

# Built up-Beam Fabrication Machines

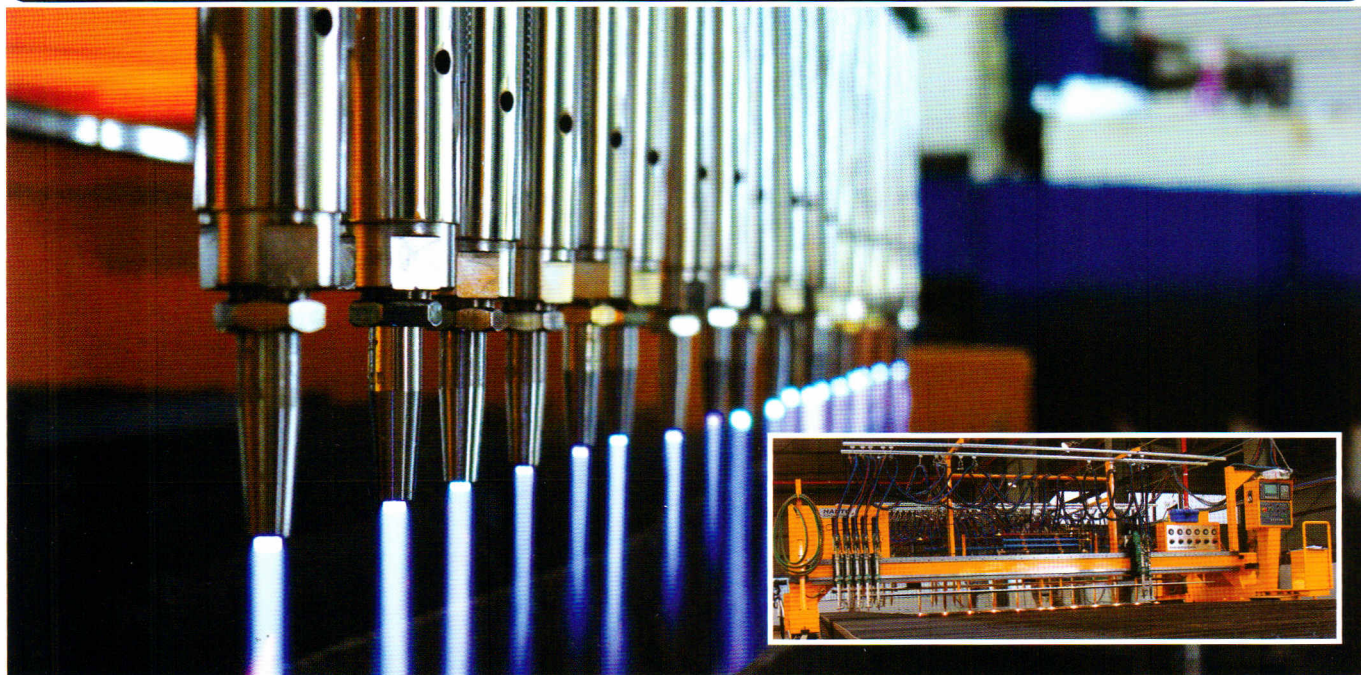
Gas Cutting Machine  
Plasma Cutting Machine  
B-H 조립기  
Submerged Welding Carriage  
B-H 교정기  
B-H 조립교정겸용기  
Auto Welding Machine  
Plate Bevelling Machine



