

TOPGAS.CW

cutting and welding

KEMPPi
The Joy of Welding

HYPERTHERM
A Hypertherm Associates Brand

Catalog 2022





เป็นหนึ่งในด้านบริการ เชี่ยวชาญในด้านงานตัด งานเชื่อม บริษัท ก๊อปแก๊ส ซัดบบลิว จำกัด

ก่อตั้งเมื่อวันที่ 14 เมษายน 2545 บริหารงานโดย นายทัศนัย คงวิพัฒนานุกุล
ตำแหน่ง กรรมการผู้จัดการ

เราคือผู้แทนจำหน่ายผลิตภัณฑ์เครื่องตัดเครื่องเชื่อมระดับโลกอย่างเป็นทางการ
นับจากจุดเริ่มต้นจนถึงปัจจุบันความมุ่งมั่นที่จะนำเสนอผลิตภัณฑ์ที่มี
คุณภาพ และมีประสิทธิภาพให้แก่ลูกค้าคือหัวใจการทำงานของเราเสมอ ผลิตภัณฑ์
ที่เรานำเสนอล้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการยอมรับในระดับมาตรฐานสากลผลงาน
ของเราในอดีตเป็นเครื่องพิสูจน์ได้ดีถึงความเชี่ยวชาญ และความตั้งใจในการให้
บริการของทีมงาน เรามุ่งมั่นที่จะให้บริการลูกค้าอย่างครบวงจร และขยายขอบข่าย
ของสินค้าเพื่อให้บริการได้ในทุก ๆ ความต้องการของลูกค้า เรามีการอบรม และ
พัฒนาทีมงานอย่างต่อเนื่องเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการให้บริการ

เรามุ่งมั่นที่จะเป็นพันธมิตรทางธุรกิจกับทุก ๆ คู่ค้าด้วยผลิตภัณฑ์ที่ครบวงจร
ทีมงานที่เข้มแข็ง และการเป็นตัวแทนจำหน่ายอย่างเป็นทางการ
เราเชื่อมั่นว่า เราสามารถให้บริการแก่ลูกค้าได้อย่าง
มีประสิทธิภาพในทุก ๆ ความต้องการ



RE-BRANDING

การ Re-Branding จะเป็นการสร้างความตื่นตัวในตัวทั้งภายในและภายนอกองค์กรด้วยภาพลักษณ์ใหม่เพราะเราต่างต้องเรียนรู้ และต้องปรับตัวกัน ด้วยเหตุจากหลายปัจจัย ไม่ว่าจะเป็น คู่แข่งทางธุรกิจ, เศรษฐกิจในปัจจุบัน หรือ ยุคสมัยที่เปลี่ยนไป

RE-LOGO

TOPGAS.CW

cutting and welding

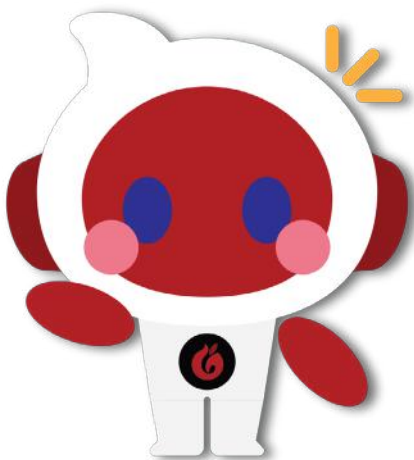
สีแดงเปรียบเสมือนสีที่สื่อถึงความกล้าหาญสีที่ทรงพลังดึงดูดกระตุ้นให้เกิดความต้องการการปลูกเร้ากระตุ้นปฏิกิริยาตอบสนองให้ผู้บริโภคเกิดการตัดสินใจอย่างรวดเร็ว

สีทงเป็นสีที่แสดงถึงความปลอดภัยเรียบง่ายสว่างสะอาดอ่อนโยนไม่มีพิษไม่มีภัย และเมื่อสีทงกับสีแดงมาอยู่รวมกันก็ยิ่งส่งเสริมให้สีแดงดูโดดเด่นขึ้น โลโก้ที่ดีควรเป็นโลโก้ที่มีความเรียบง่ายเห็นแล้วสามารถจดจำได้ง่าย และควรใช้สีไม่เกิน 1 - 2 สี เพื่อต้องการให้คนจดจำสีนั้นไปตลอดเวลา



RE-MINDSET

RE-IMAGE



Mascot of Topgas.cw

RE-MARKETING



Powermax30® AIR



Capacity	Thickness	Cut speed
	Cutting	
Recommended	5/16"	20 ipm
	3/8"	10 ipm
Severance	5/8"	5 ipm

Specifications

Input voltages	120-240 V, 1-PH, 50/60 Hz
Duty cycle @ 104° F	35%, 240 V 20%, 120 V
Power supply type	Inverter - IGBT
Engine drive requirement	5.5 kW for full 30 A output

Powermax30® XP



Capacity	Thickness	Cut speed
	Cutting	
Recommended	3/8"	20 ipm
	1/2"	10 ipm
Severance	5/8"	5 ipm

Specifications

Input voltages	120-240 V, 1-PH, 50/60 Hz
Duty cycle @ 40° C (104° F)	35%, 240 V 20%, 120 V
Gas supply	Clean, dry, oil-free air or nitrogen
Engine drive requirement	5.5 kW for full 30 A output

Powermax45® XP



Capacity	Thickness	Cut speed
	Cutting	
Recommended	16 mm	500 mm/min
	22 mm	250 mm/min
Severance (hand cutting)	29 mm	125 mm/min
Pierce*	12 mm	

* Pierce rating for handheld use or with automatic torch height control

Specifications

Input voltages (± 10%)	230 V, 1-PH, 50-60 Hz 400 V, 3-PH, 50-60 Hz
Duty cycle @ 40° C	50% @ 45 A, 230 V, 1-PH 60% @ 41 A, 230 V, 1-PH 100% @ 32 A, 230 V, 1-PH 50% @ 45 A, 400 V, 3-PH 60% @ 41 A, 400 V, 3-PH 100% @ 32 A, 400 V, 3-PH
Gas supply	Cutting: air (clean, dry and oil-free), nitrogen, F5 Gouging: air (clean, dry and oil-free), nitrogen, F5 Marking: air (clean, dry and oil-free), argon
Engine drive requirement	12.5 kVA (10 kW) for full 45 A output

Powermax65 85 105 SYNC



Capacity	Powermax65 SYNC		Powermax85 SYNC		Powermax105 SYNC	
	Thickness	Cut speed	Thickness	Cut speed	Thickness	Cut speed
Cutting						
Recommended	20 mm	500 mm/min	25 mm	500 mm/min	32 mm	500 mm/min
	25 mm	250 mm/min	32 mm	250 mm/min	38 mm	250 mm/min
Severance	32 mm	125 mm/min	38 mm	125 mm/min	50 mm	125 mm/min
Pierce*	16 mm		20 mm		22 mm	

*Pierce rating for handheld use or with automatic height control

Specifications

	Powermax65 SYNC™	Powermax85 SYNC™	Powermax105 SYNC™
Input voltages	400 V, 3-PH 50/60 Hz	400 V, 3-PH, 50/60 Hz	230-400 V, 3-PH, 50/60 Hz 400 V, 3-PH, 50/60 Hz
Duty cycle @ 40° C	50% @ 65 A, 380-400 V, 3-PH 100% @ 46 A, 380-400 V, 3-PH	60% @ 85 A, 380-400 V, 3-PH 100% @ 66 A, 380-400 V, 3-PH	70% @ 105 A, 240 V, 3-PH 80% @ 105 A, 400 V, 3-PH 100% @ 94 A, 400 V, 3-PH 100% @ 88 A, 230 V, 3-PH
Gas supply	Clean, dry, oil-free air or nitrogen	Clean, dry, oil-free air or nitrogen	Clean, dry, oil-free air or nitrogen
Engine drive requirement	15 kW for full 65 A output	20 kW for full 85 A output	30 kW for full 105 A output

Powermax125®



Capacity	Thickness	Cut speed
Cutting		
Recommended	38 mm	457 mm/min
	44 mm	250 mm/min
Severance (hand cutting)	57 mm	125 mm/min
Pierce*	25 mm	

*Pierce rating for handheld use or with automatic torch height control

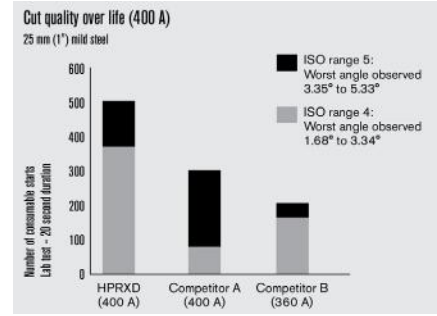
Specifications

Input voltages	CCC	380 V, 3-PH, 50/60 Hz
Duty cycle @ 40° C		100% @ 125 A, 380/400 V, 3-PH
Gas supply		Clean, dry, oil-free air or nitrogen
Engine drive requirement		40 kW for full 125 A output

