



VACUUM & PNEUMATIC PRODUCTS

비접촉 반송기기

컨플로트
컨패드

P2
P7

진공 기기

컨범 (진공 이젝터시스템)
에너지 절약 컨범
진공 펌프 시스템
진공 패드
압력 · 진공 센서
진공 시스템 관련 기기

P21
P23
P121
P135
P337
P397

공기압 기기

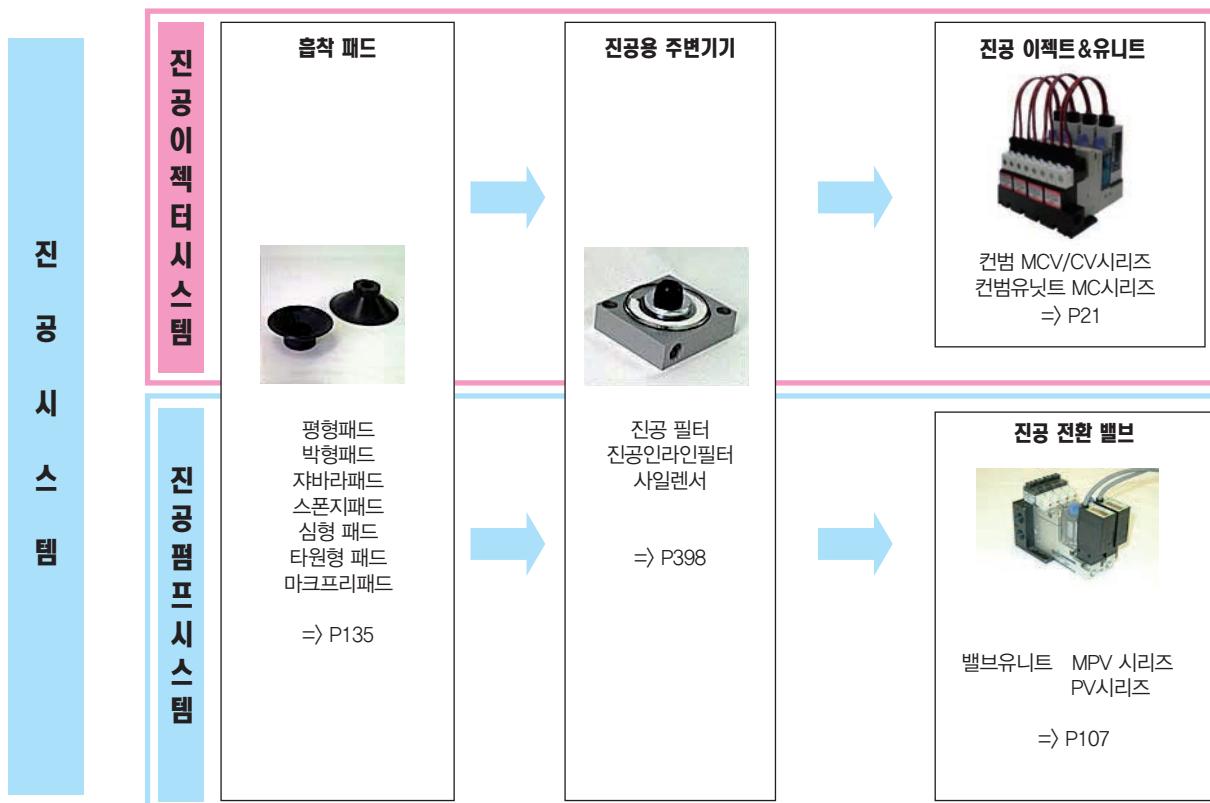
구동기기
방향 제어 밸브

P413
P425

CONVUM 은 묘토쿠의 등록상표입니다.

CONVUM (컨범)이란 컴프레셔로부터의 압축공기로 진공을 발생시키는 모습을 이미지하여 만들어낸 조어입니다.

CONVUM 진공 & 공기압 시스템기기



진
공
시
스
템

공
기
압
시
스
템

에너지절약 컨버 => P23



검출기기



조절기기

에어 드라이어



발생원기기

에어 컴프레셔

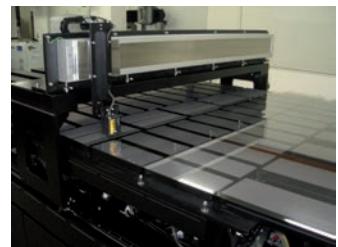


압력(진공) 센서



비접촉 반송기기

컨플로트
컨패드



제어기기



=> P344

공기압기기

초소형 블록형 실린더



P421

초소형 실린더

SCW시리즈($\varnothing 4,5,6,8,10$)

MKY시리즈($\varnothing 4,5,6,8,10$)

TKY시리즈($\varnothing 4,5,6,8,10$)

방향제어밸브

5포트 전자밸브

마스터 밸브 • 수동밸브



P430

P480I

CKV시리즈(베이스 배관형)

CKV100시리즈

CKV200시리즈

CKV300시리즈

CKV010시리즈

마스터 밸브

CMV시리즈

4 포트 수동밸브

CHV시리즈

CSV시리즈(직접 배관형)

CSV050 • 0100 시리즈

CSV50시리즈

CSV100시리즈

CSV200시리즈

CSV300시리즈

CSV400시리즈(베이스 배관형)

진공기기

진공 패드

| 표준 패드 | 용도별 패드 | 환경 대응형 패드 |
|---|---|---|
|  |  |  |
| P135 | P135 | P262 |
| 원형 패드 박형 패드 자바라형 패드 3단자바라형 패드 심형 패드 타원형 패드 | PF시리즈 PA시리즈 PN시리즈 PJ시리즈 PB시리즈 PC시리즈 PH시리즈 PW시리즈 | 큐브 패드 링형 패드 스폰지패드 봉재용 패드 스윙 패드 특수 형상 패드 자국방지용 패드 자국방지 처리 PJC폐드용 코어 비접촉 패드 컨파드 |
| | | PP시리즈 PCD시리즈 PD시리즈 PR시리즈 PU시리즈 PE시리즈 RA시리즈 CORE COP |
| | | 에코 패드 PK시리즈 |
| | | TN 오더 메이드 |
| | | 그외 패드 P324 |

진공이젝터시스템

| 컨벌(진공 이젝터) | 컨벌(진공 이젝터) |
|---|---|
|  |  |
| P71 | P23 |
| 컨벌 CCV시리즈 MCV시리즈 CV시리즈 CVA2시리즈 CVF시리즈 MCA시리즈 HDVA시리즈 하이플로우컨벌 HFV시리즈 진공 파괴밸브 DS시리즈 | 컨벌유니트 SC1 시리즈 SC2시리즈 SC3시리즈 MC22시리즈 MC32시리즈 MC42시리즈 MC52시리즈 MC72시리즈 MC10시리즈 |

진공펌프시스템

| 진공 전환밸브 유니트 | 진공 펌프 |
|---|---|
|  |  |
| P109 | P121 |
| 진공 전환밸브 유니트 MPV3시리즈 MPV42시리즈 PA시리즈 | 사이버 펌프 피스톤 진공펌프 로터리 베인펌프 피스톤 진공펌프 |
| | CCP시리즈 MP시리즈 CDV, CRV시리즈 CJP 시리즈 |

압력 · 진공센서

전자식 압력 센서



P344

3색표시식 압력센서

MPS-35시리즈

배터리식 센서

MPS-60 시리즈

디지털 표시부착 압력센서

MPS-23.33 시리즈

디지털 표시부착 차압센서

MPS-4시리즈

디지털 표시부착 압력센서

MPS-9시리즈

전자식 분리형 압력 센서



P382

압력센서 헤드

MPS-8시리즈

디지털 표시 유니트

MPS-7시리즈

전자밸브 제어 기능부착
전자식 압력 센서

P383

디지털 표시부착 압력센서

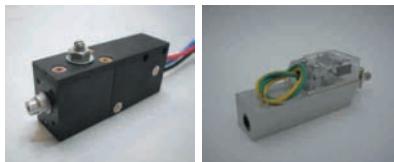
MVS-201 시리즈

MPS-10시리즈

에어측정

컨버유니트 탑재용
전자식 압력센서

P391

진공센서
진공센서MVS-030시리즈
MVS-035시리즈컨버유니트 탑재용
기계식 압력스위치

P392

압력스위치
압력스위치유량스위치
에어파워메타

P395

MVS-VSW시리즈
CVA-V시리즈유량스위치
에어파워메타MFS시리즈
APM 시리즈

진공 시스템 관련기기

진공용 필터



P398

진공용 필터
인라인 필터VF시리즈
VFL-M5
LF시리즈원터치 피팅부착 필터
진공 게이지(진공계)VFL시리즈
SG-4

체크밸브



P410

낙하 방지용 체크밸브
역지 밸브FPV시리즈
CH-01

컨범용 사일렌서

MS시리즈

P408

안전하게 사용하기 위해서

사용전에 반드시 읽어보시기 바랍니다.

공통 주의 사항 및 각 시리즈의 개별 주의 사항도 이율러 확인바랍니다.

여기에 기재되어있는 주의 사항은 당사제품을 안전하고 바르게 사용하기 위한, 인체에의 위해나 손해를 미연에 방지하려는 목적입니다.

주의 사항은 잘못 취급하였을 경우에 발생하는 인체에의 위해나 재산상 손해의 크기, 긴급의 정도를 표시하기 위해, 「위험」 「경고」 「주의」의 3개로 구분되어 있습니다.

모두 안전에게 관한 중요한 내용이므로 반드시 지켜주시기 바랍니다.

|  위험 |  경고 |  주의 |
|--|--|--|
| 잘못 취급하였을 경우, 사망 또는 중상을 입을 가능성이 높다고 생각되어지는 경우 | 잘못 취급하였을 경우, 사망 또는 중상을 입을 수 있다고 생각되어지는 경우 | 잘못 취급하였을 경우, 인체에 해를 끼쳐 장해를 입을 수 있거나, 물적 손해의 발생이 상정되는 경우. |

또한, JIS B8370*1 또는 ISO 4414*2, 노동 안전 위생법, 고압 가스 보안법, 그 외의 안전에 관한 규칙에 대해서도 반드시 지켜주시기 바랍니다.

*1 JIS B8370 : 공기압 시스템 통칙

*2 ISO 4414 : 이송과 제어를 위한 장비 적용에 관련된 유공압 관련 강력권고

그리고, 「주의」에 기재된 사항에서도, 상황에 따라서는 중대한 결과를 초래할 가능성이 있습니다.

모두 중요한 내용을 기재해 두었으므로, 반드시 지켜주시기 바랍니다.

경고

• 진공 및 공기압 기기는, 바르게 선정하시기 바랍니다.

진공 및 공기압 기기의 적합성은, 공기압 시스템의 설계자 또는 사양 결정 책임자가 판단하여 결정하시기 바랍니다.

여기에 게재된 제품은 사용되는 조건이 다양하므로, 그 시스템에의 적합성에 관한 결정은 진공 및 공기압 시스템의 설계자 또는 사양 결정 책임자가, 필요에 맞게 분석이나 테스트를 실시하고 나서 결정하시기 바랍니다.