# Gas Cutting Machine

DC-G Series | 가스 절단기

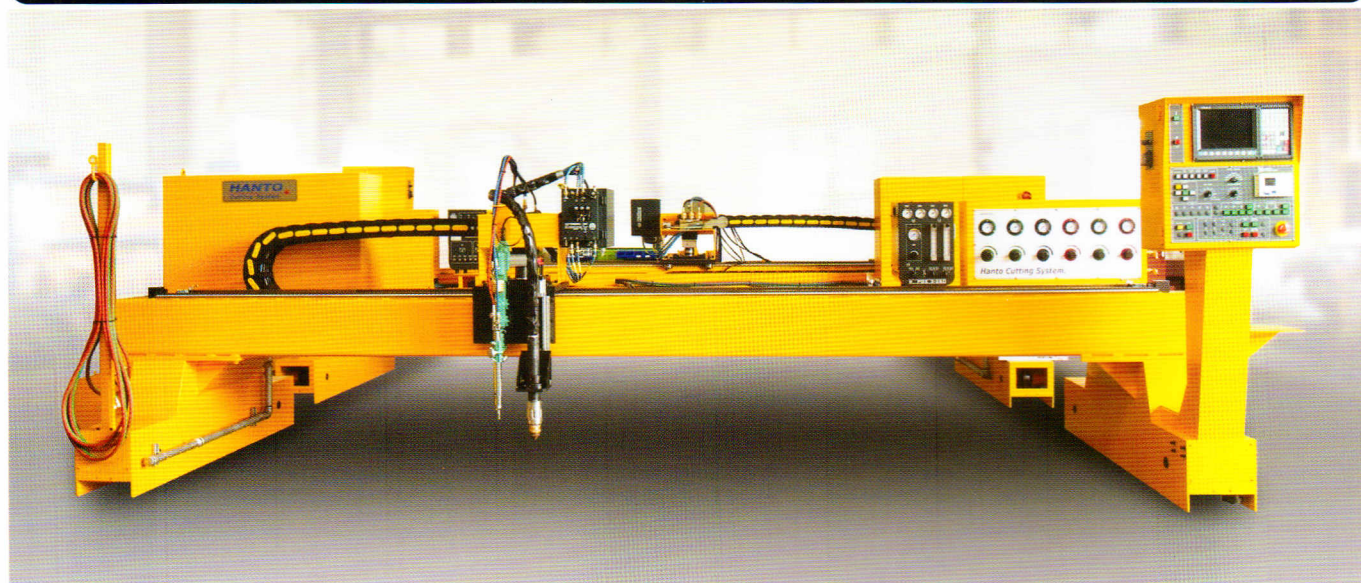
- ① 견고하고 안정적인 구조와 내구성, 탁월한 주행능력
- ② 간편한 조작과 탁월한 절단전용기능



# Plasma Cutting Machine

DC-P Series | 플라스마 절단기

- ① 고속, 고품질 플라스마 절단기술
- ② 작은 흠, 정밀한 모서리, 0°의 절단각도





# B-H 조립기

우수한 빌탑 빔 조립 및 용접 기술력 | KTA-6080

## 특징 | Features

### 1 수직 위치 방식

부재가 수직으로 조립 및 용접되어 뛰어난 품질(가용접)과 함께 안전한 작업 공정이 보장됩니다.

### 2 광대한 작업 적용

이 장비는 일반 빌탑 빔에서부터 선택사양인 PEB, 캠버 빔에 이르기까지 다양한 빔을 다양한 크기 및 형태로 조립 및 용접할 수 있습니다.  
(캠버빔 작업시 UP & DOWN 옵션장치 부착)

### 3 간편한 조작방식

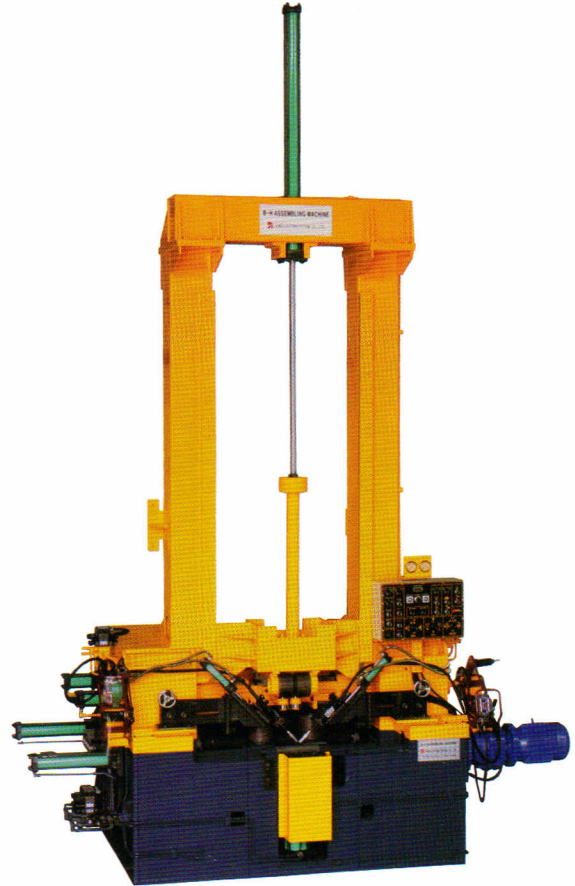
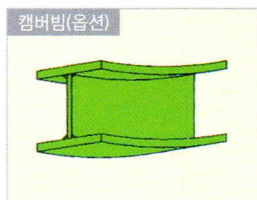
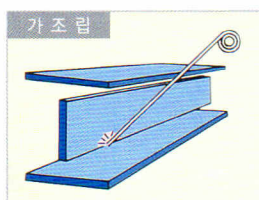
장비를 가동하는 데 있어 어떤 특별한 능력이나 기술을 요구하지 않습니다. 조작 패널 상의 누름 버튼 또는 모노 레버의 사용만으로 쉽게 다루어질 수 있으며 각 조작 스위치의 좌우, 상하에 새겨진 작동 이미지는 기계를 다루는 데 있어 편리함을 더해줍니다.