HyPerformance® Plasma HPR400XD®



Mild steel cut capacity	
Dross free*	38 mm (1-1/2")
Production pierce	50 mm (2")
Maximum cutting capacity	80 mm (3.2")
Stainless steel cut capacity	
Production pierce	45 mm (1-3/4")
Maximum pierce**	75 mm (3")
Severance	80 mm (3.2")
Aluminum cut capacity	
Production pierce	38 mm (1-1/2")
Maximum cutting capacity	80 mm (3.2")



Shield cap



Shield



Nozzle retaining cap



Nozzle



Swirl Ring



Electrode



Water tube

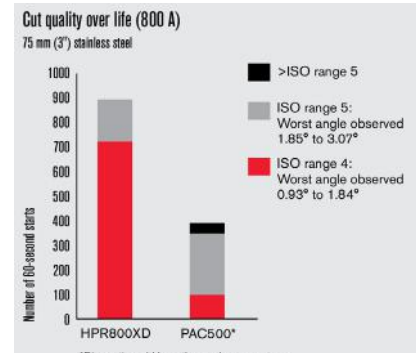


800 amp - aluminum consumables - above 4" thick

HyPerformance® Plasma HPR800XD®



Mild steel cut capacity	
Dross free*	38 mm (1-1/2")
Production pierce	50 mm (2")
Maximum cutting capacity	80 mm (3.2")
Stainless steel cut capacity	
Production pierce	75 mm (3")
Maximum pierce**	100 mm (4")
Severance	160 mm (6-1/4")
Aluminum cut capacity	
Production pierce	75 mm (3")
Maximum cutting capacity	160 mm (6-1/4")

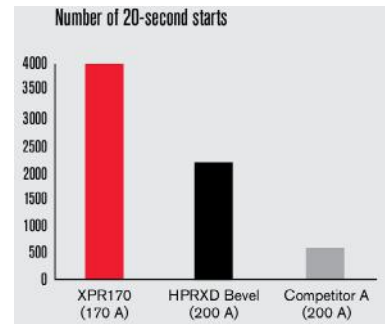


Amperage	Shield cap	Shield	Nozzle retaining cap	Nozzle	Swirl ring	Electrode	SilverPlus	Water tube
45 A	220747	220202	220756	220201	220180	220308		220340
130 A	220747	220198	220755 (H35)	220197	220179	220307 (H35)		220340
			220756 (Air)			220181 (Air)		
200 A	220637	220762	220759	220346	220342	220307		220340
260 A	220637	220763	220758	220406	220405	220307		220340
400 A	220637	220707	220712	220708	220405	220709		220571
600 A	220637	220707	220712 (H35)	220859	220353 (H35)	220709		220571
			220885 (N ₂)		220405 (N ₂)			
800 A 4" (100 mm) and below	220637	220886	220885	220884	220353	220882		220881
800 A above 4" (100 mm)	220637	220886	220712	220884	220350	220882		220881

XPR170™



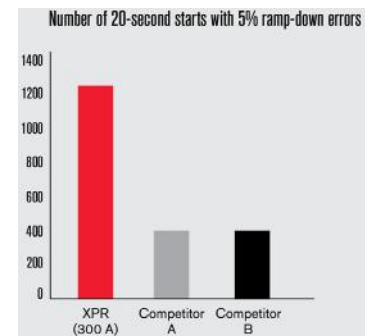
Mild steel	mm	inches
Pierce capacity (argon-assist shield gas)	40	1-9/16
(standard air shield gas)	35	1-3/8
Severance	60	2-3/8
Stainless steel		
Pierce capacity	22	7/8
Severance	38	1-1/2
Aluminum		
Pierce capacity	25	1
Severance	38	1-1/2



XPR300™



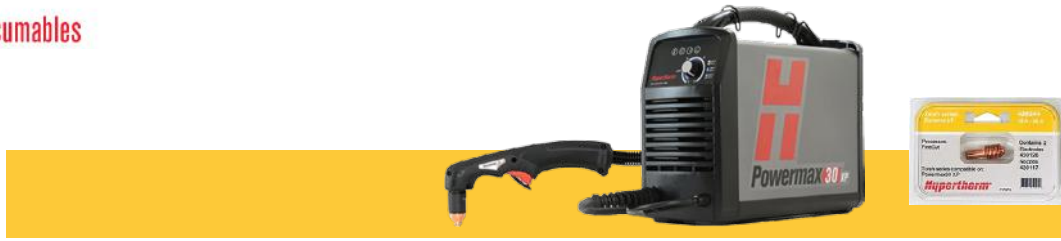
Mild steel	mm	inches
Pierce capacity (argon-assist)	50	2
(standard O ₂)	45	1-3/4
Severance	80	3-1/8
Stainless steel		
Pierce capacity	38	1-1/2
Severance	75	3
Aluminum		
Pierce capacity	38	1-1/2
Severance	50	2



Amperage	Process	Shield cap	Shield	Nozzle retaining cap	Nozzle	Swirl ring	Electrode	Water tube
30 A	O ₂ /O ₂	420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368
50 A	O ₂ /Air	420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368
80 A	O ₂ /Air	420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368
130 A	O ₂ /Air	420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368
170 A	O ₂ /Air	420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368
220 A	O ₂ /Air	420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368
300 A	O ₂ /Air	420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Powermax30® XP

Duramax® LT hand torch consumables



Minimum order quantity		1	1	5	5	1	
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle		Electrode	Swirl ring
Standard (15-30 A)	Hand	420116	420114	420118		420120	420211
Quantity in kit		2 (1 each)	1	4	3	7	1
Essential cutting kit - 851479 (15-30 A)	Hand	420116 (Standard shield) 420115 (FineCut deflector)	420114	420118 (Standard)	420117 (FineCut)	420120	420211
				Combination kit 428243 ¹			

¹Kit contains 2 standard nozzles (420118) and 2 electrodes (420120)



Minimum order quantity		1	1	5	5	1	
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle		Electrode	Swirl ring
FineCut (15-30 A)	Hand	420115	420114	420117		420120	420211
				Combination kit 428244 ²			

²Kit contains 2 FineCut nozzles (420117) and 2 electrodes (420120)

Powermax30® AIR

AIR T30 hand torch consumables



Minimum order quantity		1	1	5	5	1	
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle		Electrode	Swirl ring
Drag-cutting (15-30 A)	Hand	420399	420135	420134		420132	420133
Quantity in kit		1	1	7		7	1
Essential cutting kit - 851462 (15-30 A)	Hand	420399	420135	420134		420132	420133
				Combination kit 428350 ¹			

Powermax45® XP



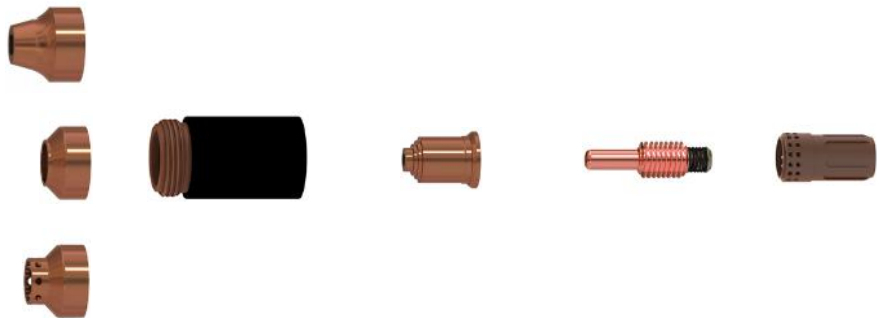
Duramax® Lock hand/machine consumables



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Drag-cutting (15-45 A)	Hand	220818 ²	220854	220941 ² (45 A)	220842 ² or 220777 ^{1,2}	220857
Quantity in kit		2	1	7	7	1
Essential cutting kit - 851510 (15-45 A)	Hand	220818	220854	220941	220842	220857



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Mechanized (15-45 A)	Machine	220817 ² or 220955 ³	220854 or 220953 ohmic	220941 ² (45 A)	220842 ² or 220777 ^{1,2}	220857
Quantity in kit		2	1	7	4	3
Essential cutting kit - 851511 or 851512 (ohmic) (15-45 A)	Machine	220817	220955	220941	220842	220777



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Max control gouging ³ (26-45 A)	Hand/Machine	420480	220854	420419 ²	220842 ²	220857
Precision gouging (10-25 A)	Hand	420414	220854	420415	220842	220857
Marking (10-25 A)	Hand/Machine	420542	220854 or 220953 ohmic	420415	220842	220857

Precision gouging is a low amperage process ideal for spot weld removal.