이 시스템의 소기의 성능, 안전성의 보증은 시스템의 적합성을 결정한 사람의 책임이 됩니다. 앞으로도 최신 제품 카탈로그나 자료로 사양의 모든 내용을 검토하고, 기기의 고장 가능성에 대한 상황을 고려하여 시스템을 구성하시기 바랍니다.

• 충분한 지식과 경험을 가진 사람이 취급하시기 바랍니다.

압축 공기는 잘못 취급하면 인체에의 위해나 재산상의 손해를 초래합니다. 또한, 진공 및 공기압 기기는 산업 기계용 부품으로서 설계된 것으로, 그것을 사용한 기계 장치의 조립이나 조작, 유지보수 등은 충분한 지식과 경험을 가진 사람이 취급해주시길 바랍니다.

• 안전이 확인될 때까지는 기계 및 장치의 취급, 기기의 분해를 절대 하지 마시기 바랍니다.

– 기계 및 장치의 점검 또는 정비시에는 액츄에이터의 낙하방지 조치나 폭주 방지 조치등이 되어 있는지 확인하고 나서 실행하시기 바랍니다.

– 기기를 분해하는 경우는, 낙하·폭주방지 조치가 되어있는지를 확인한 후, 시스템에의 전원을 차단하고, 시스템내의 압축 공기를 배출시키고 나서 실행하시기 바랍니다.

– 기계 장치를 재가동하는 경우는, 돌출방지조치가 되어 있는지 확인한 후, 주의를 기울이며 실행하시기 바랍니다.

• 여기에 게재된 제품은, 주로 일반 산업 기계용으로 사용되는 것입니다. 아래의 조건이나 환경에서 사용하는 경우는, 안전 대책에 주의를 기울임과 동시에 미리 당사와 상담하여 주시기 바랍니다.

– 명기되어 있는 사양 이외의 조건이나 환경, 옥외에서의 사용.

– 원자력, 철도, 항공기, 차량, 선박, 의료기기, 음료나 식료에 닿는 기기, 오락 기기나 긴급 차단 회로, 프레스용 클러치·브레이크 회로 등의 안전 기기에의 사용.

– 인체나 재산에 큰 영향이 예상되는, 특히 안전이 요구되는 용도에의 사용. 잘못 취급했을 경우 사망 또는 중상을 입을 가능성이 크다고 예상되는 경우.

⚠ 진공 · 공기압 기기/공통 주의 사항①

사용전에 반드시 숙지하시기 바랍니다.

『안전하게 사용하시기 위해서』 및 각 기기의 공통 주의 사항도 아울러 참조바랍니다.

선정

⚠ 경고

사양을 확인해 주십시오.

본 카탈로그에 게재된 기기는, 진공용 또는 압축 공기용으로 설계되어 있습니다. 진공 또는 압축 공기 이외에서는 사용할 수 없습니다. 또한, 사양 범위외의 압력이나 온도에서는, 파손, 작동 불량의 원인이 되므로 사용을 자제해주시기 바랍니다.

취부

⚠ 경고

고정부나 연결부가 느슨해지지 않도록 취부작업은 확실하게 행합니다.

취부강도가 불충분하면 기기가 이탈하는 경우가 있습니다.
보수 점검에 필요한 공간을 확보해 주십시오.

배관

⚠ 주의

배관전의 처치

배관전에, 배관내를 에어브러싱하여 배관내의 절분, 절삭유, 씰 테이프의 조각 등의 이물질을 제거해 주십시오.

피팅의 씰 테이프 감는 법

통상, 피팅에는 불소계의 씰재가 도포되어 있으므로 씰 테이프를 감을 필요는 없습니다.

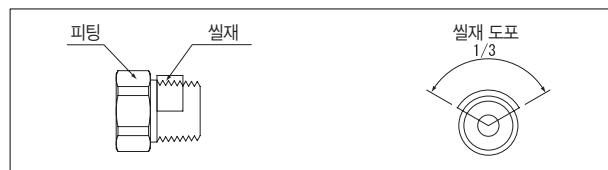
씰재가 없는 피팅 등 씰 테이프를 감을 필요가 있는 경우는, 나사끝에서 1.5~2개의 나사산을 남기고 나사를 결합하는 방향에 따라 감아주십시오.

배관

⚠ 주의

액상 씰의 도포 방법

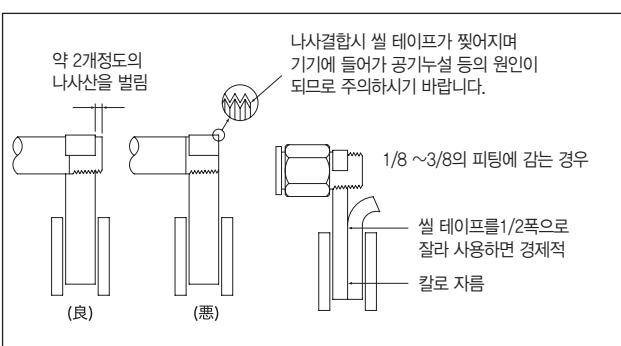
피팅의 나사부에 액상 씰을 도포하는 경우는, 나사부 외경의 약 1/3에 적당량을 도포하여 나사를 결합합니다.
표면 처리의 종류에 따라서는 씰재가 경화되기 어려운 경우가 있으므로 주의 바랍니다.



배관, 피팅의 체결 토크

체결 토크는 적정 범위내에서 적정하게 조여주십시오.
(참고)

| 포트 사이즈 | 체결 토크 (N·m) |
|----------|-------------|
| M5 | 1.0 ~1.5 |
| R, Rc1/8 | 3~5 |
| R, Rc1/4 | 6~8 |
| R, Rc3/8 | 13 ~15 |
| R, Rc1/2 | 16 ~18 |
| R, Rc3/4 | 19 ~40 |
| R, Rc 1 | 41~70 |



⚠ 진공 · 공기압 기기/공통 주의 사항②

사용전에 반드시 숙지하시기 바랍니다.

「안전하게 사용하시기 위해서」 및 각 시리즈의 개별주의사항도 아울러 확인바랍니다.

공기의 질

배선

⚠ 경고

- 깨끗한 공기를 사용해 주십시오.

압축공기중에 부식성 가스, 화학 약품이나 염분 등이 포함되어 있으면, 파손이나 작동 불량의 원인이 되므로 사용을 자제해주세요.

⚠ 주의

- 에어필터를 부착해주세요.

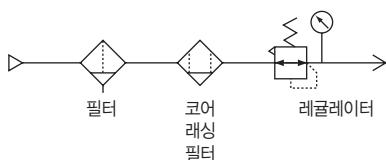
에어 필터는, 여과도 5μm이하의 것을 사용해 주십시오.

- 에어 드라이어를 부착해주세요.

드레인을 대량으로 포함한 압축기는, 공기압 기기의 작동 불량의 원인이 됩니다. 에어 드라이어를 설치하여 온도를 내려 드레인의 발생을 감소시켜 주십시오.

- 슬러지 대책을 세워주세요.

공기압기기에 컴프레셔 오일의 열화물(슬러지)이 혼입되면 작동 불량의 원인이 됩니다. 슬러지가 덜 발생되는 컴프레셔 오일(신일본석유 : 페어콜 A68, 이데미츠홍산 : 더프니슈퍼 CS68)을 사용하든지, 코어래싱필터를 설치하여 공기압기기에 슬러지가 유입되는 것을 방지해 주십시오.



⚠ 경고

- 배선 작업은 반드시 진공 압축 공기 및 전원의 공급을 차단한 후 행해주세요.

차단하지 않고 배선을 행하면, 감전이나 액츄에이터의 오작동으로 인해, 인체나 재산상의 손해를 입을 수 있습니다.

- 오배선을 하지 않도록 주의해주세요.

DC사양의 램프 · 서지 보호 회로부의 전자밸브에는 극성이 있는 것이 있습니다. 전자밸브를 배선하는 경우, 극성의 유무를 확인함과 동시에, 극성이 있는 경우는 별도 표시된 리드선 색상이나 기호를 카탈로그나 실제 제품으로 확인한 후 정확한 배선이 이루어질 수 있도록 합니다. 배선이 잘못되면 다음과 같은 상태가 됩니다.

〈극성 보호 다이오드가 내장되어 있지 않은 경우〉
극성을 잘못하면, 전자밸브 내부의 다이오드나 제어 기기측의 스위칭 소자 또는 전원기기가 연소될 수 있습니다.

〈극성 보호 다이오드가 내장된 경우〉

극성을 잘못하면 절환밸브가 절환되지 않습니다.

- 리드선을 반복적으로 구부리거나 당기는 힘이 가해지지 않도록 해주세요.

반복적으로 구부리거나 당기는 힘이 가해지는 배선은 단선의 원인이 될 수 있으므로 여유있게 배선을 하시기 바랍니다.

- 절연 불량이 없음을 확인해 주세요.

리드 선의 접속부나 연장 케이블 및 단자대에, 절연 불량이 있으면 전자밸브나 제어기기측의 스위칭 소자에 과전류가 흘러 파손을 초래할 수 있습니다.

- 인가 전압이 틀리지 않도록 해주세요.

전자밸브에 배선하는 경우, 인가전압이 틀리면, 작동 불량이나 코일 연소의 원인이 됩니다.

- 배선 종료후에는 결선에 문제가 없는지 확인하고나서 통전을 하시기 바랍니다.



진공 · 공기압 기기/공통 주의 사항③

사용전에 반드시 숙지하시기 바랍니다.

「안전하게 사용하시기 위해서」 및 각 시리즈의 개별주의사항도 아울러 확인바랍니다.

사용환경

보수점검



위험

- 폭발가능성이 있는 장소에서는 사용하지 말아 주세요.



경고

- 부식성 가스, 화학약품, 해수, 물, 수증기가 있는 장소에서는 사용을 자제해주세요.
 - 직사 광선이 비치는 경우, 보호커버 등으로 막아주십시오.
 - 주위에 화기가 있는 경우, 복사열을 차단해 주십시오.
 - 전자밸브를 제어반 내부에 부착하는 경우, 사양 온도 범위 내가 되도록 방열대책을 세워주십시오.
 - 용접시의 스파크가 튀는 장소에서는 보호커버 등의 방호 대책을 세워주세요.
- 스파크에 의해 전자밸브의 플라스틱 부품 등이 연소되어 화재를 일으킬 수 있습니다.
- 물방울 등이 직접 전자밸브에 닿으면 누전 · 코일연소의 원인이 됩니다.

커버로 보호하거나 판넬 내부에 설치하여 보호해주세요.



경고

• 보수 전 점검

부하의 낙하방지조치 등이 되어 있는지 확인한 후, 공급하는 공기와 설비의 전원을 차단하고, 시스템내의 잔압을 배출하고 나서 행해주십시오.

• 보수 후 점검

재가동시는, 압축공기나 전원을 접속하여 적정한 기능 검사 및 누락 검사를 실시하고, 올바르게 설치되어 안전하고 확실하게 작동되고 있음을 확인하고 나서 시스템을 가동해 주십시오.

• 수동 조작

전자밸브를 수동 조작하면, 접속된 장치가 작동합니다. 안전을 확인하고 나서 조작해주세요.