### 4 참고 생산 데이터

10m 빔을 기준으로 부재(조립) 및 TACK WELDING 시간, 부재 투입을 위한 크레인 이동시간을 포함하여 30분 이내 소요됩니다. (작업조건에 따라 달라짐)

### 5 캠버 성형의 기능

부재 길이 10m를 기준으로 플랜지와 웨브를 압착하여 30mm 이하의 캠버링이 기본사양으로 가능하며 그 이상의 범위 30~80mm 이내는 옵션사양입니다.  
또 전후 콘베어 사이에 각 2세트의 UP & DOWN 롤러가 장착되어야 합니다.(옵션)



## | Specifications |

Model	KTA-6080	
Flange capacity	Max. 800mm×70t	
	Min. 200mm×16t	
Web capacity	Standard	2,000mm
	Option	2,500~3,000~3,500mm
	Min. more than 312mm inside(312mm less than option)	
CO2 welding source	500A(2sets)	
Tack welding speed	Inverter control(2~15m/min)	
Sylinder pressure	7ton	
Hydraulic device	140 kg/cm <sup>2</sup> / 150L	
Hydraulic pump motor	5.5kW / 220V / 3P / 60Hz	
	5.5kW / 380V / 3P / 60Hz	
Drive motor	7.5kW / 59:1 / 220V / 3P / 60Hz	
	7.5kW / 59:1 / 380V / 3P / 60Hz	
Dimension(W×L×H)	3,700×1,950×5,500mm	
Weight	13ton	

\* Cambering capacity : Min.30 ~ Max.80mm (Option) / 15m

\* Option : Customized electric power

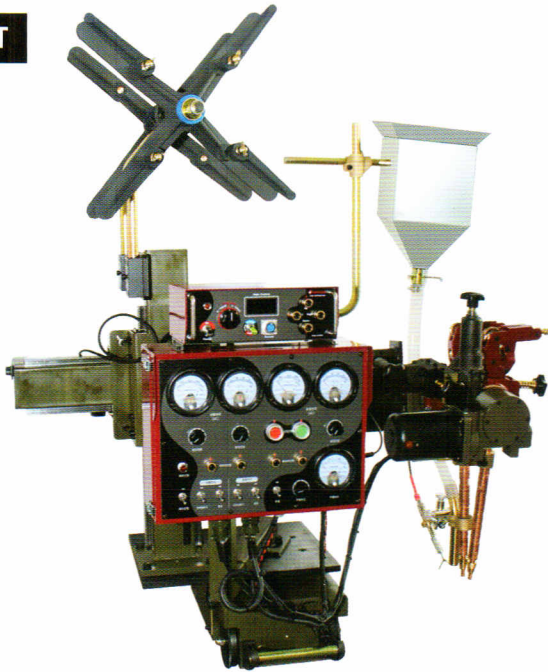
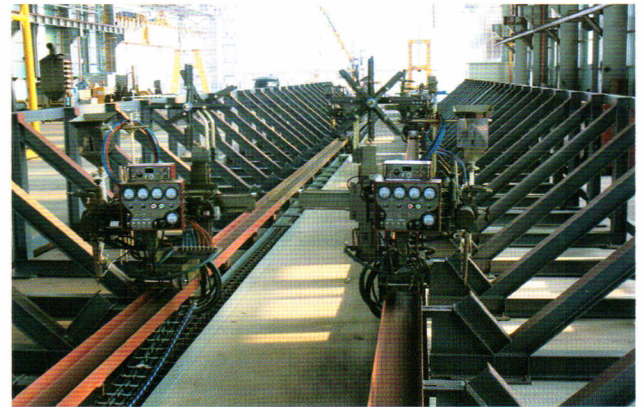
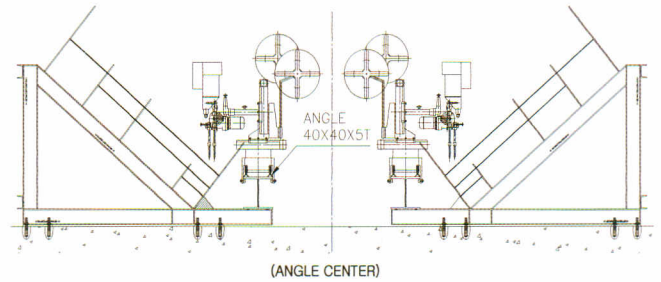