การตัดแบบลาก และ Ficut สำหรับหัวตัดแบบมือจับ



คาร์ทริดจ์ของ Hypertherm		เปลี่ยนแทนที่อะไหล่ในส่วนนี้				
กระบวนการ	คาร์ทริดจ์	ปลอกซิลด์	ปลอกครอบ	หัวฉีด	อิเล็กโทรด	วงแหวนบีมหมุนอากาศ
105 A	428937	220992		220990		220994
85 A	428935			220816		
65 A	428931	220818	220854	220819	220842	220857
45 A	428927			220941		
การตัดแบบลาก FineCut	428928	220931		220930		220947

แบบใช้กับเครื่องจักร และแบบ Finecut สำหรับหัวตัดที่ใช้กับเครื่องจักร



คาร์ทริดจ์ของ Hypertherm		เปลี่ยนแทนที่อะไหล่ในส่วนนี้				
กระบวนการ	คาร์ทริดจ์	ปลอกซิลด์	ปลอกครอบ	หัวฉีด	อิเล็กโทรด	วงแหวนบีมหมุนอากาศ
105 A	428936	220993		220990		220994
85 A	428934			220816	220842 หรือ 220777 (CopperPlus®)	
65 A	428930	220817 220955 (ตัวเบียงเบน)	220854 หรือ 220953 (โอทมมิก)	220819		220857
45 A	428925			220941		
การตัดด้วยเครื่องจักรแบบ FineCut	428926	220948 หรือ 220955 (ตัวเบียงเบน)				
วงแหวนโอทมมิก	ชุดอะไหล่ 428895 จำนวน (3) วงแหวนต่อชุด			220930	220842	220947

ดูคำแนะนำเกี่ยวกับแผนภูมิการตัดสำหรับอะแดปเตอร์ของคาร์ทริดจ์ในหัวตัด Duramax 811300MU สามารถใช้คาร์ทริดจ์แบบใช้กับเครื่องจักรกับหัวตัดแบบมือจับได้หากต้องการระยะห่างจากชิ้นงาน

การเซาะร่องแบบควบคุมได้สูงสุด และแบบกำจัดเนื้อวัสดุได้สูงสุด



คาร์ทริดจ์ของ Hypertherm		เปลี่ยนแทนที่อะไหล่ในส่วนนี้				
กระบวนการ	คาร์ทริดจ์	ปลอกซิลด์	ปลอกครอบ	หัวฉีด	อิเล็กโทรด	วงแหวนบีมหมุนอากาศ
105 A การเซาะร่องลึกสูงสุด	428938			220991		220994
45-85 A การเซาะร่องแบบกำจัดเนื้อวัสดุได้สูงสุด	428932	220798		220797		220857
105 A การเซาะร่องแบบควบคุมได้สูงสุด	428939		220854	220991	220842	220994
45-85 A การเซาะร่องแบบควบคุมได้สูงสุด	428933	420480		220797		220857



Powermax125®

Duramax® Hyamp hand/machine torch consumables



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Drag-cutting (30-125 A)	Hand	420172 (45 A)	220977	420158 (45 A)	220971	220997
		420172 (65 A)		420169 (65 A)		
		420000 (125 A)		220975 (125 A)		
Quantity in kit		2	1	6	6	1
Essential cutting kit - 851474 (30-125 A)	Hand	420000	220977	220975	220971	220997



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Mechanized (30-125 A)	Machine	420168 (45 A)	220977 or 420156 (ohmic)	420158 (45 A)	220971	220997
		420168 (65 A)		420169 (65 A)		
		220976 (65-125 A)		220975 (125 A)		
Quantity in kit		2	1	1	4	6
Essential cutting kit - 851475 or 851476 (ohmic) (30-125 A)	Machine	420168 (45-65 A) 220976 (65-125 A)	220977 or 420156 ohmic	420158 (65 A) 420169 (105 A)	220975	220971
					6	1



Minimum order quantity		1	1	5	5	1
Consumable type	Torch type	Shield/deflector	Retaining cap	Nozzle	Electrode	Swirl ring
Max removal gouging ¹ (65-125 A)	Hand/Machine	420112	220977	420001	220971	220997
Max control gouging ² (65-125 A)	Hand/Machine	420509				

¹The Max removal gouging shield is designed for aggressive metal removal, a deep gouge profiles and extreme metal washing.

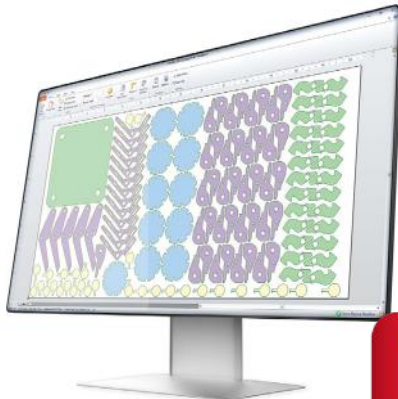
²The Max control gouging shield is designed for more precise metal removal, shallower gouge profiles and light metal washing.

Software



ProNest 2023

ProNest® CAD/CAM part nesting software for advanced mechanized cutting is designed to supercharge your cutting operation, helping you achieve greater automation, efficiency, and profitability. Brought to you by the cutting experts at Hypertherm, ProNest can optimize performance for plasma, laser, waterjet, and oxyfuel cutting machines.



ProNest 2023 LT

ProNest® LT is a powerful CAD/CAM part nesting software designed for light industrial, mechanized cutting in production environments. It provides a single software solution for all your conventional plasma and oxyfuel cutting machines.

Accessories



Hypertherm slotted hard hat

The Hypertherm slotted hard hat is compatible with dual face shields 017047 (shade 6) and 017048 (shade 8).



Hyamp cutting and gouging gloves

Hyamp™ cutting and gouging gloves are insulated for heavy duty applications. Gun-cut palm design with seamless trigger finger and extended cuff provide flexibility and protection. Gloves are made of fire-resistant goatskin leather and suede and have padded areas for extra heat and abrasion protection. Made in USA.



Safety eye shields

The Hypertherm safety shield provides additional protection when cutting.



Flip-up eye shades

The Hypertherm flip-up eyeshades have shade 5 for plasma cutting up to 40 amps and anti-scratch lens and adjustable frame. ANSI Z87.1, CSA Z94.3, CE.



Adjustable eye shades

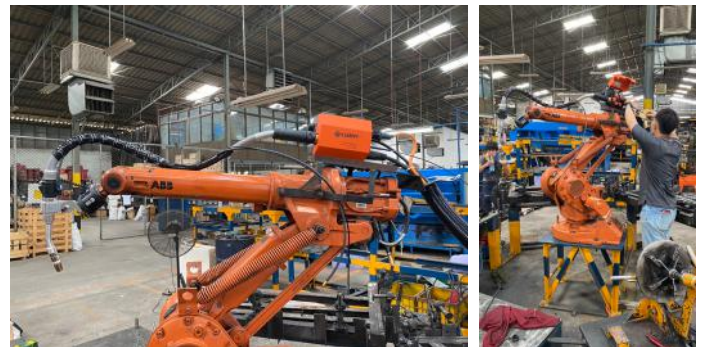
The Hypertherm adjustable eye shades are designed for use with <40 amp plasma cutting systems.



ABB ROBOTICS

ABB Robotics ผู้ผลิตหุ่นยนต์อุตสาหกรรม
รายใหญ่จากสวีเดนเหมาะสำหรับงาน Automation ทุกระเภท
เช่น เชื่อม ตัด ประกอบ ฟัน เคลื่อนย้าย ฯลฯ คุณภาพสูง
พร้อมบริการหลังการขายโดยทีมวิศวกรที่เชี่ยวชาญ
งานหุ่นยนต์โดยเฉพาะ

บริษัท ก๊อปแก๊ส ซิตีบบลิว จำกัด Business partner
สำหรับหุ่นยนต์ อุตสาหกรรม ABB สำหรับต่อพ่วงกับ
เครื่องพลาสมา Hypertherm สำหรับ Cutting และ
ต่อพ่วงกับเครื่องเชื่อม Kemppi สำหรับงานเชื่อมโลหะ
Arc welding



KING-G-ST

MiniKing CNC Plasma Flame Cutting Machine

เครื่องตัด CNC MiniKing รุ่นใหม่ล่าสุด
ตัดได้เร็วขึ้นกว่ารุ่นเดิมถึง 50% ต่อพ่วงกับ
พลาสมา Hypertherm ตระกูล Powermax
ได้ตั้งแต่รุ่น 45xp จนถึงรุ่น Pmx125 เพื่อประสิทธิภาพ
งานตัดที่สมบูรณ์แบบที่สุดมาพร้อมซอฟต์แวร์จัดเรียงชิ้น
งานอัตโนมัติ FastCam ลดเศษเหล็ก ประหยัดต้นทุนงาน
ตัดได้มากขึ้น



Name	GANTRY STYLE MINI KING CNC FLAME PLASMA CUTTING MACHINE		
Model No.	KING-2040G-ST	KING-2540G-ST	KING-3040G-ST
Effective Cutting Range X*Y	1500*3000mm	2000*3000mm	2500*3000mm
Customized Information	Length of Y axis rails can be customized extending		
Driving Configuration	Dual drive 86 series step motors with dual planetary reducers		
Tool And Torch Quantity	Single tool, and can be both with plasma and flame torch		
Torch Height Control	Plasma arc voltage auto torch height control or flame capacitive auto torch height control		
Max. Working Speed	6000mm/min		
Input Power	Single phase AC 220V 1200W		
Torch Lifting Distance(Z)	≤ 100mm		
Working precision	± 0.2 mm / m		
Flame (Gas) Cutting Capacity	Piercing capacity: 5-60 mm Edge start cutting: 5-120mm		
Plasma Cutting Capacity	Depends on the plasma source's cutting capacity		
Controller, Software And Torch Height Control	CNCUT-10A 10.4 inch controller, FASTCAM standard software, ZZ-PTHC 2.0V plasma THC		
Cutting Table and Base	H beam or other base construction and cutting table need supplied by user, and we can supply drawing for reference		
PLUS	If order MINI KING PLUS we will supply KING TABLE's control cabinet and collection drawers cutting table, and If need water table or ventilation table is available		
Needed Installation Area (With Plasma Supporter)	W 3.2m * L 4m * H 1.1m	W 3.7m * L 4m * H 1.1m	W 4.2m * L 4m * H 1.1m
Packing Size	CNC: 2870*840*1040mm Rails: 3200*330*190mm	CNC: 3360*840*1040mm Rails: 3200*330*190mm	CNC: 3870*840*1040mm Rails: 3200*330*190mm
This product has been patented, and copying is not permitted			