잠금 버튼으로 수동 조작한 경우에는 반드시 해제해 주십시오. 해제하지 않으면 전자 밸브가 ON상태로 유지되어 장치가 정상적으로 작동되지 않을 우려가 있습니다.

• 진공 기기의 분해

진공 기기를 분해하는 경우는, 부속 취급 설명서를 숙지한 후 정확하게 행해주세요.

• 분해 및 조립은 전문 지식을 가진 사람이 행해주세요.

• 분해 조립시, 부품을 분실하지 않도록 주의해주세요.

에어 누설이나 동작 불량의 원인이 되어, 성능 보증을 할 수 없게 됩니다.

• 드레인 배출

공기의 질을 유지하기 위해서, 정기적으로 에어 필터의 드레인 배출을 행해주세요.

• 진공용 필터 및 사일렌서는 일상적으로 점검 · 청소를, 정기적으로 엘레멘트를 교체해주세요.

막힘은 성능 저하의 원인이 됩니다.



주의

• 저온에서의 사용

진공 · 공기압 기기를 5°C이하에서 사용하는 경우, 압축 공기중의 드레인, 수분 등이 고체화 또는 동결되지 않도록 에어 드라이어를 설치하는 등의 대책을 세워주세요.

• 충격 및 진동

진공 · 공기압 기기에 가하는 충격은 150m/s²이하, 진동은 40m/s²이하로 해주세요. 이 수치를 넘은 충격이나 진동이 가해지면, 오작동을 일으킬 수 있습니다.

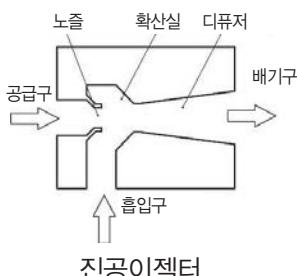
• 압력센서등의 리드선은 노이즈가 많이 나오는 고압 전원 기기, 고압선, 동력선에서 최대한 거리를 두어 배선해주세요. 오작동이나 고장의 원인이 됩니다.

용어

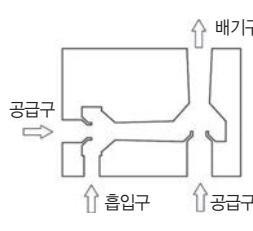
본 카탈로그에서 사용하고 있는 용어는 일본공업규격(JISB 0142 유압 및 공기압 용어), 일본 유체파워 공업회 규격(JFPS)에 근거해 사용하고 있습니다. 그리고, 표시기호는 일본 유체파워 공업회(JFPS 2011 : 공기압도 기호의 실용 지침)에 근거하고 있습니다.

진공용어(JFPS 2010)

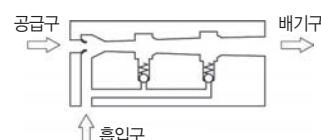
| 용어 | 정의 |
|--------------|---|
| 진공 시스템 | 진공 압력을 이용해 힘이나 동력을 발생시켜, 소정의 일을 행하는 일련의 기기의 편성. |
| 흡착 | 대기압과 진공 압력의 차압으로 워크를 끌어당겨 고정 또는 지지하는 것 |
| 진공회로 | 진공 시스템의 진공원과 대기로 통하는 기기의 사이의 진공 압력이 되는 부분. |
| 진공파괴 | 진공 시스템의 진공회로를 대기압으로 하는 조작. 흡착 패드나 흡착 플레이트로부터 흡착 물을 이탈시키는 경우등에 행해진다. 대기 개방 또는 택트타임을 단축하기 위해 또는 흡착물을 떼어내기 위해 압축 공기를 가압하는, 방법이 있다. |
| 벤츄리(venturi) | 매끄럽게 축소 확대하는 유로. 목부분에서 발생하는 고속저정압을 이용해, 다른 유체의 흡인 및 유량 측정 등에 이용한다. |
| 진공압력 | 대기압보다 낮은 압력. |
| 진공회로용적 | 진공 시스템의 진공원과 대기로 통하는 기기 사이의 진공 압력이 되는 부분의 용적 |
| 사용 유체 | 진공 시스템 또는 기기에 사용되는 유체. |
| 정격압력 | 정해진 조건아래에서 성능을 보증할 수 있고 또, 설계 및 사용상의 기준이 되는 압력 |
| 사용압력 | 진공 시스템 또는 기기를 실제로 사용하는 경우의 압력. |
| 최고사용압력 | 진공 시스템 또는 기기의 사용 가능한 최고 압력. |
| 주위온도 | 진공 시스템 또는 기기를 사용할 수 있는 주위(분위기)의 온도. |
| 진공펌프 | 진공 회로의 공기를 대기중으로 배출하여 회로내를 진공화 하는 기기. |
| 왕복동식 진공펌프 | 다이어프램이나 피스톤의 왕복 운동에 의한 용적 변화에 따라 진공을 발생하는 진공 펌프. |
| 회전식 진공펌프 | 로터와 케이싱간의 용적 변화에 의해 진공을 발생시키는 진공펌프. |
| 진공 이젝터 | 디퓨저 입구 중심으로 노즐로부터 고속 제트를 흡입, 혼합에 의해 다른 유체를 디퓨저안으로 끌어들여 진공을 발생시키는 진공 펌프. |
| 압력형 진공이젝터 | 높은 도달 진공 압력을 얻을 수 있는 진공 이젝터 |
| 유량형 진공이젝터 | 큰 흡입 유량을 얻을 수 있는 진공 이젝터 |
| 다단 진공 이젝터 | 복수의 진공이젝터를 조합함으로써, 필요한 도달진공압력 또는 흡입유량을 발생하는 이젝터 |
| 압력 다단형 진공이젝터 | 복수의 진공이젝터의 흡입구와 배출구를 직렬에 조합해 도달진공압력을 높게 한 진공 이젝터 |



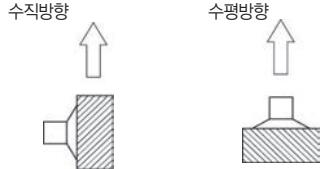
진공이젝터



압력 다단형



유량 다단형

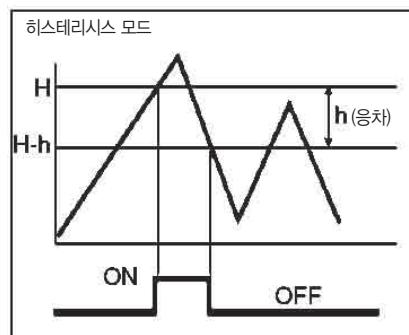
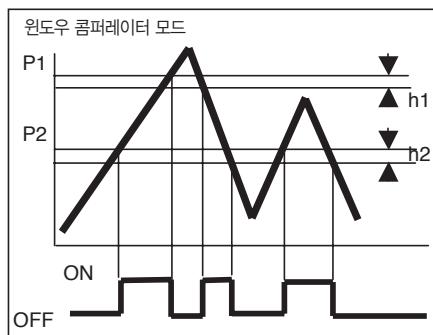
| 용어 | 정의 |
|----------------|--|
| 유량 다단형 진공이젝터 | 복수의 디퓨저를 직렬로 조합해 흡입 유량을 크게 한 진공이젝터. |
| 확산실 | 진공이젝터에서 디퓨저 입구가 좁아지는 부분. 이 부분에서 흡입에 필요한 혼합(확산)을 일으킨다. |
| 공급로 | 진공이젝터에서 압축 공기의 입구. |
| 흡입구 | 진공이젝터에서 진공 회로에의 접속구. |
| 디퓨저 | 진공이젝터의 확산실하류에서 고속의 공기를 감속시키고, 압력회복 후에 대기로 방출하기 위해 매끄럽게 확대하는 유로. |
| 배기구 | 진공이젝터에서 공급한 압축공기와 흡입한 공기의 출구. |
| 노즐 | 진공이젝터에 공급한 압축공기의 압력을 고속의 흐름으로 변환하는 유로 부분. |
| 노즐자름 | 진공이젝터의 원형 노즐 최소 단면적부분의 직경. |
| 공급압력 | 진공이젝터의 공급로에 가해지는 공기의 압력. |
| 공기 소비 유량 | 진공이젝터가 소비하는 압축 공기의 유량. |
| 흡입 유량 | 진공이젝터가 빨아들이는 공기의 유량. |
| 도달 진공 압력 | 어떤 공급압력에 대해, 진공이젝터가 흡입구를 닫았을 때에 발생하는 최대의 진공 압력. |
| 진공 도달시간 | 진공이젝터에 공기를 공급하고 나서, 진공회로용적내가 설정한 진공압력에 도달할 때까지의 시간. |
| 공기 소비 유량 특성 | 진공이젝터의 공급압력과 공기소비유량의 관계를 나타내는 특성. |
| 최대 흡입 유량 특성 | 진공이젝터의 공급압력과 최대 흡입유량의 관계를 나타내는 특성. |
| 도달 진공 압력 특성 | 진공이젝터의 공급압력과 도달진공압력의 관계를 나타내는 특성. |
| 흡입 유량-진공 압력 특성 | 공급압력에서 진공이젝터의 흡입유량과 진공압력의 관계를 나타내는 특성. |
| 흡착 패드 | 흡착을 행하는, 주로 고무등의 탄성체의 컵 또는 접시 모양의 흡착부와 흡착부를 보관 유지하는 포트를 가지는 본체(취부금구)로 구성되는 기기. 흡착부에는 박형, 심형, 자바라형, 타원형등의 형상도 있다. |
| 흡착 플레이트 | 흡착을 실시하는, 주로 흠이 파인 금속판이나 다공질체의 단단한 평면 또는 곡면 판 모양의 기기. 변형되거나 쉬운 흡착물에 이용된다. |
| 들어올리기 | 흡착 패드나 흡착 플레이트로 흡착물을 들어 올리는 것. |
| 수직방향으로 들어올리기 | 흡착 패드의 흡착면을 수직방향으로 들어올리는 것. 흡착면에 전단응력을 발생시킨다. |
| 수평방향으로 들어올리기 | 흡착 패드의 흡착면을 수평방향으로 들어올리는 것. |
| |  |
| 버퍼 | 주로 스프링등으로 흡착패드를 누를 때 위치의 변동을 흡수하여 충격을 완화하는 기구. |
| 스윙형 흡착패드 | 흡착부와 본체의 사이에 회전 링크를 가지는 흡착패드. |