# Submerged Welding Carriage

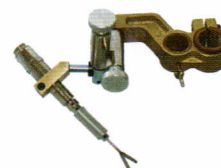
## 서브머지드 용접 캐리지

- ① 조선, 철골 및 자동차 등의 모든 용접분야에 널리 사용
- ② 안정된 용접에 의한 고품질의 BEAD 형성
- ③ 강도, 강성이 우수하고 판넬 집중방식의 효율적인 조작
- ④ 강력한 송급모터를 사용하여 와이어 송급이 원활

25CT

AC SUBMERGED  
ARC WELDINGDC SUBMERGED  
ARC WELDING

자동추적용접장치



Probe Unit



Slide Unit

### | Specifications |

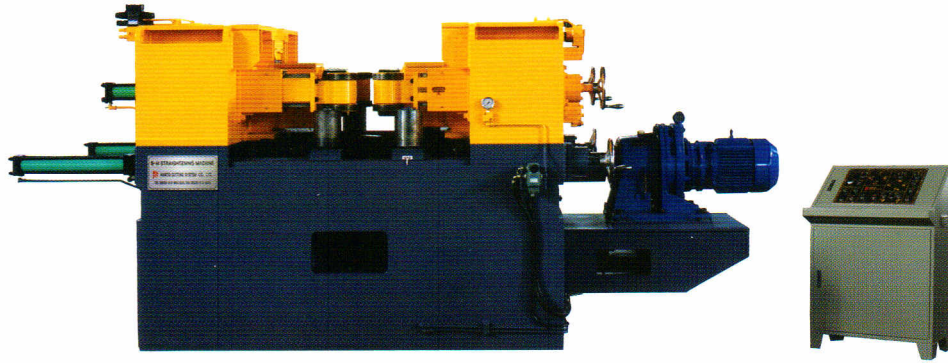
Carriage Model		25CT	45CA
적용 와이어 경	mm, Ø	4.0~6.4	2.4~4.8
주행속도	cm/min	0~150	0~100
노즐 조정범위	mm	수직/수평-390/400	수직/수평-50/50
호퍼 용량	L	12	6
와이어 송급모터	-	100W SUB	600W DC
속도 제어	-	S.C.R Control	
용접 전원	-	교류(AC) 또는 직류(DC)	교류(AC) 또는 직류(DC)
적용 용접	-	TANDEM	BUTT JOINT
외형치수(W·D·H)	mm	1530·730·1500	960·450·690
중량	kg	170	50

Welding Machine Model		AC 2000WAS	DC 2000WDS
입력전압	V	220V/380V/440V, 1Phase	220V/380V/440V, 3Phase
입력용량	KVA	180	160
주파수	Hz	50/60	
출력전류범위	A	150~2000	200~2000
무부하 전압	V	95	82
정격사용률	%	80	80
외형치수(W·D·H)	mm	800·1050·1400	800·1050·1400
중량	kg	720	720



# B-H 교정기

용접 후 발생하는 각종 변형에 대한 완벽한 해결책 | KTS-6080



## 특징 | Features

### 1 강력하고 엄중한 설계방식

이 장비는 용접 후 발생한 응력에 의해 변형된 플랜지를 교정할 수 있도록 설계되어 있습니다. 용접 중 발생하는 수평 및 수직 변형의 지속적인 교정이 유압 롤 압착에 의해 이루어집니다.