วิถีการติดตั้ง



เครื่อง CNC ยี่ห้อ + พลาสมา PMX65SYNC รุ่นใหม่ล่าสุด



CNC FLAME PLASMA

Cutting Machine



Name	GANTRY STYLE STEEL AND ALUMINUM ALLOY DOUBLE BEAM CNC FLAME PLASMA CUTTING MACHINE					
Model No.	ZZ-2580C-ST	ZZ-3080C-ST	ZZ-4080C-ST	ZZ-2580C-SE	ZZ-3080C-SE	ZZ-4080C-SE
Effective Cutting Range X*Y	2000*6000mm	2500*6000mm	3500*6000mm	2000*6000mm	2500*6000mm	3500*6000mm
Customized Information	Length of Y axis rails can be customized extending					
Driving Configuration	Dual drive 86 series step motors with dual planetary reducers			Dual drive A6 Panasonic servo motors with planetary reducers		
Tool And Torch Quantity	Single tool, and can be both with plasma and flame torch. Available to add one extra tool to realize double plasma, or double flame, or one plasma one flame both with torch height control					
Torch Height Control	Plasma arc voltage auto torch height control or flame capacitive auto torch height control					
Max. Working Speed	6000mm/min			12000mm/min		
Input Power	Single phase AC 220V 1200W			Single phase AC 220V 1600W		
Torch Lifting Distance(Z)	≤150mm					
Working precision	± 0.2 mm / m					
Flame (Gas) Cutting Capacity	Piercing capacity: 5-60 mm Edge start cutting: 5-120mm					
Plasma Cutting Capacity	Depends on the plasma source's cutting capacity					
Controller, Software And Torch Height Control	CNCUT-10A 10.4 inch controller, FASTCAM standard software, ZZ-PTHC plasma THC					
Cutting Table and Base	H beam or other base construction and cutting table need supplied by user, and we can supply drawing for reference					
Needed Installation Area	W * L * H 3.8m*8m*1.4m	W * L * H 4.3m*8m*1.4m	W * L * H 4.8m*8m*1.4m	W * L * H 3.8m*8m*1.4m	W * L * H 4.3m*8m*1.4m	W * L * H 4.8m*8m*1.4m
Packing Size	CNC:3.4*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2	CNC:4*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2	CNC:4.9*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2	CNC:3.4*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2	CNC:4*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2	CNC:4.9*1.3m Rolls: 2.1*0.5*0.2m*2



CNC PIPE INTERSECTING

Line Cutting Machine



Name	CNC PIPE INTERSECTING LINE CUTTING MACHINE			
Model No.	CNCUT-3P250-ST	CNCUT-3P520-ST	CNCUT-3P250-SE	CNCUT-3P520-SE
Pipe's Diameter	φ50-φ260mm	φ50-φ520mm	φ50-φ260mm	φ50-φ520mm
Pipe's Length	3000mm (Produce According to buyer's demand)			
Customized Information	1. Machine's length can be extend according to pipe's length. 2. If pipe's weight over one ton, will be need order machine with 1.5KW or bigger motor , or order heavy duty pipe cutter. 3. If need bevel cutting please order 5 axis 4 link pipe cutter BEVEL-P 4. If need to cut rectangle pipe please order our square pipe cutting machine CNCUT-5P 5. If need to cut both pipe and sheet please inquiry our salesman for more information			
Driving Configuration	86 series 120 step motor with planetary reducer		750W panasonic servo motor with planetary reducer	
Tool And Torch Quantity	Single tool, and can be both with plasma and flame torch			
Torch Height Control	Plasma arc voltage auto torch height control or flame capacitive auto torch height control			
Axis Quantity	Three axis two linkage			
Input Power	Single phase AC 220V 800W		Single phase AC 220V 1200W	
Working Precision	± 0.2 mm / m			
Flame (Gas) Cutting Capacity	Piercing capacity: 5-60 mm Edge start cutting: 5-120mm			
Plasma Cutting Capacity	Depends on the plasma source's cutting capacity			
Controller, Software And Torch Height Control	CNCUT-10A 10.4 inch controller , FASTPIPE software, ZZ-PTHC plasma THC, remote controller			
Pipe's Maximum Weight	≤500kg		≤1000kg	
Needed Installation Area	L 3.7m * W 1m * H 1.7m		L 4m * W 1m * H 2m	
Packing Size	3970*1160*1690mm			



FIBER LASER



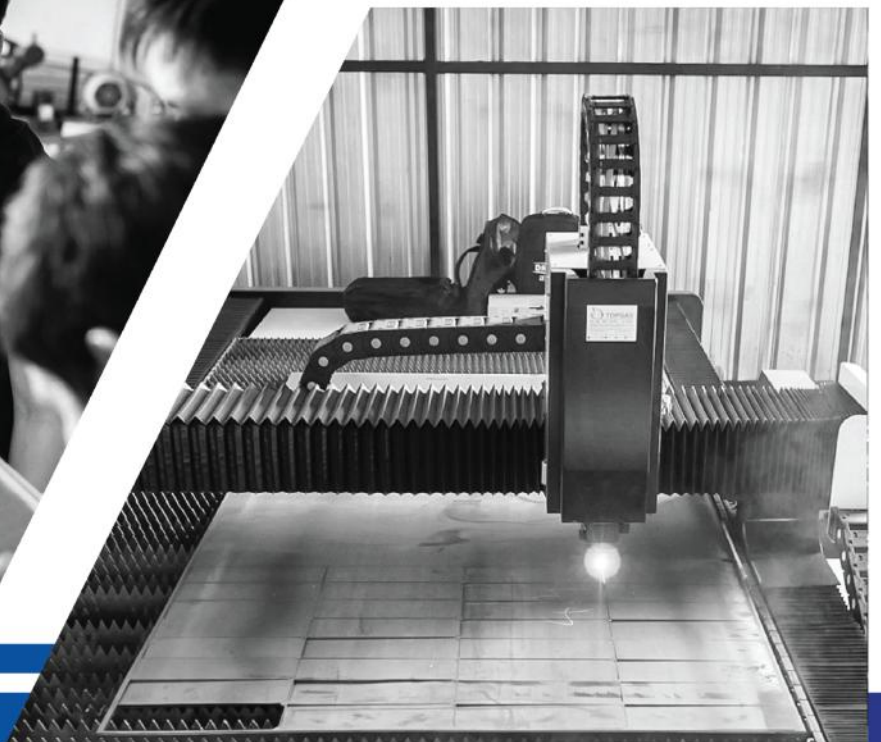
Name	FIBER LASER CUTTING MACHINE		
Model No.	LASER-3015 L	LASER-3015 M	LASER-3015 H
Suitable Fiber Laser Power	500W-1000W	1000W-2000W	2000W-4000W
Effective Cutting Range X*Y	1500*3000mm		
Driving Configuration	Japan FUJI 750W*3+400W no-brake+Japan SHIMPO-VRSF reducers	Japan MITSUBISHI 1KW*3+ 400W brake+Japan SHIMPO-VRB reducers	Japan MITSUBISHI 1KW*3+ 400W brake+Japan SHIMPO-VRB reducers
Rack And Gear And Guide Rail	Helical gear and rack,Germany LEITESEN 1.5 module, Taiwan HIWIN	Helical gear and rack,Germany LEAN 2 module, Taiwan HIWIN	Helical gear and rack,Germany LEAN 2 module, Taiwan HIWIN
Control System With Torch Height control	SHANGHAI FS-1000	SHANGHI FS-2000	SHANGHI FS-2000
Torch	Switzerland Raytools	Switzerland Raytools	Switzerland Raytools
Lathe Bed Level	Standard	Standard	Heavy duty
Max. Working Speed And Acceleration	50m/min 0.5G	80m/min 0.8G	80m/min 0.8G
Working Precision	0.08 mm/m	0.08 mm/m	0.05 mm/m
Repeated Positioning Accuracy	0.05 mm/米	0.05 mm/米	0.03 mm/米
Machine Weight	1700 KG	1800 KG	4000 KG
Needed Installation Area	L 4.9m * W 2.7m * H 1.9m		
Packing Size	4900*2280*2010mm		
Remark	Will supply a chiller according to the fiber laser power. The machine's input power voltage will be made according to user's country power supply standard		
Customized Information	Other size of machine, or change table and closed cover style are available to supply. Optional auto focus torch. Suggest to order air conditioner if machine work in hot environment		