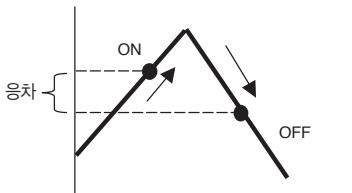
| 용어 | 정의 |
|---------------|---|
| 다공질체 | 내부에 공기가 통하는 많은 기공을 가지는 고체의 총칭. |
| 패드경 | 원형의 흡착패드에서 진공압력이 생기지 않을 때의 피흡착물과 접촉원과의 직경. |
| 유효 패드경 | 원형의 흡착패드에서 진공압력이 생겨 변형되고 있을 때, 실제의 피흡착물과 접촉원과의 직경. |
| 흡착면적 | 흡착패드에서 패드경으로부터 계산되는 이론적으로 진공압력이 작용하는 흡착면의 면적. |
| 유효 흡착면적 | 흡착패드에서 진공압력이 생겨 변형되고 있을 때, 실제로 진공압력이 작용하는 피흡착물과 접촉부와의 면적. 들어올리는 힘을 진공압력으로 나눈 수치와 같다. |
| 들어올리는 힘 | 흡착패드나 흡착플레이트에서 실제로 들어올릴 수 있는 하중. |
| 이론적으로 들어올리는 힘 | 흡착패드의 흡착면적과 진공압력의 누적으로, 이론적으로 들어 올릴 수 있는 하중. |
| 개구율 | 다공질체 표면적에 대한 개구부 면적의 비율. 통상 백분율로 나타낸다. |
| 기공율 | 기공을 포함한 다공질체의 총체적에 대한 기공 체적의 비율. 통상 백분율로 나타낸다. 다공율이라고도 한다. |
| 진공이젝터유니트 | 진공 이젝터와 그 주변기기가 기본 구성 부분. 진공 이젝터, 진공 발생용 밸브, 진공 파괴용 밸브, 진공용 압력 스위치, 진공용 필터 등으로 구성된다. |
| 진공 파괴용 밸브 | 진공 회로에 압축공기를 공급하여 진공을 파괴를 하는 밸브. |
| 진공 발생용 밸브 | 진공이젝터에 압축공기를 공급하는 밸브. |
| 진공용 압력계 | 진공 압력을 계측 · 표시하는 계기. |
| 진공용 필터 | 진공 펌프를 먼지 · 오염으로부터 보호하기 위해, 진공펌프와 흡착패드 등 대기와 접촉하는 기기와의 사이에 부착하는 필터. |
| 진공용 레귤레이터 | 진공원과 진공회로의 사이에 부착하여 진공 회로측의 압력을 일정하게 제어하는 압력 제어 밸브. |
| 진공용 압력 스위치 | 진공 압력으로 전기 접점(회로)을 개폐하는 기기. 진공 흡착 상태를 확인하는 경우 등에 이용된다. |
| 진공파괴압력 | 진공 회로에 압축공기를 공급하여 진공이 파괴될 때의 공급압력. |
| 진공파괴유량 | 진공 파괴 상태를 발생시키기 위해서 필요한 공기유량. |

용어

압력센서용어(JFPS 2017)

| 용어 | 정의 |
|-----------------|---|
| 압력스위치 | 유체 압력이 소정의 값(임계치)에 이르렀을 때, 전기 접점(회로)을 개폐하는 기기. |
| 압력센서 | 유체 압력에 비례한 전기신호를 출력하는 기기. |
| 기계식 압력스위치 | 기계식의 압력 검출부를 가지는 압력스위치. |
| 전자식 압력스위치(센서) | 반도체식의 압력 검출부를 가지는 압력스위치. 압력센서 라고도 부름. |
| 분리형 압력센서 | 압력 검출부와 압력 표시부가 개별적으로 분리되어 있는 전자식 압력센서 . |
| 2색표시식 압력스위치(센서) | 설정 압력범위와 설정 압력범위 외의 디지털 압력을 2색으로 표시하는 압력스위치(센서). |
| 디지털 표시부 압력스위치 | 검출 압력을 7 세그먼트(segment) LED등을 이용하여 수치로 표시하는 압력스위치(센서) |
| 적용 유체 | 사용(측정)할 수가 있는 매체. |
| 정격압력 | 정해진 조건아래에서 성능이 보증되며, 또한, 설계 및 사용상의 기준이 되는 압력. |
| 설정압력 범위 | 압력스위치의 임계치 설정이 가능한 압력 범위. |
| 보증내압력 | 최고 사용 압력으로 복귀했을 때, 파손 및 성능의 저하를 가져오지 않는 상태를 유지하지 않으면 안되는 압력. |
| 파괴 압력 | 기능이 영구히 손상되는 압력. |
| 주위 온도 | 사용가능한 주위(분위기) 온도의 범위. |
| 보관 온도 | 기기를 보관할 수 있는 온도의 범위. |
| 주위 습도 | 사용가능한 주위(분위기) 습도의 범위. |
| 출력 형식 | 압력스위치(센서)의 출력 신호의 형식. 스위치 출력, 아날로그 출력 및 디지털 출력이 있다. |
| 스위치 출력 | 검출 압력이 설정압력에 이르렀을 때, ON또는 OFF하는 전기 접점 출력. 접점 출력 및 트랜지스터 출력이 있다. |
| 아날로그 출력 | 검출 압력에 비례한 전기신호 출력. 전압출력 및 전류출력이 있다. |
| 디지털 출력 | 검출 압력에 비례한 수치 신호 출력. |
| 히스테리시스 모드 | 전자식 압력스위치(센서)에서 동작압력과 응차(히스테리시스)를 설정하는 방식. 동작압력으로 ON(OFF)되고, 응차분의 압력이 내린 압력으로 OFF(ON) 된다. |
| 윈도우 콤퍼레이터 모드 | 전자식 압력스위치(센서)에서 검출 압력의 상한치와 하한치를 설정하는 방식. 그 범위내에 압력이 있을 때 ON(OFF)되고, 범위외의 경우에 OFF(ON) 된다. |



| 용어 | 정의 |
|----------|---|
| 응답시간 | 압력이 임계치에 이르고 나서, 실제로 출력할 때까지의 시간. |
| 응차 | 압력을 상승 또는 하강시켜 압력스위치(센서)를 작동(ON 또는 OFF)한 후, 압력을 되돌려 압력스위치(센서)를 복귀(OFF 또는 ON)시켰을 때, 작동한 압력과 복귀한 압력의 차이.  |
| 전원 전압 | 전원 배선에 가해지는 전압. 전압의 범위 또는 정격전압으로 나타내며, 필요한 경우에는 리플 조건을 포함한다. |
| 부하 전류 | 접점에 접속된 부하(저항 부하)로 출력선으로 흘릴 수 있는 최대 전류치. 단, 하한치가 있는 경우는 범위로 나타낸다. |
| 부하 전압 | 접점을 개폐할 수 있는 최대 전압. 통상은 부하측에 가해지는 전압을 나타낸다. 단, 하한치가 있는 경우는 범위로 나타낸다. |
| 소비 전류 | 압력스위치(센서)를 구동시키는데 필요로 하는 전류. 단, 부하 전류는 포함되지 않는다. |
| 새는 전류 | 압력스위치(센서)의 출력 회로가 열릴 때, 출력선으로 흐르는 전류. |
| 내부 강하 전압 | 압력스위치(센서)의 출력 회로가 닫힐 때, 출력으로 생기는 강하 전압. 단, 그때의 부하 전류를 나타낸다. |
| 내(耐)노이즈 | 압력스위치(센서)가 정상적으로 작동하는 최대의 전기적 노이즈. |
| 내(耐)전압 | JIS C 8305 배선기구의 시험 방법으로 정해진 시험에 견디는, 노출된 충전부와 비충전 부간의 전압. |
| 절연저항 | JIS C 8305 배선기구의 시험 방법으로 정해진 방법으로 측정한, 노출된 충전부와 비충전부간의 저항. |
| 보호 회로 | 역접속 했을 경우나 과전류 · 과전압이 가해졌을 경우에 내부 소자를 보호하는 회로. |
| 표시 분해능 | 독해가 가능한 표시의 최소 변화량. |
| 반복 정밀도 | 일정한 조건하에서, 압력을 반복하여 증가 또는 감소시켰을 때의 출력 동작점의 변동. |
| 표시 정밀도 | 일반적으로는 검출 압력의 풀스케일(F.S.)에 대한 %로 나타낸다. 진정한 압력에 대한 제품 표시치의 변동. |
| 온도 특성 | 기준 온도의 특성에 대한 온도에 의한 변화량. 일반적으로는 검출 압력의 풀스케일(F.S.)에 대한 %로 나타낸다. 단, 기준 온도 및 온도 범위를 명기한다. |
| 내(耐)진동 | 압력스위치(센서)가 정상적으로 작동하는 최대 진동 가속도. |
| 내(耐)충격 | 압력스위치(센서)가 정상적으로 작동하는 최대 충격 가속도. |
| 보호 구조 | 방진, 방수 구조를 나타내며, JIS C 4003 (IEC 60529)에 정해진 IP코드에 의한 보호 등급으로 표시한다. |

기술자료

진공이란

진공이란

대기압보다 낮은 압력 상태를 「진공」 또는 「부압」이라고 합니다. 어느 특정의 용기 내부의 공기를 빨아들여, 내부 압력을 주위의 대기압보다 낮게 하면 용기내는 「진공」 상태가 됩니다.

대기압

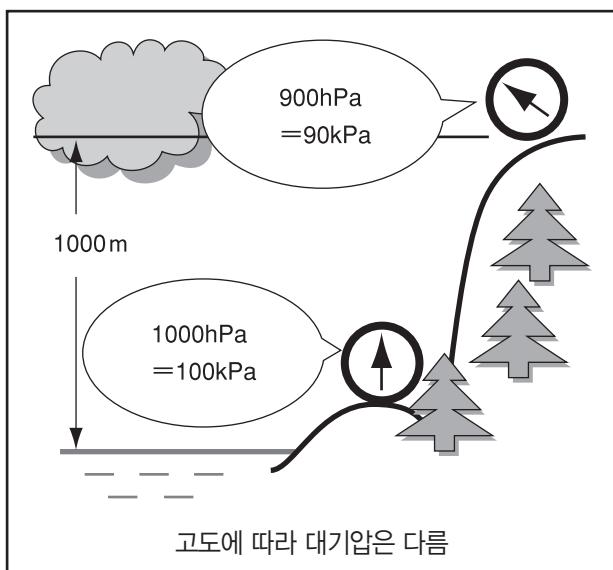
대기압은 단위당 지상까지의 공기의 질량을 나타내므로, 고도가 높아지면 낮고, 고도가 낮아지면 높아집니다. 일반적으로 대기압이라고 부르는 경우는 해면상의 대기압을 가르킵니다. 또한, 대기압은 저기압의 경우는 낮고, 고기압의 경우는 높아집니다. 또, 대기압이 낮아지면 공기의 밀도도 낮아지기 때문에, 동일한 흡입량에서도 진공도는 올라가지 않게 됩니다.

이론계산등에서 사용되는 표준적 상태의 공기를 표준 참고 공기라고 하고, 온도 20°C, 상대습도 65%, 대기압 0.1 MPa로 하고 있다. (JISB8393)

진공에 의한 힘

진공에 의한 힘, 즉 진공 흡착력은 대기압과 진공압과의 차압과 대기압이 진공측에 누르는 면적(수압면적, 흡착 면적)에 걸린 힘이 됩니다.

