1	<b>Rect Scrap</b>	-38.755	<b>Qty Nested</b>	116	

<b>Material</b>	MS	<b>Sheet Length</b>	3000mm	<b>Sheet X Used</b>	2377mm	<b>Heat Number</b>	74277	<b>Mill</b>
<b>Thickness</b>	12.0mm	<b>Sheet Width</b>	1500mm	<b>Sheet Y Used</b>	1490mm	<b>Sheet Location</b>	Row 25	<b>Prime Code</b>
<b>Sheet Name</b>	Plate 143	<b>Cutting Time</b>	01:37:06	<b>Cutting Length</b>	89927mm	<b>Bin Number</b>		

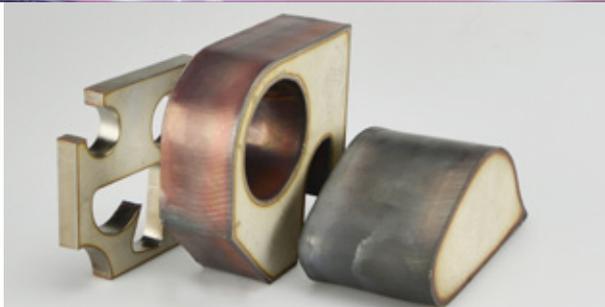
Part ID	Part Name	Qty Req	Qty Nested	Net Weight	Drawing Number	Revision Number	Work Order Number	Customer	Cutting Time
1	PART1	4	4	10.1 kg					00:17:17
2	PART2	3	3	13.0 kg					00:06:38
3	PART3	10	10	2.9 kg					00:06:30
4	PART4	10	10	0.4 kg					00:05:33
5	PART5	20	20	0.4 kg					00:07:51
6	PART6	5	5	4.0 kg					00:12:29
7	PART7	10	10	4.5 kg					00:10:44
8	PART8	20	20	0.2 kg					00:07:06
9	PART9	12	12	0.9 kg					00:07:22
10	PART10	12	12	0.9 kg					00:09:48



^ umfassende Formenbibliothek

< vollständige Berichte über Bearbeitungsergebnisse eines jeden Auftrags

# Plasmasysteme



**KOIKE bietet ein vollständiges Sortiment an Plasmasystemen, der Hersteller Kjellberg und Hypertherm.**

Die spezifischen Schneiddaten für jedes der gelieferten Plasmasysteme sind in unserer KATANA CNC integriert, um einen einfachen Betrieb und eine optimale Schneidqualität zu gewährleisten. Brennschneidmaschinen von KOIKE sorgen für qualitativ hochwertige Markierungen mit Plasmasystemen, die mit automatischen Gaskonsolen ausgestattet sind. KOIKE unterstützt voll umfänglich Prozesstechnologien wie Contour Cut® und True Hole®.

**Hypertherm®**



# Tische und Filter

**KOIKE liefert schlüsselfertige Schneidsysteme mit unterschiedlichen Modellen von Schneidtischen und Filtern, entsprechend den jeweiligen schneidspezifischen Anforderungen.**

Für alle Bearbeitungsprozesse (autogenes Brenn-, Plasma- oder Laserschneiden) optimieren wir Ihr Absaugsystem und gewährleisten, dass Ihr Arbeitsumfeld den lokalen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltbestimmungen entspricht.

Abgesehen von herkömmlichen Tisch- und Filterlösungen können wir auch spezielle Filtrations- und Tischreinigungssysteme liefern.