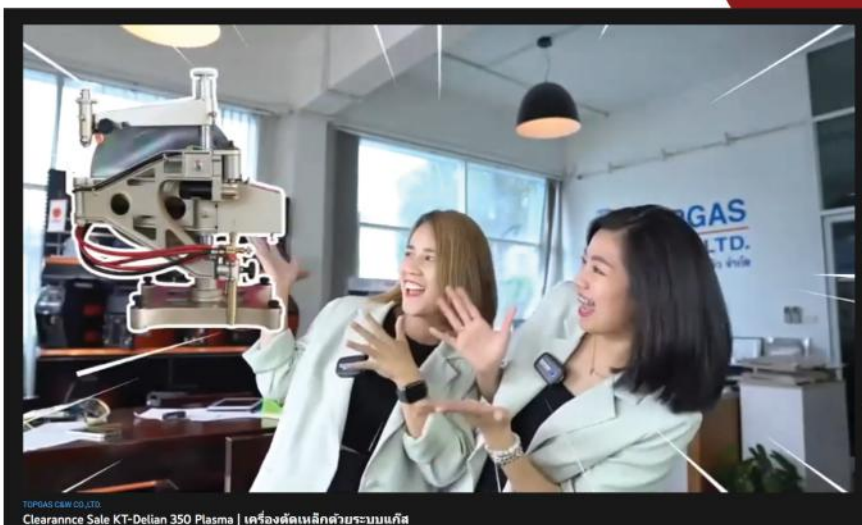


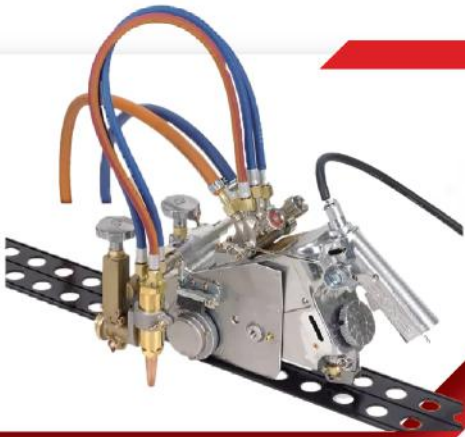
วิถีการติดตั้ง



FIBER LASER 3,000W | topgascw







KT-160III

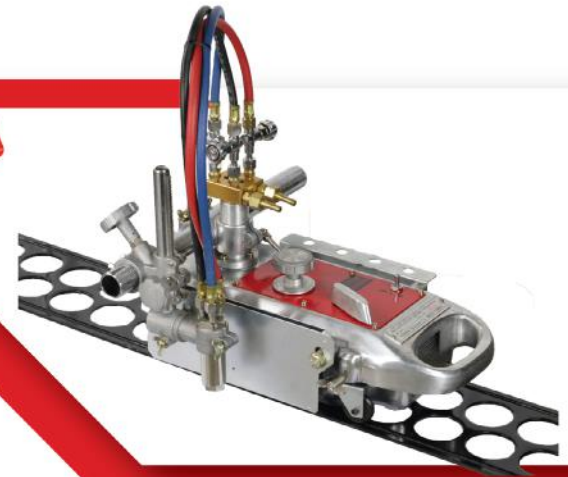
Straight Line and Circle C/M

- Cutting Thickness : 50mm
- Cutting Speed:100--800 mm/min
- Power Source : 100V / 220V
- Torch : HC-316
- Tips : SR 3051 # 1,2,3
- Rail : Span 88mm
Length 1,820mm
- Weight: 7.5kg

KT-5NIII

Straight Line and Bevel C/M

- Cutting Thickness : 50mm
- Cutting Speed:100-1000 mm/min
- Bevel Angle: 0-50°
- Power Source : 100V / 220V
- Torch : HC-312
- Tips : SR 3051 # 1,2,3
- Rail : Span 170mm
Length 1,820mm
- Weight: 9.5kg



KT-350N

Shape C/M

- Cutting Thickness: 50mm
- Cutting Speed:100-1,000 mm/min
- Scope of Cutting
Circle 1,500mm
Rectangle 1,000 x 500mm
1,250 x 350mm
- Power Source : 100V / 220V
- Torch : HC-317
- Tips : SR 3051 #1,2,3
- Weight: 35Kg

KT-45

Pipe C/M

- Cutting Thickness : 50mm
- Pipe Diameter: 150-600 mm
- Cutting Speed
100-700 mm/min
- Bevel Angle: 0-45°
- Power Source : 100V / 220V
- Tips : SR 3051 # 1,2,3
- Weight: 15kg



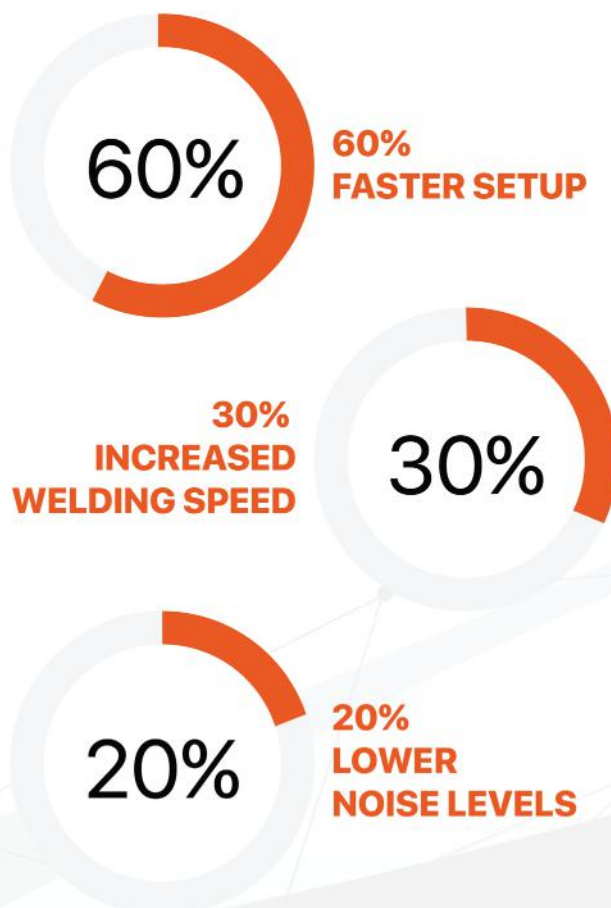


NEW PRODUCT

MASTERTIG

Technical Specification

		MASTERTIG 235 ACDC GM
Mains connection voltage	1~ 50/60 Hz	110 / 220...240 V ±10 %
Fuse		16 A
Open circuit voltage (average)	MMA	50 V
Rated maximum output at 40 °C (240 V)	40 % TIG	230 A / 19.2 V
Rated maximum output at 40 °C (110 V)	40 % TIG	130 A / 15.2 V
Range of output (240 V)	TIG	3 A / 1 V...230 A / 31 V
Range of output (110 V)	TIG	3 A / 1 V...130 A / 24 V
Operating temperature range		-20...+40 °C
EMC class		A
Degree of protection		IP23S
External dimensions	LxWxH	544 x 205 x 443 mm
Weight without accessories		19.1 kg
Recommended generator power (min)	S _{gen}	8 kVA
Stick electrode diameters	ø mm	1.6...5.0 mm
Standards		IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1 IEC 61000-3-12





NEW PRODUCT

MASTERMIG

Technical Specification

FEATURE	MASTERMIG G	MASTERMIG GM
Mains connection voltage 3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ± 10 %	380 - 460 V ± 10 % 220 - 230 V ± 10 %
Output at +40 °C	40% [380 - 460 V] 40% [220 - 230 V]	350 A (MMA 330 A) 300 A (MMA 280 A)
	60% [380 - 460 V] 60% [220 - 230 V]	280 A 240 A
Output at +40 °C	100% [380 - 460 V] 100% [220 - 230 V]	220 A 190 A
		220 A 190 A
Welding current and voltage range	MIG [380 - 460 V] MIG [220 - 230 V]	15 A/10 V - 350 A/ 45 V
	MMA [380 - 460 V] MMA [220 - 230 V]	15 A/10 V - 330 A/ 45 V
	TIG [380 - 460 V]	15 A/1 V - 350 A/ 45 V
	TIG [220 - 230 V]	15 A/1 V - 300 A/ 40 V
Gun connection	Euro	Euro
Wire feed mechanism	4-roll, single-motor	4-roll, single-motor
Diameter of feed rolls	32 mm	32 mm
Filler wires	Fe	0.8 - 1.2 mm
	Ss	0.8 - 1.2 mm
	Mc/Fc	0.8 - 1.2 mm
	Al	0.8 - 1.2 mm
Wire feed speed	0.5 - 25 m/min	0.5 - 25 m/min



MMA Welding Machine



Minarc 150

Connection voltage 1~ 50/60 Hz	230 V ± 15 %
Fuse (delayed)	16 A
Open circuit voltage	85 V
Stick electrode sizes	1.5...3.25 mm
Welding range (MMA)	10 A/20.5 V - 140 A/25.6 V
Welding range (TIG)	5 A/10 V - 150 A/16 V
Operating temperature range	-20 ... +40 °C
External dimensions LxWxH	320 × 123 × 265 mm
Weight (no accessories)	4.0 kg