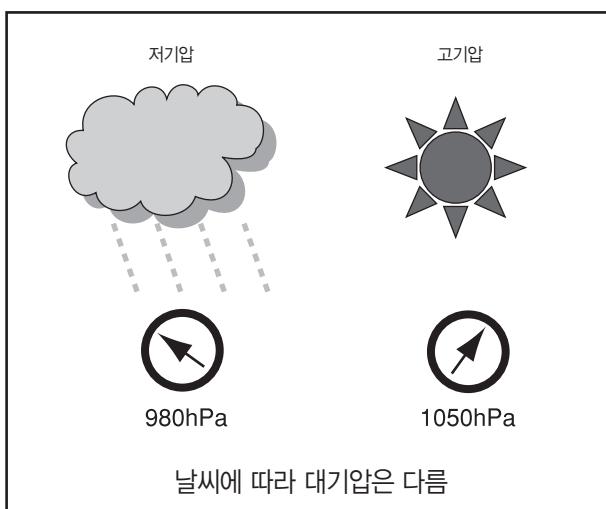
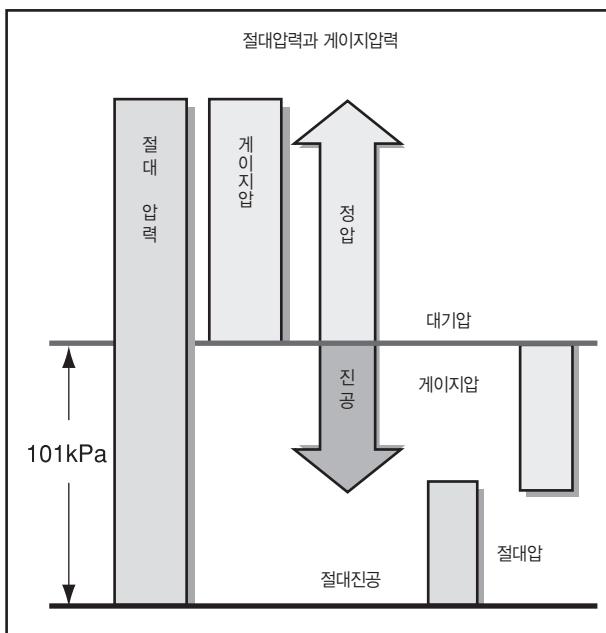
따라서, 진공 흡착력은 최대에서도 대기압 이상의 힘을 가질 수 없습니다. 또한 대기압이 변동하면 흡착력도 변동하게 됩니다.



절대압과 게이지압

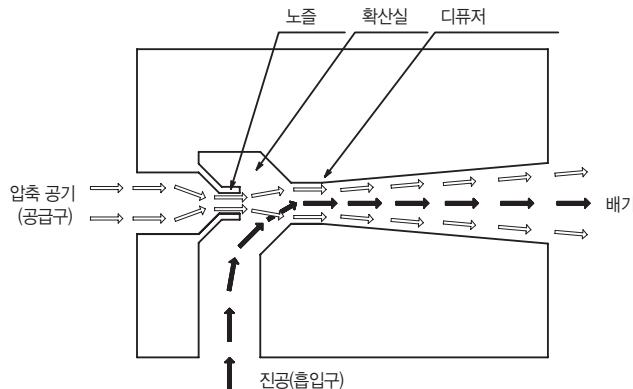
압력의 표기에는 「절대압력」과 「게이지압력」 2종류가 있습니다. 절대압력이란, 완전 진공을 기준(영점)으로 표기하는 압력이며, 게이지 압력은 대기압(절대 압력 101kPa)을 기준(영점)으로 표기하는 압력입니다. 이 두가지를 구분할 경우는, 100kPaabs, 100kPaG로 절대 압력의 경우는 abs를, 게이지 압력의 경우는 G를 붙여 구별합니다.

보통 사용하는 압력은 게이지압력으로, 본 카탈로그의 압력 표기는 게이지압력을 사용하고 있습니다. 따라서, 진공압력은 대기압보다 낮기 때문에 -80kPa와 같이 -(マイナス)로 나타냅니다.



컨버(진공이젝터)의 원리

컨버은 압축 공기를 이용하여 진공(부압)을 발생시키는 진공 발생 기기입니다. 압축 공기는 노즐에서 방출(이젝트)시켜 진공을 발생시키므로 「이젝터」 또는 「이젝터 펌프」라고 불립니다.



컨버의 진공발생원리

- ① 압축 공기를 공급포트(1차측)로 공급하면, 공급 공기는 노즐로 빨려들어 갑니다.
- ② 압축 공기는 노즐에서 조여진 후 확산실로 고속(음속)으로 방출되고 팽창 확산하여 디퓨저로 유입됩니다.
- ③ 고속 흐름에 의해 확산실의 압력이 저하되고(베르누이의 정리), 확산실에 진공 포트(2차측)의 공기가 유입됩니다.
- ④ 유입된 2차측 공기는 노즐에서 방출된 압축 공기와 함께 디퓨저에서 대기로 방출됩니다.

그림과 같이 진공 발생부에는 가동부가 없는 단순 구조이므로 정해진 수명이 없습니다.

사용단위

압력

$$1\text{ MPa} = 1000\text{ kPa}$$

$$1\text{ Pa} = 1\text{ N/m}^2$$

유량

표준 상태로 환산하여 표시(ANR)한 다음 사용.
 L/min (ANR)

기준단위의 환산

(짙은 부분은 기준단위)

| KPa | MPa | bar | kgf/cm ² | mmHg |
|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---------------------|
| 1 | 1×10^{-3} | 1×10^{-2} | 1.019×10^{-2} | 7.501 |
| 1×10^3 | 1 | 1×10 | 1.019×10^{-2} | 7.501×10^3 |
| 1×10^2 | 1×10^{-1} | 1 | 1.019 | 7.501×10^2 |
| 9.807×10 | 9.807×10^{-2} | 9.807×10^{-1} | 1 | 7.355×10^2 |
| 1.333×10^{-1} | 1.333×10^{-4} | 1.333×10^{-3} | 1.359×10^{-3} | 1 |

힘

| N | kgf |
|-------|------------------------|
| 1 | 1.019×10^{-1} |
| 9.807 | 1 |

연결나사

| 나사명칭 | 나사산수 | 유효경(mm) |
|----------|------|---------|
| R, Rc1/8 | 28 | 9.147 |
| R, Rc1/4 | 19 | 12.301 |
| R, Rc3/8 | 19 | 15.806 |
| R, Rc1/2 | 14 | 19.793 |
| R, Rc3/4 | 14 | 25.279 |
| R, Rc1 | 11 | 31.770 |

注) 나사산수는 25.4 mm기준

나사 표시

| | JIS | 日 JIS | 영국 | 미국 |
|-------|-----|-------|------|------|
| 태퍼암나사 | R | PT | BSPT | NPT |
| 태퍼숏나사 | Rc | PT | BSPT | NPT |
| 평행암나사 | Rp | PS | - | - |
| 평행숏나사 | G | PF | BSPP | NPTF |
| 평행암나사 | G | PF | BSPP | NPTF |

주) ISO 규격은 JIS, 영국 규격에는 대응하지만, 미국 규격에는 대응하지 않습니다.

기술자료

선정

1. 워크의 검토

하기의 사항을 검토해 주십시오.

① 워크의 특성

표면 상태, 통기성의 유무, 정전기 기피, 이온기피, 형상이 변화하는지의 여부(종이, 비닐)

S : 안전계수

수평방향 : S=4

수직방향 : S=8

② 워크의 형상

흡착면의 크기, 평탄도(곡면의 정도), 형태(직방체, 구체, 원통형)

n : 패드의 개수

P : 진공압력(-kPa)

③ 워크의 무게

④ 워크를 들어올리는 방향

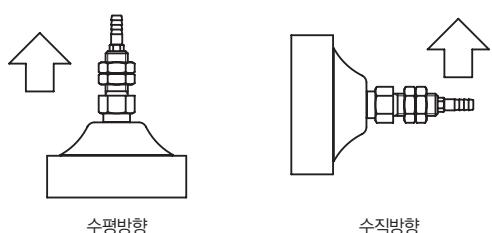
수평방향, 수직방향

워크의 흡착 가능 차수(면)를 고려하여, 카탈로그에서 요구 패드 경(D) 이상의 패드를 결정합니다.

패드의 외경은 흡착시에 변형되어 10% 정도 커집니다. 워크로부터 패드가 튀어나오지 않도록 선정해주십시오.

요구 패드경이 카탈로그 수치를 넘을 경우에는, 패드의 수를 2개 이상으로 하여 산출해 주십시오.

패드 형상이 원형이 아닌 경우는 상담바랍니다.



2. 진공 패드의 선정

1) 진공 압력의 설정

진공 발생원의 사양에서 여유를 두고 설정합니다.

계산예 수평방향

원형 패드경을 산출한다.

워크 무게 : M=0.5 kg

진공 압력 : P = -70kPa

패드 개수 : n = 1개

안전계수 : 수평방향이므로 : S=4

$$D=2 \sqrt{\frac{M \times 9.8 \times S \times 1000}{\pi \times n \times P}}$$

$$D=2 \sqrt{\frac{0.5 \times 9.8 \times 4 \times 1000}{\pi \times 1 \times 70}} \\ = 18.8 \text{ (mm)}$$

패드경 Ø20을 선정한다.

흡착 면적은 진공압에 따라 패드가 변형되어, 패드경보다 작아집니다.

변형도는 패드 재질, 형상, 고무 경도에 따라 달라지므로, 패드경을 산출하는 경우는 여유를 두고 행할 필요가 있습니다. 안전계수에는 변형분도 포함되어 있습니다.

2) 진공 패드구경의 산출

패드 형상이 원형인 경우, 다음의 공식으로 패드경을 산출 합니다.

$$D=2 \sqrt{\frac{M \times 9.8 \times S \times 1000}{\pi \times n \times P}}$$

D : 필요한 패드경(mm)

M : 워크 무게(kg)

흡착 면적

흡착 면적은 패드경으로 산출합니다.

$$A = \frac{3.14 \times D^2}{4 \times 100}$$

A : 흡착 면적(cm^2)

D : 패드경 (mm)

유효흡착면적

패드경은 패드 외경을 나타내고 있습니다만, 진공압으로 워크를 흡착하면 진공압에 의해 고무가 변형되면서 흡착 면적이 축소됩니다. 이것을 유효 흡착 면적이라고 하고, 이때의 패드경을 유효 패드경이라고 합니다.
유효패드경은 진공압력, 패드 고무의 두께, 워크와의 마찰 계수등에 의해 달라지지만, 일반적인 경우 10 % 정도 축소 된다고 예상하면 됩니다.

이론적 흡착력

1) 수평방향인 경우

진공압에서 흡착력을 산출합니다.

$$F = 0.1 \times A \times P$$

F : 이론적 흡착력(N)

A : 패드의 흡착면적(cm^2)

P : 진공 압력(-kPa)

2) 수직방향인 경우

진공압의 흡착력과 워크와 패드의 흡착면의 마찰력이 흡착을 유지하는 힘(흡착력)이 됩니다.

$$F = \mu \times 0.1 \times A \times P$$

F : 이론적 흡착력(N)

N : 마찰 계수

A : 패드의 흡착면적 (cm^2)

P : 진공 압력(-kPa)

마찰력은 워크, 패드의 재질, 워크 표면의 거칠 정도 등에 의하여 크게 변화됩니다. 실제로 사용하실 경우는 실측을 통하여 구해지는 방법을 추천합니다.

