



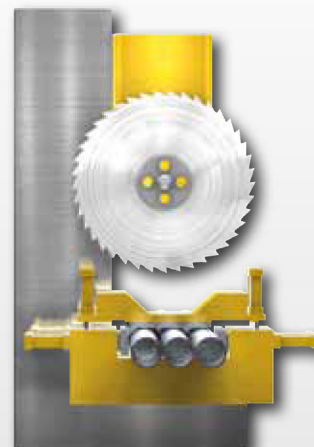
## 積層パイプ用、カーバイド製丸鋸切断機 KSA ... L

### 用途:

精密パイプ加工、シームレス・チューブ加工

### 利点:

- (1) バリの出ない、(そのまま) 販売可能な切断
- (2) パイプ当たりの切断時間が極めて短い。
- (3) パイプ搬送コストの削減、及び省スペース。
- (4) クラックが出ず、張力が発生しない切断表面
- (5) 工具費用の削減につながる。



**切断時間:  
1パイプ当たり、10秒**

KSA 1600 L, 5 pcs.  
φ 210 X 8.9 mm,  
St 52

| タイプ        | ソー・ブレード φ | max. layer width |
|------------|-----------|------------------|
| KSA 800 L  | 800 mm    | 400 mm           |
| KSA 1010 L | 1010 mm   | 650 mm           |
| KSA 1250 L | 1250 mm   | 850 mm           |
| KSA 1600 L | 1600 mm   | 1050 mm          |
| KSA 1900 L | 1900 mm   | 1280 mm          |
| KSA 2400 L | 2400 mm   | 1600 mm          |
| KSA 3000 L | 3000 mm   | 2000 mm          |
| KSA 1400 L | 1400 mm   | 950 mm           |



KSA 1010 L

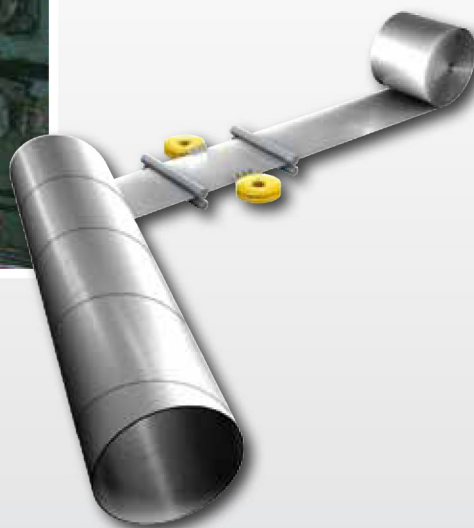


KSA 1400 L



KSA 1600 L





## スパイラル・パイプ用、ストリップ・エッジ・ミリング・マシーン BFMK

### 用途:

仮付け溶接有・なしのスパイラル・パイプ・ミル

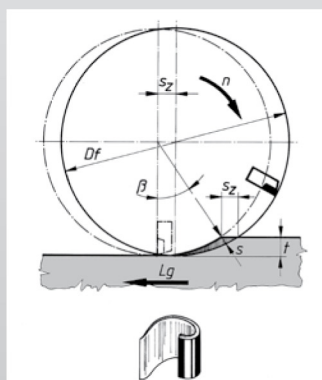
### 利点:

- (1) 開先加工 (V, X, J 他) に向けた、ミリング・マシーン
- (2) 先形状を維持するため、垂直・水平方向の、帯鋼の波むらトラッキング機能あり。
- (3) 材料費節約を目的とした、最小オーバー・サイズ概念
- (4) 高速ライン用、ツイン・ステージ・ミリング
- (5) 小形のチップ・サイズ、容易な取扱

### 用途:

ストリップ巾: 最大、2800 mm  
ストリップ厚み: 最大、28 mm  
ライン速度: 例えば、12 m/min  
材質: X52, N80, P110 及び、高張力鋼

|   |                 |
|---|-----------------|
| A | BFMK 110 / 800  |
| A | BFMK 75 / 800   |
| A | BFMK 200 / 1100 |
| A | BFMK 75 / 500   |



投資採算期  
間: < 1 年

溶接シーム作成準備として、ストリップ・エッジの円周ミリングを行う。



BFMK 90/800 D



BFMK 22/400 Cu

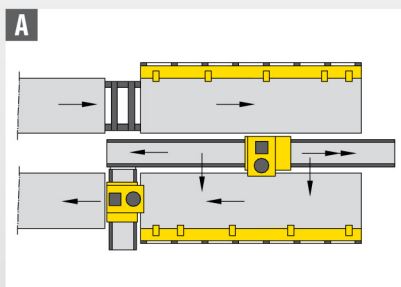


BFMK 20/400 Cu





A



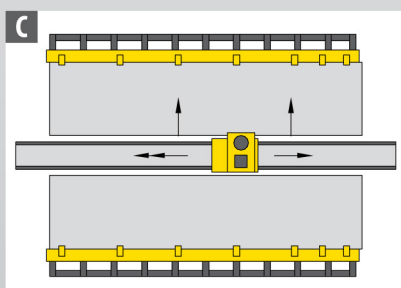
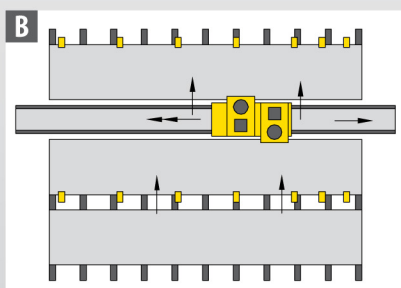
## 造船業向け、プレート・エッジ・ミリング・マシーン PFM