Minarc Evo180

Connection voltage 1~ 50/60 Hz	230 V ±15 %
Fuse (delayed)	16 A
Minimum generator power	5.5 kVA
Output (40°C) TIG	100 % ED, 130 A / 15.2 V 35 % ED, 180 A / 17.2 V
Output (TIG) 35% ED	180 A/17.2 V
Output (TIG) 60% ED	150 A / 15 V
Output (TIG) 100% ED	130 A/15.2 V
Output (MMA) 30% ED	170 A/26.8 V (140AU: 28% ED 140 A/25.6 V)
Output (MMA) 60% ED	140 A / 25.6 V
Output (MMA) 100% ED	115 A/24.6 V (140AU: 80 A/23.2 V)
Open circuit voltage	90 V
Stick electrode sizes	1.5...4.0 mm
Welding range (MMA)	10 A/15 V - 170 A/32 V
Welding range (TIG)	10 A/10 V - 180 A/30 V



Minarc 220

Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V (-20...+15%)
Fuse (delayed)	10 A
Output (TIG) 35% ED	220 A/18.8 V
Output (TIG) 60% ED	180 A/17.2 V
Output (TIG) 100% ED	160 A/16.4 V
Output (MMA) 35% ED	220 A/28.8 V
Output (MMA) 60% ED	170 A/26.8 V
Output (MMA) 100% ED	150 A/26.0 V
Open circuit voltage	85 V
Stick electrode sizes	1.5...5.0 mm
Welding range (MMA)	10 A/20.4 V - 220 A/28.8 V
Welding range (TIG)	10 A/10.4 V - 220 A/18.8 V
Operating temperature range	-20 ... +40 °C
External dimensions LxWxH	400 × 180 × 340 mm
Weight (no accessories)	9.2 kg (10.2 kg with connector cable)

TIG Welding Machine



MinarcTig Evo200/200MLP

Connection voltage 1~ 50/60 Hz	230 V ±15 %
Fuse (delayed)	16 A
Minimum generator power	5.6kVA
Output (TIG) 35% ED	200 A/18.0 V
Output (TIG) 60% ED	160 A/16.4 V
Output (TIG) 100% ED	140 A/15.6 V
Output (MMA) 35% ED	170 A/26.8 V
Output (MMA) 60% ED	130 A/25.2 V
Output (MMA) 100% ED	110 A/24.4 V
Open circuit voltage	95 V
Stick electrode sizes	1.5...4.0 mm
Welding range (MMA)	10 A /20.4 V...170 A/26.8 V
Welding range (TIG)	5 A/10.2 V...200 A/18.0 V
Operating temperature range	-20...+40 °C
External dimensions LxWxH	449 × 210 × 358 mm
Weight (no accessories)	11 kg



MinarcTig 250/250MLP

Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V (-20...+15 %)
Fuse (delayed)	10 A
Output (TIG) 30% ED	250 A/20.1 V
Output (TIG) 100% ED	160 A/16.4 V
Output (MMA) 35% ED	220 A/ 28.8 V
Output (MMA) 100% ED	150 A/26.0 V
Open circuit voltage	95 V (VRD 30 V)
Stick electrode sizes	1.5...5.0 mm
Welding range (MMA)	10 A/20.4 V - 220 A/28.8 V
Welding range (TIG)	5 A/10.2 V - 250 A/20.1 V
Operating temperature range	-20 ... +40 °C
External dimensions LxWxH	400 × 180 × 340 mm
Weight (no accessories)	11 kg (without cables)



MasterTig 4000

Connection voltage	3~ 50/60 Hz	380-440V ±10%
Rated power at 100 % ED	TIG	13.8 kVA
	MMA	15 kVA
Fuse, delayed		16 A
Output 40 °C	30 % ED TIG	400 A/26 V
	60 % ED TIG	320 A/22.8 V
	100 % ED TIG	270 A/20.8 V
	40 % ED MMA	350 A/34 V
	60 % ED MMA	285 A/31.4 V
	100 % ED MMA	220 A/28.8 V
Welding range	TIG	5 A/10 V...400 A/26 V
	MMA	10 A/20.5 V ...350 A/34 V
Open circuit voltage		80 V DC
Power factor at 100% ED		0.95
Efficiency at 100% ED		86 %
Stick electrode	ø	1.5...6.0 mm
External dimensions	L x W x H	500 x 180 x 390 mm
Weight		23 kg

MIG/MAG Welding Machine



Kempact RA

Kempact	Kempact 253R	Kempact	Kempact 323R
Connection voltage 1~ 50/60 Hz		Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V ±15%
Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V ±15%	Fuse (delayed)	10 A
Fuse (delayed)	10 A	Welding range	10 V/20 A–32.5 V/320 A
Welding range	10 V/20 A–31 V/250 A	Open circuit voltage	40V
Open circuit voltage	38V	Wire feed speed adjustment	1.0 - 20.0 m/min
Wire feed speed adjustment	1.0 - 18.0 m/min		



FastMig X

FastMig X 350 Power source

Product code	6103350
Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)
Fuse (delayed)	35A
Minimum generator power	35 kVA
Output 80% ED	350 A
Output 100% ED	330 A

FastMig X 450 Power source

Product code	6103450
Connection voltage 3~ 50/60 Hz	400 V, (-15...+20%)
Fuse (delayed)	35A
Minimum generator power	35 kVA
Output 60% ED	450 A
Output 100% ED	350 A



X5 FastMig

X5 POWER SOURCE		400	500
Mains connection voltage 3~ 50/60 Hz		380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %
Output at +40 °C	60 % ED 100 % ED	400 A 350 A	500 A 430 A
Welding current and voltage range	MIG MMA TIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V 15 A/10 V ... 400 A/42 V 15 A/1 V ... 400 A/42 V	15 A/10 V ... 500 A/47 V 15 A/10 V ... 500 A/47 V 15 A/1 V ... 500 A/47 V
Operating temperature range		-20...+40 °C	-20...+40 °C
Storage temperature range		-40...+60 °C	-40...+60 °C
EMC class		A	A
Degree of protection		IP23S	IP23S
External dimensions L x W x H		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Weight without accessories		39,0 kg	39,5 kg

X8 MIG Welder



X8 Power Source 400

Connection voltage 3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %
Fuse	32 A
Open circuit power (MMA) (without cooler and wire feeder, fans OFF)	44 - 53 W
Open circuit power (MMA) (without cooler and wire feeder, fans ON)	107 - 111 W
Open circuit power (MMA) (with cooler, without wire feeder, fans ON)	132 - 137 W
Output 60% ED	400 A
Output 100% ED	320 A

X8 Power Source 500

Connection voltage 3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %
Fuse	32 A
Open circuit power (MMA) (without cooler and wire feeder, fans OFF)	44 - 53 W
Open circuit power (MMA) (without cooler and wire feeder, fans ON)	107 - 111 W
Open circuit power (MMA) (with cooler, without wire feeder, fans ON)	132 - 137 W
Output 60% ED	500 A
Output 100% ED	400 A

Series 3 welding guns **NEW**



GX 253G

250 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 203G

200 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 303G

300 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 403G

400 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 503W

500 A, Water-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector

Series 5 welding guns **NEW**



GX 255G

250 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 205G

200 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 305G

300 A, Gas-cooled, 3.5m, 5m, 6m or 8m, Euro connector



GX 405G

400 A, Gas-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector



GX 505W

500 A, Water-cooled, 3.5m or 5m, Euro connector

BETA welding helmets **NEW**



EXTRA PROTECTION AND COMFORT



BETTER EYE PROTECTION



SUITABLE FOR MULTIPLE USE

Beta e90P

Product code	9873022
Weight	440 g
Operating temperature	- 5 ... + 55 °C <80% Rh
EN 175	B
Welding filter	Passive
View size	100 x 78 mm
Filter dimension	110 x 90 mm
Shade range	11
LiFE+ Color (yes/no)	No
Grinding fuction (yes/no)	No

Beta e90A

Product code	9873023
Weight	470 g
Operating temperature	- 5 ... + 55 °C <80% Rh
EN 175	B
Welding filter	SA 60B
View size	100 x 60 mm
Filter dimension	110 x 90 mm
Shade range	9-13
ADF light state	3.5
ADF switching time	0.1 ms
LiFE+ Color (yes/no)	Yes
Grinding fuction (yes/no)	Yes

Beta e90X

Product code	9873024
Weight	525 g
Operating temperature	- 5 ... + 55 °C <80% Rh
EN 175	B
Welding filter	XA 47
View size	97 x 47 mm
Filter dimension	110 x 90 mm
Shade range	9-15
ADF light state	4
ADF switching time	0.1 ms
LiFE+ Color (yes/no)	Yes
Grinding fuction (yes/no)	Yes



K2 MMA 200

K2		MMA 200
Connection voltage	1~, 50/60 Hz	230V
Current range	A	10-200
Open circuit voltage	V	85-95
Stick electrode	Ø	1.5-4.0mm
Duty Cycle MMA/TIG		20% / 200A @ 40°C



K2 MMA 400

K2		MMA 400
Connection voltage	3~, 50/60 Hz	400V
Current range	A	20-400
Open circuit voltage	V	70-80
Stick electrode	Ø	1.5-6.0mm
Duty cycle MMA/TIG		40% / 400A @ 40°C