이론적 흡착력

원형패드

(N)

| 패드경 (Ømm) | 흡착면적 (cm^2) | 진공압력(kPa) | | | | | |
|--------------|---------------------------|-----------|-------|-------|-------|-------|--------|
| | | -40 | -50 | -60 | -70 | -80 | -90 |
| 2 | 0.031 | 0.126 | 0.157 | 0.188 | 0.220 | 0.251 | 0.283 |
| 3.5 | 0.096 | 0.385 | 0.481 | 0.577 | 0.673 | 0.770 | 0.866 |
| 5 | 0.196 | 0.785 | 0.982 | 1.178 | 1.374 | 1.571 | 1.767 |
| 6 | 0.283 | 1.131 | 1.414 | 1.696 | 1.979 | 2.262 | 2.545 |
| 8 | 0.503 | 2.011 | 2.513 | 3.016 | 3.519 | 4.021 | 4.524 |
| 10 | 0.785 | 3.142 | 3.927 | 4.712 | 5.498 | 6.283 | 7.069 |
| 15 | 1.77 | 7.069 | 8.836 | 10.60 | 12.37 | 14.14 | 15.90 |
| 20 | 3.14 | 12.57 | 15.71 | 18.85 | 21.99 | 25.13 | 28.27 |
| 25 | 4.91 | 19.63 | 24.54 | 29.45 | 34.36 | 39.27 | 44.18 |
| 30 | 7.07 | 28.27 | 35.34 | 42.41 | 49.48 | 56.55 | 63.62 |
| 35 | 9.62 | 38.48 | 48.11 | 57.73 | 67.35 | 76.97 | 86.59 |
| 40 | 12.57 | 50.27 | 62.83 | 75.40 | 87.96 | 100.5 | 113.1 |
| 50 | 19.63 | 78.54 | 98.17 | 117.8 | 137.4 | 157.1 | 176.7 |
| 60 | 28.27 | 113.1 | 141.4 | 169.6 | 197.9 | 226.2 | 254.5 |
| 80 | 50.27 | 201.1 | 251.3 | 301.6 | 351.9 | 402.1 | 452.4 |
| 95 | 70.88 | 283.5 | 354.4 | 425.3 | 496.2 | 567.1 | 637.9 |
| 100 | 78.54 | 314.2 | 392.7 | 471.2 | 549.8 | 628.3 | 706.9 |
| 120 | 113.1 | 452.4 | 565.5 | 678.6 | 791.7 | 904.8 | 1017.9 |
| 150 | 176.7 | 706.9 | 883.6 | 1060 | 1237 | 1414 | 1590 |
| 200 | 314.2 | 1257 | 1571 | 1885 | 2199 | 2513 | 2827 |

타원형 패드

(N)

| 패드경 (Ømm) | 흡착면적 (cm ²) | 진공압력(kPa) | | | | | |
|--------------|----------------------------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | -40 | -50 | -60 | -70 | -80 | -90 |
| 2 X 4 | 0.071 | 0.286 | 0.357 | 0.428 | 0.500 | 0.571 | 0.643 |
| 3.5 X 7 | 0.219 | 0.875 | 1.094 | 1.312 | 1.531 | 1.750 | 1.968 |
| 4 X 10 | 0.366 | 1.463 | 1.828 | 2.194 | 2.560 | 2.925 | 3.291 |
| 4 X 20 | 0.766 | 3.063 | 3.828 | 4.594 | 5.360 | 6.125 | 6.891 |
| 4 X 30 | 1.166 | 4.663 | 5.828 | 6.994 | 8.160 | 9.325 | 10.49 |
| 5 X 10 | 0.446 | 1.785 | 2.232 | 2.678 | 3.124 | 3.571 | 4.017 |
| 5 X 20 | 0.946 | 3.785 | 4.732 | 5.678 | 6.624 | 7.571 | 8.517 |
| 5 X 30 | 1.446 | 5.785 | 7.232 | 8.678 | 10.12 | 11.57 | 13.02 |
| 6 X 10 | 0.523 | 2.091 | 2.614 | 3.136 | 3.659 | 4.182 | 4.705 |
| 6 X 20 | 1.123 | 4.491 | 5.614 | 6.736 | 7.859 | 8.982 | 10.10 |
| 6 X 30 | 1.723 | 6.891 | 8.614 | 10.34 | 12.06 | 13.78 | 15.50 |
| 8 X 20 | 1.463 | 5.851 | 7.313 | 8.776 | 10.24 | 11.70 | 13.16 |
| 8 X 30 | 2.263 | 9.051 | 11.31 | 13.58 | 15.84 | 18.10 | 20.36 |

3) 패드 재질

사용 조건, 사용 유체, 주변환경에 따라 적절한 재질을 선정합니다.
주요 특성은 하기의 표를 참조하여 주십시오. 상세내역은
문의 바랍니다.

기타, 흡착자국이 잘 생기지 않는 고무, 내열 온도 300°C의
실리콘 고무, 항균 실리콘 고무, 비점착 처리 고무, 수소 첨가
니트릴고무(HNBR), 에틸렌프로필렌(EPDM)도 제작가능하므로
상담해 주시기 바랍니다.

| 재질 | 대상 워크 |
|-----------|---------------------|
| NBR | 일반 워크 |
| 실리콘고무 | 반도체, 얇은 옷감, 식품, 성형품 |
| 우레탄고무 | 철판, 베니어판, 골판지 |
| 불소 고무 | 약품 |
| 도전성NBR | 반도체 |
| 도전성 실리콘고무 | 반도체 |

| 재질 | 항목 | 경도HS | 사용 온도 범위 °C | 특성 | | | | | | | |
|----------|----|---------|----------------|-----|-----|------|-----|-------|------|--------|---------|
| | | | | 내유성 | 내후성 | 내오존성 | 내산성 | 내알칼리성 | 내마모성 | 전기 절연성 | 내기체 투과성 |
| NBR | 55 | -30~120 | ◎ | X | X | △ | ○ | ◎ | X | ○ | |
| 실리콘고무 | 55 | -60~250 | △ | ◎ | ◎ | △ | ○ | X | ◎ | ○ | |
| 우레탄고무 | 55 | -20~75 | △ | ◎ | ◎ | X | X | ◎ | ○ | ○ | |
| 불소 고무 | 70 | -10~230 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | △ | ○ | ◎ | ○ | |
| 클로로플렌 고무 | 15 | -30~130 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | |
| 천연 고무 | 40 | -60~80 | X | △ | X | ○ | ○ | X | ◎ | △ | |

◎:우수 ○ : 양호 △:가능 X:불가

주) 고무 경도는 패드에서 사용하고 있는 표준적인 경도입니다.
이 표는 천연 고무, 합성고무의 일반적 특성을 나타낸 것입니다.

4) 패드의 형상

워크의 형상, 재질에 따라 패드의 형상을 선택합니다. 실제로 샘플로 흡착 테스트를 실시할 필요가 있는 경우에는 상담해 주십시오.

| 패드 형상 | 대상 워크 |
|-------|------------------------------------|
| 평형 | 일반적인 워크 워크표현이 평탄하여 변형이 적은 워크 |
| 심형 | 둥근워크 |
| 자바라형 | 패드로 버퍼 기능을 하는 경우 워크 흡착면이 경사진 경우 |

그외 워크에 맞춘 패드를 제작하고 있습니다.
상담하여 주시기 바랍니다.

3. 컨벌(이젝터)의 선정

1) 노즐경의 결정

① 흡입량

특성표로에서 필요한 흡입량에 맞는 노즐경을 선택합니다.

② 진공 도달시간

특성표에서 노즐경을 선택합니다. 단, 배관 내경이 굵은 경우, 배관 길이가 긴 경우는 진공 도달시간이 길어지므로, 여유를 두고 선정합니다.

③ 패드경

통기성 워크등 공기의 누설이 없는 표준적인 워크에서 패드가 하나일 경우의 기준은 아래의 표를 참조해주십시오.

| 패드경 | 노즐경 |
|----------|-------|
| Ø 80이하 | Ø 0.5 |
| Ø 150이하 | Ø 1.0 |
| Ø 200 이하 | Ø 1.5 |

공기가 새는 워크일 경우는 1단위 이상의 노즐경을 선택하시기 바랍니다.

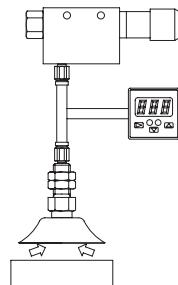
④ 패드의 개수

패드를 복수개 사용하는 경우는 1단위 이상의 노즐경을 선택하시기 바랍니다.

테스트에 의한 공기 누설량 산출

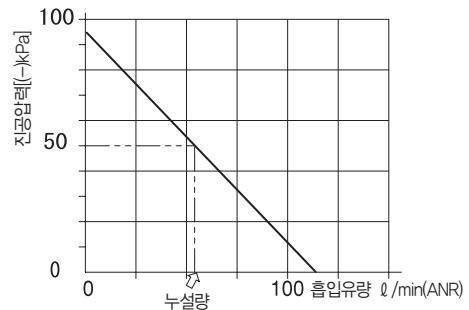
워크의 공기누설량은, 진공패드, 컨벌(이젝터)을 선정하고, 진공센서를 부착하여 샘플 시험을 행함으로써 측정할 수 있습니다.

시험회로



컨벌CV-20HS로 워크를 흡착시킨 결과, 압력 센서의 압력이 -50 kPa 가 되었다. 이때의 패드와 워크에서 누설되는 공기의 양은?

흡입 유량- 진공압력특성에서 누설량을 산출한다.



-50 kPa 시의 유량을 파악하면, $45\text{ l}/\text{min} (\text{ANR})$
이것이 패드, 워크간의 누설되는 양이 된다.

2) 진공 타입의 결정

진공 타입을 결정합니다.

- ① 중량물 워크 : 압력형 H타입

철판 등 무게가 많이 나가는 경우, 흡입량은 적지만 도달 진공도가 높은 H타입을 선택합니다.

- ② 통기성 워크 : 유량형 L타입

종이박스등 통기성이 있는 워크인 경우, 도달 진공도는 낮지만 흡입량이 많은 L타입을 선택합니다.

3) 정격압력 타입의 선정

정격압력에서 선정합니다. 공급 공기압은 컨벌 작동시의 압력으로 설정해 주십시오.

| 정격압력 | 공급 공기압 타입 |
|---------|-----------|
| 0.5MPa | S |
| 0.35MPa | R |

4) 유로상태

전자 밸브 탑재형의 경우, 유로 상태를 선정합니다.

- ① 상시폐타입

전자밸브 ON시(통전시)에 진공을 발생시킵니다.

- ② 상시개타입

전자밸브 OFF시(비통전시)에 진공을 발생시킵니다.

5) 옵션

유니트타입의 경우는 아래와 같은 옵션이 있으므로, 개별사양을 확인한 후 선정해주십시오.