### 2 주문제작 옵션

스페어 롤 하우징과 같은 선택사양 엘레먼트가 소형 부재를 적용시키기 위한 고객 요청에 맞추어 제작될 수 있습니다. (옵션 : 스페어 파트)

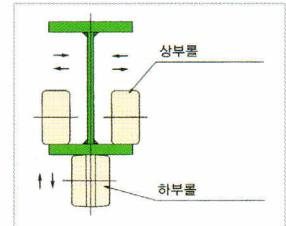
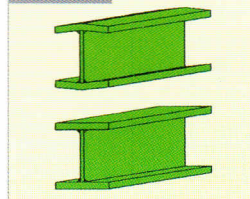
### 3 향상된 작업 능력

분 당 최대 8m의 빠른 교정 속도는 생산성의 증대 및 작업 시간의 감소를 가능케 합니다.

### 4 변형 교정의 기능

- 그림에 표시된 것 같이 상·하부 롤러의 사이에 피교정 부재의 플랜지 부를 삽입하여, 상·하부를 가압력 후, 하부 롤러를 구동함으로써 일회 통과한 것으로 한쪽 플랜지의 변형이 교정됩니다.
- H형강, I 형강의 경우는, 상·하부를 반전하여 다른 한 쪽과 같은 방법으로 교정을 하면 양쪽의 플랜지 변형 교정이 완료됩니다.
- H, I 형강 부재의 반전을 손쉽게 하기 위한 회전 장치(옵션)도 요청에 의하여 제작합니다.

플랜지 교정



## | Specifications |

Model	KTS-6080
Flange capacity	Max. 800mm×60t(70t more than option) Min. 200mm×16t
Web capacity	Min. more than 312mm inside(312mm less than option)
Straightening speed	8m/min
Straightening pressure	148ton
Sylinder pressure	7ton
Hydraulic device	210 kg/cm <sup>2</sup> / 150L
Hydraulic pump motor	11kW / 220V / 3P / 60Hz 11kW / 380V / 3P / 60Hz
Drive motor	11kW / 289:1 / 220V / 3P / 60Hz 11kW / 289:1 / 380V / 3P / 60Hz
Dimension(W×L×H)	4,500×1,850×1,900mm
Weight	13ton

\*Option : Customized electric power

\*Material : SS 400



# B-H 조립교정검용기

조립 & 교정을 함께 수행할 수 있는 통합 시스템 | KTAS-6080



## Specifications

Model	KTAS-6080	
Flange capacity	Assembly	Max. 800mm×70t
	Straight	Max. 800mm×60t(70t more than option)
Web capacity	Standard	2,000mm
	Option	2,500~3,000~3,500mm
		Min. more than 312mm inside(312mm less than option)
CO2 welding source	500A(2Sets)	
Tack welding speed	Inverter control (2~15m/min)	
Sylinder pressure	7 ton	
Straightening speed	8m/min	
Straightening pressure	148Ton	
Hydraulic device	140kg/cm <sup>2</sup> / 150L	
Hydraulic pump motor	5.5kW / 220V / 3P / 60Hz	
	5.5kW / 380V / 3P / 60Hz	
Drive motor	11kW / 289:1 / 220V / 3P / 60Hz	
	11kW / 289:1 / 380V / 3P / 60Hz	
Dimension(W×L×H)	4,500×2,250×5,700mm	
Weight	16ton	

\* Cambering capacity : Min,30 ~ Max,80mm (Option) / 15m

\* Option : Customized electric power

## 특징 | Features

### 1 내구적인 설계방식

이 장비는 철 구조 산업에서의 오랜 경험에서 이루어진 당사의 결과물입니다. 장기간의 사용에도 영구적인 정확도를 유지할 수 있는 견고함을 갖출 수 있도록 주요 기계 구조 구성품은 최상의 조건으로 제작되어 결합됩니다.