K2 TIG 200 ACDC

K2		TIG 200 ACDC
Connection voltage	1~, 50/60 Hz	230V
Current range TIG	A	10-200
Current range MMA	A	10-170
Open circuit voltage	V	60-70
Stick electrode	Ø	1.5-4.0mm
Duty cycle TIG		25% / 200A @ 40°C





K2 PULSE MIG 250

3-PHASE (MULTI-VOLTAGE)

K2		Pulse MIG 250 3-Phase (MV)
Connection voltage	3~, -50/60 Hz	240V/400V
Current range MIG/MAG	A	30-250
Current range MMA	A	15-250
Current range TIG	A	15-250
Open circuit voltage	V	57
Wire thickness	mm	0.6-1.2
Duty cycle MIG		35% / 250A @ 40°C
Duty cycle MMA/TIG		35% / 250A @ 40°C



K2 MIG 400

K2		MIG 400
Connection Voltage	3-Phase	400V
Current Range MIG		
Current Range TIG	A	A
Current Range MMA	A	A
Open circuit voltage	V	V
Filler Wire	mm	mm
Voltage range	V	V
Wire spool size	mm	mm
Wire feed mechanism		
Duty cycle MIG / 40C	A	A
Duty Cycle MMA/TIG / 40C	A	A



K2 MIG 500

K2		MIG 500
Connection Voltage	3~, 50/60 Hz	400V
Current range MIG	A	30-500
Current range TIG	A	30-450
Current range MMA	A	30-450
Open circuit voltage	V	73.6
Wire thickness	mm	0.8-1.6
Duty cycle MIG		60% / 500A @ 40
Duty cycle TIG/MMA		60% / 450A @ 40



SALES TEAM



Sornarin Pichairath

ไอ

เขตพื้นที่ในการดูแล

ปทุมธานี ออยุธยา ลพบุรี สระบุรี
สิงห์บุรี สุโขทัย แม่ฮ่องสอน ลำพูน
เชียงราย นนทบุรี

CLICK



Then Chanthong

เทน

เขตพื้นที่ในการดูแล

ชลบุรี ระยอง จันทบุรี ตราด
นครสวรรค์

CLICK



Trairat Thungsri

ไอเอ็ม

เขตพื้นที่ในการดูแล

สมุทรสาคร เพชรบุรี ประจวบคีรีขันธ์
เชียงใหม่ สมุทรปราการ

CLICK



Sirote Kiatsirinan

โต๊ส

เขตพื้นที่ในการดูแล

กรุงเทพฯ นครปฐม สุพรรณบุรี
กาญจนบุรี ราชบุรี ชัยนาท เพชรบูรณ์
ลำปาง

CLICK



Pradchaya Sinkitjarsub

ป๊อ

เขตพื้นที่ในการดูแล

โซนภาคอีสาน ตาก กำแพงเพชร
พะเยา อุดรศักดิ์ พิษณุโลก

CLICK



Narese Korn Sri

หนุ่ม

เขตพื้นที่ในการดูแล

โซนภาคใต้ สมุทรปราการ ฉะเชิงเทรา
ปราจีนบุรี สระแก้ว

CLICK



PM

Preventive Maintenance

การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน : (PM) คือ การตรวจเช็คดูแลการทำงานของเครื่องจักรโดยการวางแผน และกำหนดระยะเวลาในการบำรุงรักษาตามระยะเพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นระหว่างการใช้งานอีกทั้งเป็นการยืดอายุการใช้งานของเครื่องจักรให้มีประสิทธิภาพตลอดอายุการใช้งานในอดีตเป็นเครื่องฟิวส์จนได้ถึงความเชี่ยวชาญ และความตั้งใจในการให้บริการของทีมงาน



ช่วยยืดอายุการใช้งานเครื่องจักร และป้องกันการชำรุดเสียหายระหว่างการใช้งาน



ช่วยควบคุมการผิดพลาด และเพิ่มความปลอดภัยให้กับผู้ใช้งาน



ช่วยป้องกันความสูญเสียจากการขัดข้องจนทำให้เดินเครื่องจักรได้ไม่เต็มกำลัง



Maintenance check up

- Verify inlet pressures
- Inspect all air filters
- Verify coolant level and condition
- Inspect and lubricate o-rings
- Inspect the water tube and torch for damage
- Inspect hoses and leads
- Inspect for gas leaks
- Verify coolant flow
- Clean inside the power supply
- Check for coolant system leaks
- Inspect the main contactor
- Perform coolant flow test
- Inspect gas line connections
- Inspect for hose restrictions
- Inspect cables
- Inspect the ground connections
- Inspect the table-to-workpiece connection

สอบถามเพิ่มเติม

CLICK



HYPERTHERM
A Hypertherm Associates Brand

TOPGAS.CW
cutting and welding

WHAT IS RETROFIT

เครื่องจักรกลที่มีอายุการใช้งานเป็นระยะเวลานานมีฟังก์ชันการทำงานที่ล้าสมัย หรือส่วนประกอบอาจเกิดความเสียหายทำให้ไม่สามารถใช้งานได้ แต่ส่วนประกอบหลัก ๆ ยังใช้งานได้ดีนั้น สามารถแก้ไขได้ โดยการ “RETROFIT”



ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 50%



ทันสมัย



รวดเร็ว



แม่นยำ

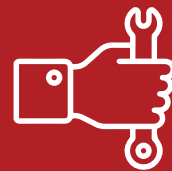


ลดความสูญเสีย



ยินดีให้คำปรึกษาฟรีพร้อมประเมิน
เครื่องจักรโดยทีมงานผู้เชี่ยวชาญ

CLICK



การ “RETROFIT” คือการปรับปรุงฟังก์ชันการทำงานของเครื่องจักรโดยปรับปรุงชุดควบคุมซีเอ็นซี (CNC Controller)

Upgrade เครื่องตัด CNC ทุกยี่ห้อ Controller/ชุดยก THC

Upgrade เครื่อง CNC ตัดแท่งเป็นระบบพลาสติกโปรแกรมจัดเรียงชิ้นงาน Nesting Software ระบบพลาสติกให้ได้คุณภาพ ตัดได้หนาขึ้นเพื่อให้เครื่องจักรที่เสียหาย หรือล้าสมัยกลับมาใช้งานได้อีกครั้ง

ตัดเติมที่ ฟรีค่าเครื่อง








เริ่มต้น **19 บาท / นาที**

*เงื่อนไขเป็นไปตามที่บริษัทกำหนด

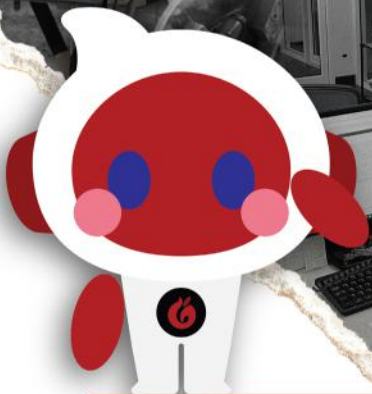
EXCLUSIVE
SUBSCRIPTION MODEL

CLICK



	EXCLUSIVE SUBSCRIPTION	ORIGINAL VERSION
 ตัดเติมที่ ฟรีค่าเครื่อง	✓	✗
 ฟรีค่าบริการ ติดตั้ง และซ่อมบำรุง ตลอดการใช้งาน	✓	✗
 ฟรีค่าอะไหล่	✓	✗
 คิดค่าใช้จ่ายตามการใช้งานจริง	✓	✗
 จัดการแพ็กเกจและคัสตอมต่างๆ ได้ด้วยตัวเอง	✓	✗
 เปลี่ยน - คืนเครื่องได้ตลอดเวลา	✓	✗
 Hotline สายด่วน เราพร้อมช่วยเหลือคุณ 24 ชั่วโมง	✓	✗

TEAM SERVICE



Technician

ดูแลรับผิดชอบการปฏิบัติงาน และบริการงานติดตั้งตลอดจนกระบวนการควบคุม และตรวจสอบประสิทธิภาพของเครื่องพร้อมให้การเทรนนิ่งการใช้งาน



Preventive Maintenance

การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ซึ่งเป็นในรูปแบบของการดูแลรักษา สภาพของเครื่องจักร โดยการวางแผน และกำหนดระยะเวลาในการบำรุงรักษา เพื่อให้เครื่องจักรคงอยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ และพร้อมใช้งานได้ตลอดเวลา



Automation

ดูแลตรวจเช็ค/ดำเนินการซ่อมแซมเครื่องให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน รวมถึงวางแผนการดำเนินงานทั้งในเชิงป้องกัน และซ่อมบำรุงให้เครื่องจักรสามารถใช้งานได้โดยมีประสิทธิภาพ



Maintenance

ดูแลตรวจเช็ค/ดำเนินการซ่อมแซมเครื่องเชื่อม และเครื่องพลาสมาให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเพื่อป้องกันการชำรุดเสียหาย และช่วยยืดอายุการใช้งานให้สามารถใช้งานได้เต็มประสิทธิภาพสูงสุด