- ① 압력 진공 센서

- ② 진공 파괴 기능

- ③ 진공용 필터

- ④ 사일렌서

- ⑤ 기타

4. 흡착 시간(진공 도달시간)의 산출

1) 컨벌 사용시

컨벌사용시에 패드로 흡착할 경우, 컨벌으로의 공기압 공급용 전자 밸브를 ON(통전)으로 한후, 패드내의 진공 압력이 일정한 진공 압력에 도달할 때까지의 시간(진공 도달시간)은 아래의 공식에서 산출합니다.

$$T = (V/C)^{1/\alpha}$$

T : 진공 도달시간(s)

V : 컨벌에서 패드까지의 배관 용적(l)

C : 최고 진공 압력에 의한 상수(표 1 참조)

Q : 컨벌타입에 따른 계수(표 1 참조)

주) 이 계산식은 실험에 의해 얻어진 것으로, 계산치는 어디 까지나 기준값입니다.

계산예

Ø10의 원형 패드에 내경 Ø4, 길이 1m의 우레탄 튜브를 사용하여 컨벌으로 흡착시간(-80kPa에 도달하는 시간)을 산출한다.

1) 배관 용적산출

$$V = \frac{\pi \times d^2 \times L}{4 \times 1000}$$

V : 배관 용적(l)

d : 배관 내경(cm)

L : 배관 길이(cm)

$$V = \frac{\pi \times 0.4^2 \times 100}{4 \times 1000}$$

$$= 0.012 \text{ (l)}$$

2) 진공 도달시간의 산출

컨벌은 H타입, 노즐경 Ø0.5로 합니다.

표에서 Ø0.5, 진공압-80kPa의 경우

C=0.05, $\alpha=1.02$

진공 도달시간은

$$\begin{aligned} T &= (V/C)^{1/\alpha} \\ &= (0.012/0.05)^{1/1.02} \\ &= 0.23 \text{ (s)} \end{aligned}$$

표 1 컨범 C, α -일람표

압력형 (H타입)

| 진공 타입 | 정격압력 타입 | 노즐경 | C | | | | | | α | |
|-------|---------|-----------------|----------|------|------|------|------|------|----------|--|
| | | | 진공압(kPa) | | | | | | | |
| | | | -40 | -50 | -60 | -70 | -80 | -90 | | |
| H | S | $\emptyset 0.5$ | 0.19 | 0.12 | 0.08 | 0.07 | 0.05 | 0.03 | 1.02 | |
| | S | $\emptyset 0.7$ | 0.42 | 0.25 | 0.15 | 0.12 | 0.09 | 0.06 | 1.02 | |
| | S | $\emptyset 1.0$ | 0.83 | 0.50 | 0.33 | 0.26 | 0.20 | 0.12 | 1.09 | |
| | S | $\emptyset 1.3$ | 1.50 | 0.92 | 0.53 | 0.41 | 0.28 | 0.18 | 1.03 | |
| | S | $\emptyset 1.5$ | 1.85 | 1.17 | 0.76 | 0.60 | 0.45 | 0.25 | 1.00 | |
| | R | | 1.75 | 1.10 | 0.65 | 0.55 | 0.39 | 0.24 | 1.06 | |
| | S | $\emptyset 2.0$ | 3.80 | 2.30 | 1.45 | 1.10 | 0.86 | 0.62 | 1.09 | |
| | R | | 2.85 | 1.75 | 1.00 | 0.80 | 0.58 | 0.37 | 1.17 | |
| | S | $\emptyset 2.5$ | 6.10 | 3.51 | 2.11 | 1.61 | 1.14 | 0.69 | 1.00 | |
| | S | $\emptyset 3.0$ | 10.3 | 5.70 | 3.15 | 2.45 | 1.60 | 0.97 | 1.00 | |

유량형 (L타입)

| 진공 타입 | 정격압력 타입 | 노즐경 | C | | | α | |
|-------|---------|-----------------|----------|------|------|----------|--|
| | | | 진공압(kPa) | | | | |
| | | | -40 | -50 | -60 | | |
| L | S | $\emptyset 0.5$ | 0.26 | 0.18 | 0.11 | 1.06 | |
| | | $\emptyset 0.7$ | 0.71 | 0.50 | 0.31 | 1.02 | |
| | | $\emptyset 1.0$ | 0.90 | 0.60 | 0.25 | 1.09 | |
| | | $\emptyset 1.3$ | 1.60 | 1.00 | 0.50 | 1.09 | |
| | | $\emptyset 1.5$ | 2.30 | 1.60 | 0.74 | 1.09 | |
| | | $\emptyset 2.0$ | 3.60 | 2.40 | 1.00 | 1.09 | |
| | | $\emptyset 2.5$ | 6.80 | 4.72 | 3.27 | 1.00 | |
| | | $\emptyset 3.0$ | 10.0 | 7.40 | 4.88 | 1.00 | |

Q (대용량) 타입

| 진공 타입 | 정격압력 타입 | 노즐경 | C | | α | |
|-------|---------|-----------------|----------|------|----------|--|
| | | | 진공압(kPa) | | | |
| | | | -40 | | | |
| Q | S | $\emptyset 1.0$ | | 1.30 | 1.00 | |
| | | $\emptyset 1.5$ | | 4.00 | 1.00 | |
| | R | $\emptyset 1.0$ | | 1.00 | 1.00 | |
| | | $\emptyset 1.5$ | | 3.20 | 1.00 | |

2) 진공 펌프를 사용하는 경우

진공 펌프 사용시 패드로 흡착하는 경우, 진공 절환용 전자밸브를 ON(통전)한 후, 패드내의 진공 압력이 일정한 진공압력에 도달할 때까지의 시간(진공도달시간)은 다음의 공식으로 산출합니다.

$$T = 2.3 \times \alpha \times (V/Q) \times 60 \times \log (101 / (101 - P)) \\ = 2.53 \times (V/Q) \times 60 \times \log (101 / (101 - P))$$

T : 진공 도달시간(s)

V : 진공 펌프 또는 진공 절환밸브에서 패드까지의 배관 주) 이 계산식에 의한 계산치는 어디까지나 기준값입니다.
용적(ℓ)Q : 절환밸브 또는 진공펌프 중 작은쪽의 흡입 유량
(ℓ/min)

$$V = \frac{\pi \times d^2 \times L}{4 \times 1000}$$

V : 배관용적(ℓ)

d : 배관내경(cm)

L : 배관 길이(cm)

P : 도달 진공 압력(-kPa)

 α : 계수(≈ 1.1)

계산예

Ø10의 원형 패드에 내경 Ø4, 길이 1m의 우레탄 튜브를 사용하여 절환밸브 유니트 MPV3에서의 흡착 시간(-80kPa에 도달하는 시간)을 산출한다.

1) 배관 용적을 구한다.

$$V = \frac{\pi \times d^2 \times L}{4 \times 1000}$$

V : 배관용적(ℓ)

d : 배관내경(cm)

L : 배관 길이(cm)

$$V = \frac{\pi \times 0.4^2 \times 100}{4 \times 1000}$$

$$= 0.012 \text{ (ℓ)}$$

2) 진공 도달시간의 산출

카탈로그에서

흡입량 : Q = 50 (ℓ/min)

도달 진공 압력 : -80 (kPa)

$$\begin{aligned} T &= 2.53 \times (V/Q) \times 60 \times \log(101 / (101 - P)) \\ &= 2.53 \times (0.012 / 50) \times 60 \times \log(101 / (101 - 80)) \\ &= 0.024 \text{ (s)} \end{aligned}$$

5. 패드 금구의 선정

1) 패드 취부 금구

패드와 조합하여 사용하는 금구는 다음 종류에서 사용목적에 맞게 선택합니다.

① 고정식 금구

일반적으로 사용합니다.

② 스프링식 금구

스프링에 의한 버퍼 기구가 달린 금구입니다. 워크의 파손방지 등 스트로크에 여유를 갖고 싶은 경우에 유효합니다. 자바라형 패드의 버퍼기능으로는 충분히 커버할 수 없는 경우에 유효합니다.

③ 회전방지 금구

버퍼기능에 회전방지 기구를 추가한 금구입니다. 워크의 흡착위치를 유지하고 싶은 경우에 사용합니다. 그외 헤드스윙형, 가이드 부착금구 등도 제작 가능합니다.

2) 포드 연결위치

금구의 포트위치에 따라 다음의 종류에서 선택합니다.

① 포트 세로 연결형

금구의 축 끝부분에 포트가 설치되어 있습니다.

② 포트 가로 연결형

금구의 사이드면에 포트가 설치되어 있습니다.

3) 포트 피팅

포트사이즈 및 배관경에 맞추어 선택합니다. 포트사이즈가 M3, M5인 경우는 푸쉬인(인스턴트) 피팅, 바브피팅을 옵션으로 준비해두고 있습니다.

6. 배관

1) 패드의 진공 회로의 배관

진공압의 경우, 압력의 높은 정압과 비교해 배관 저항등의 영향을 쉽게 받는 특성을 가지고 있습니다. 특히 진공 도달 시간은 배관의 내경과 길이에 의해 크게 영향을 받습니다. 가능한 한 배관 용적이 작아지도록 하는 배관을 선택합니다. 진공 패드와 컨벌 또는 진공 절환밸브 사이는 가능한 한 짧게 하는 것이 중요합니다.

2) 컨벌의 정압공급 배관

컨벌에는 소비공기량을 충분히 커버할 수 있는 내경을 가진 배관을 선택합니다. 다음 표를 기준으로 하여 선정합니다.

| 컨벌노즐내경 (mm) | 나이론튜브 (외경 X내경) | 우레탄튜브 (외경 X내경) |
|----------------|-------------------|-------------------|
| Ø0.5 | Ø6x4 | Ø6x4 |
| Ø0.7 | Ø6x4 | Ø6x4 |
| Ø0.9 | Ø6x4 | Ø6x4 |
| Ø1.0 | Ø6x4 | Ø6x4 |
| Ø1.5 | Ø8x6 | Ø8x5 |
| Ø2.0 | Ø8x6 | Ø10x6.5 |
| Ø2.5 | Ø10x7.5 | Ø12x8 |
| Ø3.0 | Ø10x7.5 | Ø12x8 |

7. 컨벌 공급용 전자밸브

컨벌의 소비공기량을 만족하는 유효 단면적을 가진 전자밸브를 선택합니다. 선택의 기준은 컨벌의 노즐경 단면적의 3배이상의 유효 단면적을 가진 전자밸브를 선택합니다.

대략적인 기준은 아래 표에 나와있습니다.

| 컨벌노즐내경 (mm) | 추천 전자밸브의 유효 단면적(mm^2) |
|----------------|-------------------------------------|
| Ø0.5~1.0 | 30이상 |
| Ø1.3~1.5 | 70이상 |
| Ø2.0 | 120이상 |
| Ø2.5 | 180이상 |
| Ø3.0 | 250이상 |

8. 컴프레셔

컨벌에 의한 소비공기량을 안정되게 공급할 수 있는 용량의 컴프레셔를 선정합니다.

공기소비량과 컴프레셔의 소비 전력기준은, 레시프로(왕 복)식인 경우 80 l/min (ANR)가 735W에 상당하므로, 다음 공식으로 산출한 컴프레셔에 상당하는 전력 이상의 컴프레셔를 선정합니다.

$$W = 735XR/100X(Q/80)$$

W : 컴프레셔의 상당 전력(W)

R : 컨벌의 가동률(%)

$$R = T/60X100$$

T: 1분간 당 가동 시간(s)

Q : 컨벌의 소비 공기량(l/min (ANR))

계산예

컨벌유니트MC2-10HS의 5연조 매니폴드 5세트를 사용. 사용 압력은 0.5MPa, 컨벌은 10초 가동하고 20초 휴식. 이때의 컴프레셔를 선정한다.