### 2 소량 생산용 장비

이 장비는 하루 10시간 작업시간을 기준으로 월 500톤 미만의 소량 생산용으로 적합합니다. (조립 · 교정 겸용기)

### 3 인력 절감

간편한 조작 방식으로 오직 1명의 오퍼레이터로 기계를 컨트롤할 수 있습니다.

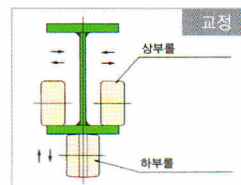
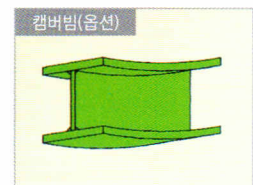
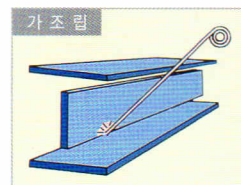
### 4 공간 및 비용절감

이 장비는 조립 및 교정을 동시에 수행할 수 있어 공간 및 투자비용을 절감할 수 있으며 길이가 짧고 폭이 좁은 협소한 작업장에 적합 합니다.

### 5 캠버 성형의 기능

부재 길이 10m를 기준으로 플랜지와 웨브를 압착하여 30mm 이하의 캠버링이 기본사양으로 가능하며 그 이상의 범위 30~80mm 이내는 옵션사양입니다. 또 전후 콘베어 사이에 각 2세트의 UP & DOWN 롤러가 장착되어 있습니다.(옵션)

교정작업(플랜지)은 부재의 재질과 플랜지의 두께에 따라 1회~4회 압연으로 교정됩니다.



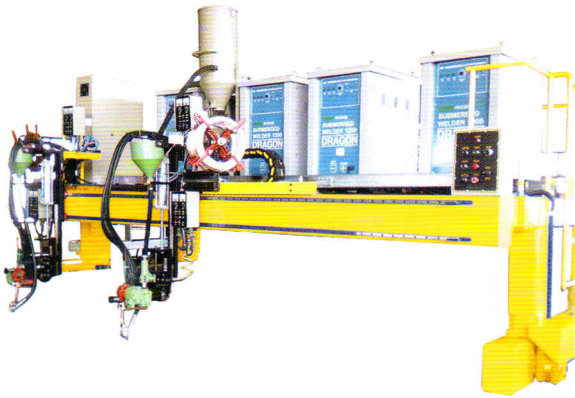


# Auto Welding Machine

다플용접기 | PEB · Multi-POLE

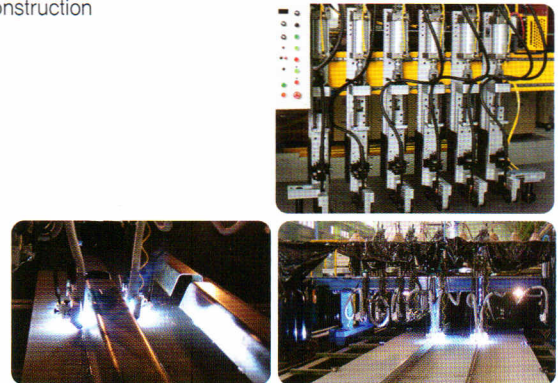
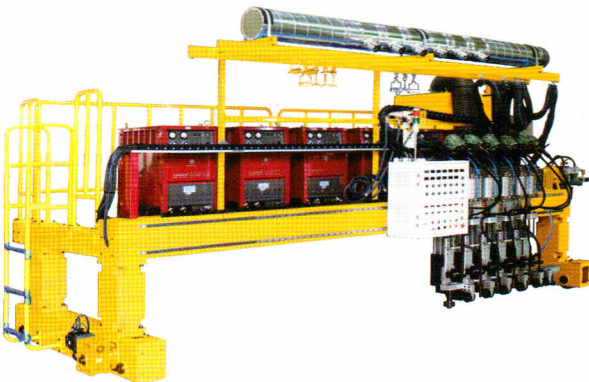
## PEB Beam Welding