Demo & Logistic

เทรนนิ่งการใช้งานเครื่องเชื่อม/เครื่องพลาสมา เพื่อให้ผู้ใช้เกิดความเข้าใจพร้อมแนะนำวิธีการใช้งานเครื่องอย่างถูกต้อง เพื่อยืดอายุการใช้งาน ตลอดจนการดูแลจัดส่งสินค้า/อะไหล่ให้ถึงมือลูกค้าอย่างถูกต้อง และทันต่อเวลา



Admin Service

ประสานงาน ดูแลด้านงานเอกสาร รับแจ้งปัญหางานซ่อมด้วยความใส่ใจในรายละเอียดพร้อมช่วยสนับสนุนงานเซอร์วิสเพื่อให้ตอบสนองความต้องการ และให้บริการแก่ลูกค้าจนเกิดความพึงพอใจสูงสุด



ONLINE SHOPPING

MyShop

Laz

Shopee

Line MyShop

App tgcw

CLICK

CLICK

CLICK

CLICK

Lazada

Shopee

Line MyShop

App tgcw

The bottom section features four smartphone screens, each representing a different online shopping platform. From left to right: 1. Lazada: Shows a search for 'ท่อปัดเศษคอนกรีตบดละเอียด' (fine concrete grinding pipe) with a 7% discount banner and a hand icon clicking on a product. 2. Shopee: Shows a search for 'topgascw' with a list of products and a hand icon clicking on a product. 3. Line MyShop: Shows the TOPGAS C&W app interface with a hand icon clicking on a product. 4. App tgcw: Shows the TOPGAS C & W app interface with an 'EXCLUSIVE SUBSCRIPTION MODEL' banner and a hand icon clicking on a button. Above each phone is its respective logo (Laz, Shopee, MyShop, TOP-GAS C & W).

เป็นหนึ่งในด้านบริการ เชี่ยวชาญในด้านงานตัด งานเชื่อม

Special Service



ตอบสนองกันทั่วถึง

หลากหลายช่องทางการติดต่อ/แจ้งซ่อม /สั่งซื้อ (Line, Tel, Facebook ฯลฯ)
หลากหลายทีมงานซัพพอร์ต (Admin Service, Support Sale, Marketing)



ความเร็วในการเข้าถึง

ความเร็วในการเข้าถึงหน้างานแบบ Fast Service , สายด่วน Hotline แก้ปัญหาทางไกล ผ่านโทรศัพท์ 24 ชม.



ความเชี่ยวชาญ

ทักษะความรู้ และความเชี่ยวชาญของทีมงาน สามารถแก้ปัญหาหน้างานได้อย่าง Clear-Cut พร้อมให้คำแนะนำเกี่ยวกับการดูแลรักษา เพื่อยืดอายุการใช้งาน



คุณภาพ

ด้านเทคนิค, ด้านคุณสมบัติของเครื่อง คลายความสงสัยเรื่องคุณภาพไปได้เลย เพราะบริษัทของเราจัดจำหน่ายสินค้าคุณภาพสูง ที่ได้รับการยอมรับจากทั่วโลก



ส่วนลด 10%
ใช้ได้กับ 1,000 บาท

f ท็อปแก๊ส ซีเมนต์ดับบลิว
@topgasgw [CLICK](#)

LINE @topgasgw [CLICK](#)

น้องที่เด็ดใจดีแจก คู่มือส่วนลด 10%

เพียงกดติดตาม กดไลก์เพจเฟซบุ๊ก ท็อปแก๊ส ซีเมนต์ดับบลิว และแคปหลักฐานส่งมาที่ Line@ รับไปเลยคู่มือส่วนลด 10%

* ใช้ได้เมื่อซื้อสินค้า ครบ 1,000 บาทขึ้นไปใบเสร็จ
** 1ท่าน ต่อ 1สิทธิ์

Why choose Us?



2562	2563	2564	2565
88%	96%	96%	94%

ระดับความพึงพอใจของลูกค้า งานติดตั้ง



2562	2563	2564	2565
92%	93%	96%	97%

ระดับความพึงพอใจของลูกค้า งานPM

Our Customers



Success Case

เราได้ให้บริการลูกค้า มากกว่า 3,000 รายทั่วประเทศ ซึ่งรวมถึงบริษัทผู้ค้าที่มีความมั่นคง, มหาวิทยาลัยชั้นนำ, สถาบันที่มีชื่อเสียง และหน่วยงานราชการ ที่ให้ความไว้วางใจใช้บริการจากเรา



SAMMITR



ITALIAN-THAI DEVELOPMENT PCL.



Mercedes-Benz

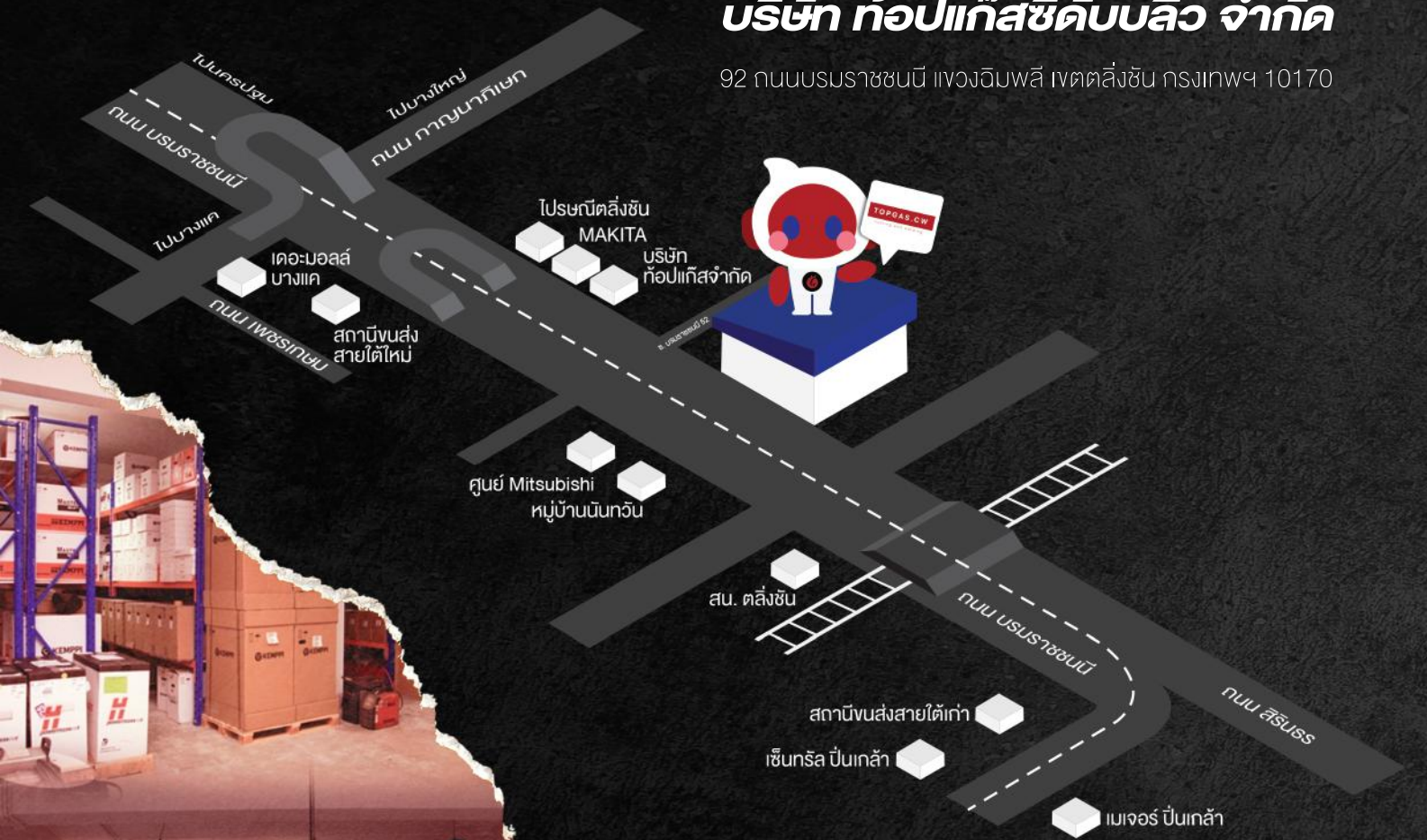


Good food, Good life



แผนที่ที่ตั้ง บริษัท ท็อปแก๊สซีดับบลิว จำกัด

92 ถนนบรมราชชนนี แขวงจิมพลี เขตตลิ่งชัน กรุงเทพฯ 10170



TOPGAS.CW

cutting and welding

แนะนำติชม Catalog Online





TOPGAS

C & S and welding
บริษัท ท้อปแก๊ส ซีแอนด์ดับบลิว จำกัด

สแกนเพื่อรับชม Catalog Online



บริษัท ท้อปแก๊ส ซีแอนด์ดับบลิว จำกัด : 92 ถนนบรมราชชนนี แขวงจิมพลี เขตตลิ่งชัน กรุงเทพฯ 10170
TOPGAS.CW CO.,LTD : 92 Boromarajchonni Rd., Chimplee, Talingchan, Bangkok 10170



ท้อปแก๊ส ซีแอนด์ดับบลิว
@topgascw



@topgascw



app tgcw



02-884-1155



info@topgascw.com



www.topgascw.com