컨벌의 가동률은, 1분간 20초 가동하고 있으므로

$$R = 20/60 \times 100 = 33.3 \text{ (%)}$$

소비 공기량은 카탈로그에서

1대당

$$Q = 44 (\text{l/min})$$

5연조, 5세트이므로 총소비 공기량은

$$Q = 44 \times 5 \times 5$$

$$= 1100 (\text{l/min}(ANR))$$

컴프레셔의 상당전력은

$$W = 735 \times R/100 \times (Q/80)$$

$$= 735 \times (33.3/100) \times (1100/80)$$

$$= 3365 (\text{W})$$

$$= 3.3 (\text{kW})$$

약 3.3kW의 컴프레셔를 선정합니다.

기기의 유량 특성

1. 유효 단면적으로 유량계산

공기압 기기에 가해지는 공기압력에 따라 계산식이 다릅니다.
기기의 상류측과 하류측의 압력비를 기준으로 하여, 계산식을 선택합니다.

$$\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} \leq 0.5 \quad (\text{초크 흐름}) \text{일 때}$$

$$Q = 120S \cdot (P_1+0.1) \sqrt{\frac{293}{273+t}} \quad \dots \dots \dots (1)$$

$$\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} > 0.5 \quad (\text{아음속 흐름}) \text{ 일때}$$

$$Q = 240S \sqrt{(P_2+0.1)(P_1-P_2)} \sqrt{\frac{293}{273+t}} \quad \dots \dots \dots (2)$$

※ S : 유효단면적 [mm²]

P₁ : 기기의 상류측 게이지압 [MPa]

P₂ : 기기의 하류측 게이지압 [MPa]

t : 공급 공기 온도 [°C]

2. 음속 전도율과 임계 압력비로 유량계산

기기의 유량[Q]를 구하는 식은

$$\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} \leq b \quad (\text{초크 흐름})$$

$$Q = 600 \times C \cdot (P_1+0.1) \sqrt{\frac{293}{273+t}} \quad \dots \dots \dots (3)$$

$$\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} \geq b \quad (\text{아음속 흐름})$$

$$Q = 600 \times C \cdot (P_1+0.1) \sqrt{1 - \left[\frac{\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} - b}{\frac{P_2+0.1}{P_1+0.1} - 1 - b} \right]^2} \sqrt{\frac{293}{273+t}} \quad \dots \dots \dots (4)$$

※ C : 음속 전도율 [dm³/(S-bar)]

b : 임계 압력비[단위 없음]

※ 계산예

A. 유효 단면적 4mm²의 전자밸브에 0.3MPa의 공기 압을 공급하고, 하류측을 대기로 개방한다. 밸브를 열었을 때의 유량을 구해라. (공급공기 온도는 20°C로 한다)

전자밸브의 상류측 · 하류측의 압력비는

$$\frac{0+0.1}{0.3+0.1} = 0.25$$

압력비가 0.5보다 작은 경우, 유로는 초크흐름이 되므로 (1)식에 조건을 대입한다.

$$120 \times 4 (0.3+0.1) \sqrt{\frac{293}{273+20}} = 192 [\text{dm}^3/\text{min}]$$

B. 음속 전도율이 2.0, 임계 압력비가 0.3인 전자밸브에 0.5MPa의 공기압을 공급한다. 하류측 배관을 0.2 MPa로 했을 때의 유량을 구해라. (공급 공기 온도는 20°C로 한다)
전자 밸브의 상류측 · 하류측의 압력비는

$$\frac{0.2+0.1}{0.5+0.1} = 0.5$$

임계 압력비보다 크지 않기 때문에 아음속 흐름이다. (4)식에 대입한다.

$$\begin{aligned} & 600 \times 2.0 (0.5+0.1) \sqrt{1 - \left[\frac{\frac{0.2+0.1}{0.5+0.1} - 0.3}{1 - 0.2} \right]^2} \sqrt{\frac{293}{273+20}} \\ & = 600 \times 1.2 \times \sqrt{\frac{5}{16}} \times \sqrt{1} \\ & = 402.5 [\text{dm}^3/\text{min}] \end{aligned}$$

배기 에어 재활용 시스템 AR²시스템®

AR²시스템®이란?

각종 자동기에서, 압축 공기(에어)를 재생(Air Recycle)/재활용(Air Reuse)하는 구조

=Air Recycle/Reuse—R의2승—AR²시스템®

「AR²시스템®」은 주식회사 묘토쿠의 등록상표입니다.

AR²시스템®의 구조

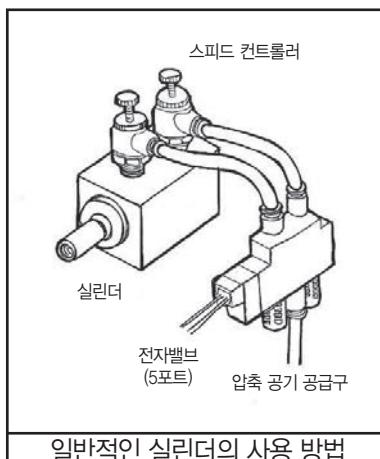
각종 자동 기계에는 실린더등의 컴프레셔 에어를 사용한 액츄에이터가 다수 내장되어 있습니다. 보통, 단동/ 복동실린더를 동작시키는 경우, 반드시 밀려나오게 되는 에어는 대기중으로 배기됩니다.

그 실린더로부터 배기되는 에어를 컨법의 공급 압력으로 이용하여 진공을 발생시키고 발생된 진공을 탱크에 저장합니다.

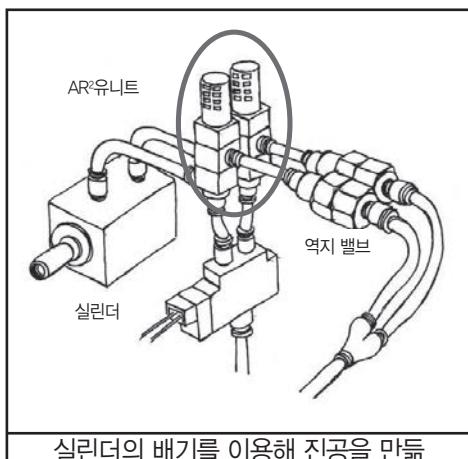
탱크내는 부압상태가 되고 워크 흡착을 위한 진공원으로서 사용할 수 있게 됩니다.

이 시스템을 도입함으로써 컴프레셔 에어의 사용량을 큰 폭으로 절감할 수 있으며, 동시에 전력량의 절감으로도 이어지게 됩니다.

AR²시스템®를 구축하려면, 실린더 구동이 필요합니다. 페사에서는 공급되는 압축 공기를 실린더에 공급하고, 그후 실린더로부터 배기되는 에어를 진공으로 바꾸는 기기로서 AR²시스템® 컨법유니트를 개발했습니다.



일반적인 실린더의 사용 방법



실린더의 배기를 이용해 진공을 만들



AR²시스템®
컨법유니트

실린더로의 에어 공급과 실린더로부터의 배기 에어를 진공으로 바꾸는 이젝터 기능을 결합한 컨법입니다.

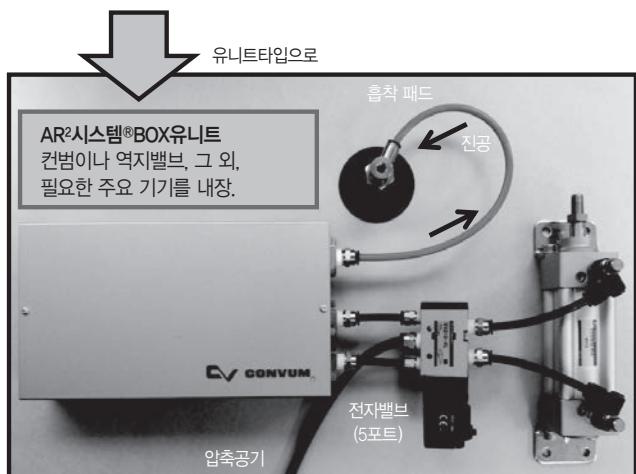
〈New〉

AR²시스템®BOX유니트화

AR²시스템®은 위의 오른쪽 그림에서처럼, 전자밸브로 실린더를 구동하면서, 배기되는 에어를 컨법유니트로 공급하여 진공을 만들어냅니다만, 기기의 접속이 복잡합니다.

그래서 당사에서는, AR²시스템®을 오른쪽의 사진과 같이 BOX타입으로 제품화하여, 고객의 생산 설비에 쉽고 빠르게 설치할 수 있도록 했습니다.

이로 인하여, AR²시스템®을 보다 많은 생산 현장에 보다 신속하게 보급시키는 것이 가능하게 되었습니다.



AR²시스템®의 어플리케이션

중형 투브경 실린더 및 액츄에이터를 사용하여 워크의 진공 흡착을 필요로 하는 각종 자동기기에 사용할 수 있습니다.

〈실용예〉: 각종 자동기기(에어 구동 방식)

워크 흡착에 진공 펌프를 탑재하고 있는 장치인 경우, 이젝터(컨버)로 바꾸고 AR²시스템®를 채용하여, 진공 펌프의 공간에 진공 탱크를 설치하는 것이 가능합니다. 이젝터(컨버)로 워크 흡착을 행하는 경우, AR²시스템®을 이용하면 이젝터(컨버) 용의 입축 공기 모두가, 실린더의 배기 에어로 조달할 수 있습니다.

생산공장에서의 채용 사례 : 에너지 절약(전력 요금 절감) 효과

장치 개요 : 유리 단면 연마 마무리 라인에서의 유리 흡착 반송

사용 실린더 : 투브경 50mm X 스트로크 250mm

사용 컨버 : CV-15HR (노즐경 0.2mm) 사용 흡착 패드 PJG-60-S(Ø60mm) X 2개

【기존 방식】

진공 발생에 사용하는 컨버의 에어 소비량 : $32.2\text{m}^3/\text{일} \times 240\text{일}/\text{년} = 7,728\text{m}^3/\text{년}$

1년간의 컴프레셔 전력 요금 : $1\text{m}^3\text{당 } 40\text{원 } \times 7,728\text{m}^3 = 309,120\text{원}/\text{년}$

【AR²시스템®】

AR²시스템®에서는 실린더의 배기 에어를 모두 컨버으로 공급하여 진공 에어를 저장. 필요한 에어 소비량은 0이 되므로, 309,120원/년의 에너지 절약(전력 요금 절감) 효과가 있습니다.

그리고, AR²시스템은, 장치내의 시스템은, 장치내의 실린더 내경 및 사용 컨버이 커지면 커질수록 에너지 절감 효과가 커집니다.

AR²시스템®의 채용에는 각종 자동기기에서의 실린더 사이즈, 구동 스피드, 흡착에 관한 노하우 등이 필요합니다.

채용에 관해서는, 당사로 문의바랍니다.