4-Pole Welding Machine for PEB-Beam



## Multi- Pole

Multi-Pole Welding Machine for Bridge & Ship Construction



# Plate Bevelling Machine

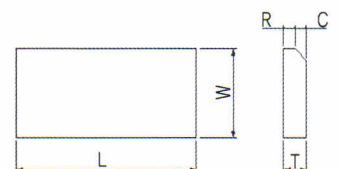
- ① 고정밀 · 고속으로 용접전 최고의 베벨링 머신
- ② 간편한 조작으로 자동 운전가능(끝지점 자동 멈춤)
- ③ 자동 운전 방식으로 큰 사이즈 플레이트 스틸의 베벨 생산성 향상
- ④ 상 · 하의 독특한 클램프로 안정적이고 품질 좋은 베벨링의 정확도
- ⑤ 초기 투자비용이 저렴하여 운용비용이 절감되는 반면에 생산성은 빠름
- ⑥ 가공 후 동일 가공면이 만들어지므로 후 가공이 필요 없음

우수한 절삭력

용접전 최고의 베벨성

빠른 절삭 속도

안정적인 클램프



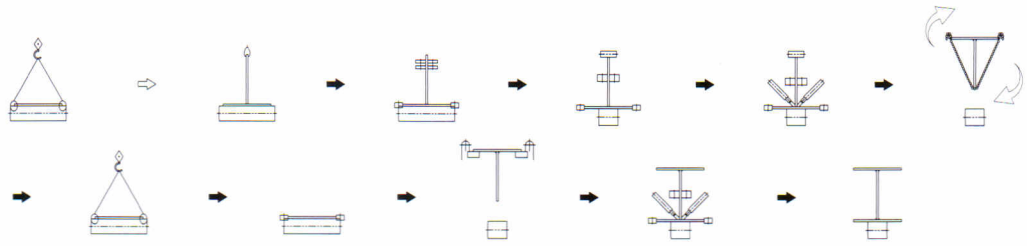
Model		SMB-12C	SMB-17C		SMB-12C	SMB-17C
커팅 스피드	50Hz	580mm/min	280mm/min	L	200mm~Unlimited	
	60Hz	700mm/min	330mm/min	W	150mm~Unlimited	
커터 회전	50Hz	250 RPM		T	4~40mm	
	60Hz	300 RPM		C	Max. 12mm	Max. 17mm
모터	메인 모터	3.7kw		R	4~40mm	
	이송 모터	0.4kw		Bevelling angle	30, 35, 45, 60 degrees	
기본 장착 부품		베벨커터 1PC, 베벨 커터 샤프트 1PC, 기본 공구세트 1세트				
옵션		스테인레스, 알루미늄, 클램프, 더블 인버터, 상/하면 커팅, 기본커터 외				



## Cutting



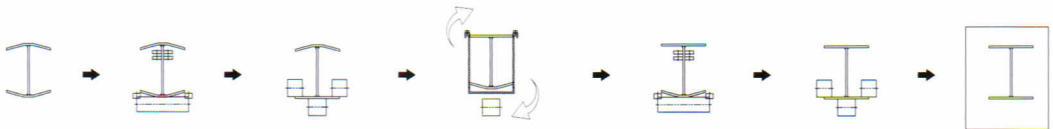
## Assembling



## Welding



## Straightening



교정능력표 (Straightening Capability)

Plate thickness $t_2$ (mm)	Materials	Flange width (b) (mm)									
		100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
6~12	SS 400										
	SM 490										
16	SS 400										
	SM 490										
19	SS 400										
	SM 490										
22	SS 400										
	SM 490										
25	SS 400										
	SM 490										
28	SS 400										
	SM 490										
32	SS 400										
	SM 490										
36	SS 400										
	SM 490										
40	SS 400										
	SM 490										
45	SS 400										
	SM 490										
50	SS 400										
	SM 490										
60	SS 400										
	SM 490										
70	SS 400										
	SM 490										

\*Relation between the flange plate thickness( $t_2$ ) and width(b), and be-warping capability.

## 한토커팅시스템(주)

경남 김해시 장유면 신문리 441-2

Tel : 055-312-8401/2/4 Fax : 055-312-8403

E-mail : hanto@cnccut.com Homepage : www.cnccut.com