**用途：**  
造船ヤードにおける、プレート加工

### 利点：

- (1) 高精度の溶接用開先加工
- (2) 開先加工 (V, X, J 他) に向いている。
- (3) 一定の、開先形状を維持するために、プレートの波むらをトラッキングする機能あり。
- (4) 2つのクランピング・テーブル間のクロス輸送システムにより、クレーンを使わずに、両プレートのサイドを開先加工できます。

高精度のプレート公差により、品質が向上する



A - PFM DT 45/600 CNC



B - PFM DT 1360 CNC



C - PFM DT 45/600 CNC





## タンク、及び、風力発電タワー建設用、 プレート・エッジ・ミリング・マシーン PFM

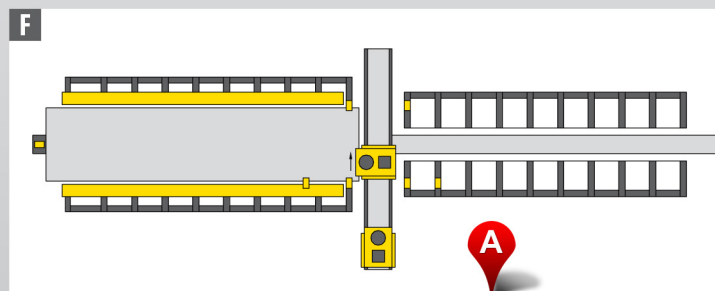
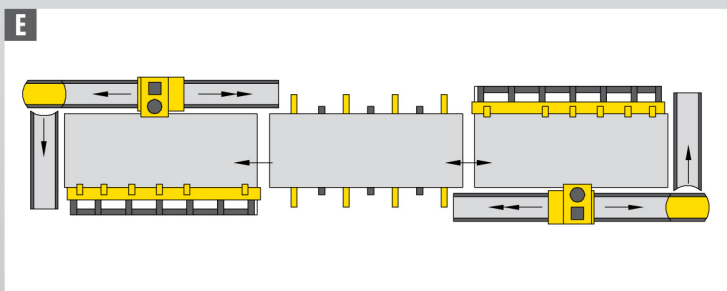
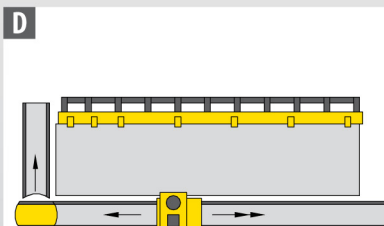
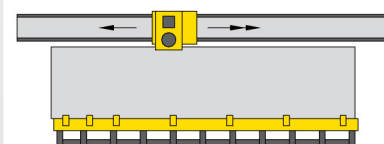
**用途：**  
タンク製造、風力発電タワー建設

- 利点：**
- (1) 特殊なフライス削りコンセプトを活用し、処理時間を短縮可能。
  - (2) クランピング・ポータル不要、フリーなクレーン・アクセス可能。
  - (3) 全てのアプリケーション用に、幅広い解決策を提供できる

円錐形及び  
梯形プレート  
にも向く



基本モデル



D - PFM 300 CNC

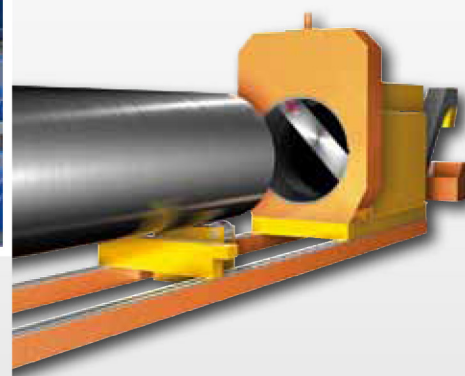


E - PFM 450 CNC



F - PFM 90/600 CNC





## チューブ用パイプ開先加工機 RFM – 両管端での、溶接用面取り (API)

### 用途:

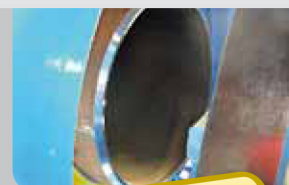
大型パイプ・ミル、スパイラル・パイプ・ミル

### 利点:

- (1) パイプの両管端を同時に開先加工することにより、生産効率をアップさせる。
- (2) オペレーター1人で制御できる。
- (3) 工具の寿命が長い。
- (4) 一定の開先形状を維持するため、半径方向の波むらトラッキング機能がある。
- (5) バリ取り不要。

### アプリケーション:

パイプ:  $\phi 16'' - 120''$  (406 - 3048)  
肉厚: 6.4 - 50.8 mm  
パイプ長さ: 6 - 24 m  
材質: API - 品質 5L B, X80 グレード、...



両管端の開先加工を同時に処理することにより、処理時間を削減可能

A



RFM 60/13000



RFM 60/24200



RFM 60/13000