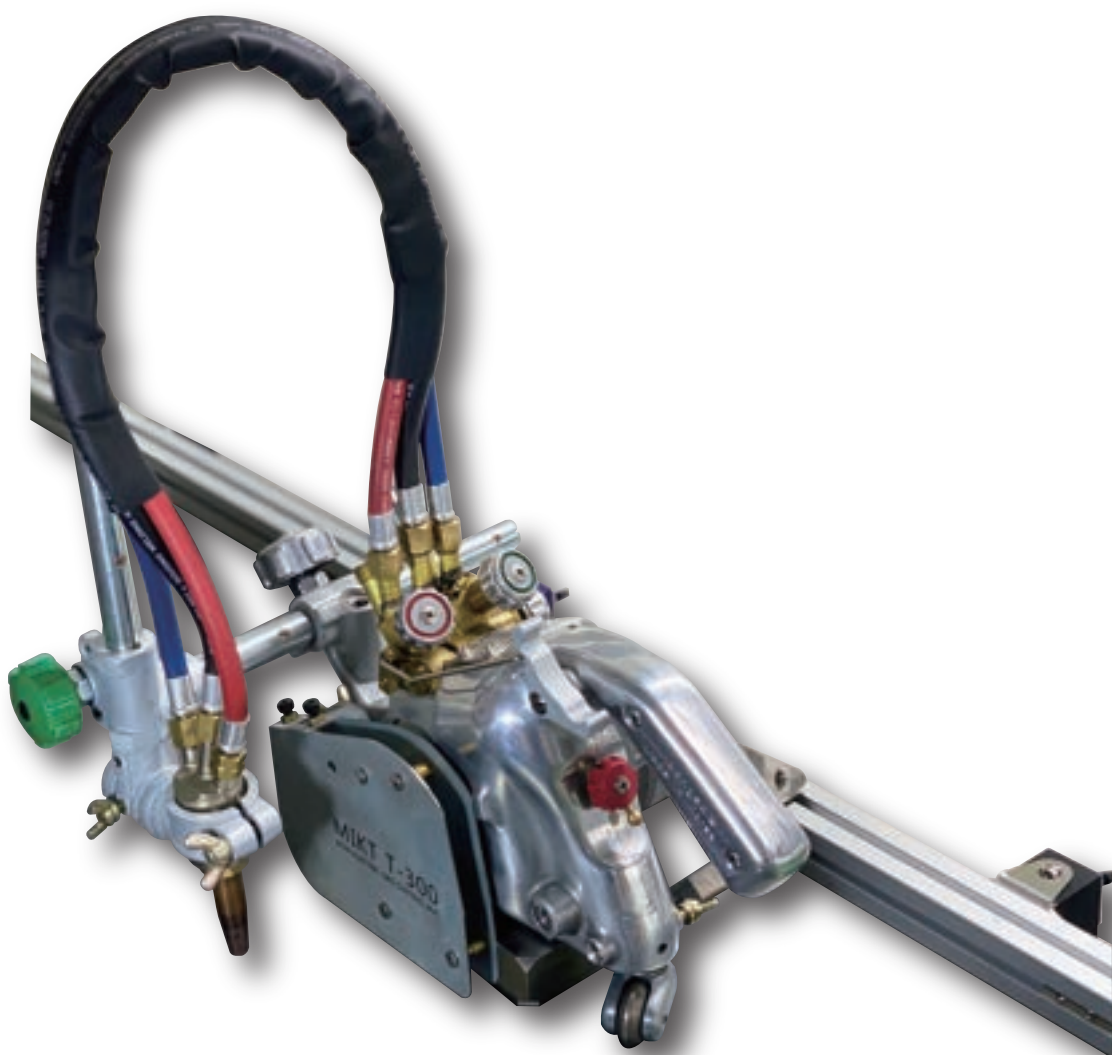


NON-ELECTRIC  
**MIKT**

무전원 가스 자동 철판 절단기

**T-300**

NON ELECTRIC GAS CUTTING MACHINE

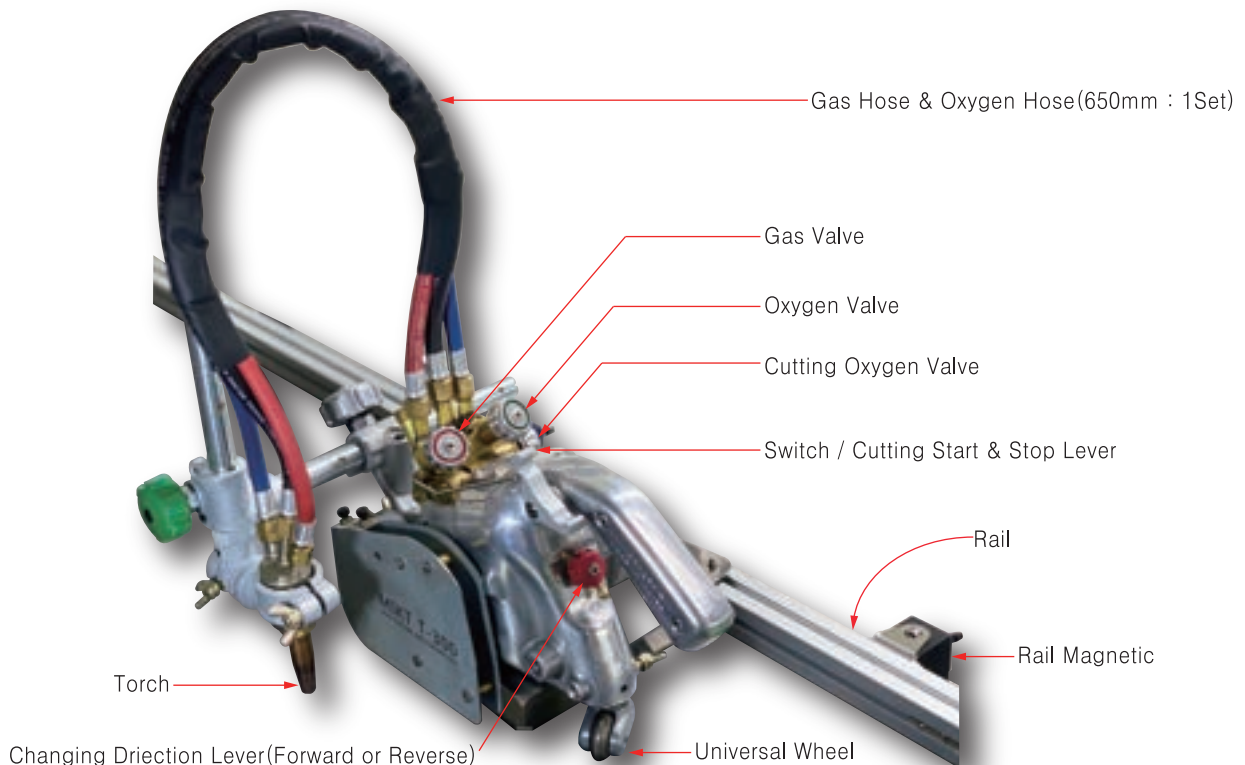


**MIKT Co., Ltd**

# PATENT OF INVENTION!

# MIKT T-300

## 무전원 가스 자동 철판 절단기



## MIKT T-300 특징점

1. 전원공급장치 불필요(무전원)
2. 일정한 작업속도 유지
3. 각종 전기로 인한 재해를 미연에 방지
4. 정전시에도 절단작업 가능
5. 특수공압방식 에어모터를 사용하며 기존 절단기에 비해 내구성이 높으며 수리 및 유지보수 비용 절감

## T-300 CUTTING CABILITY

HANDLING STEEL THICKNESS	CUTTING SPEED	CUTTING DIAMETER IN CIRCLE	CUTTING TORCH FLEXIBILITY		
			Bevel Angle	Vertical	Horizontal
9 ~ 100mm	100 ~ 1,000mm/min	360 ~ 1,200 Diameter	0 ~ 45°	65mm	180mm

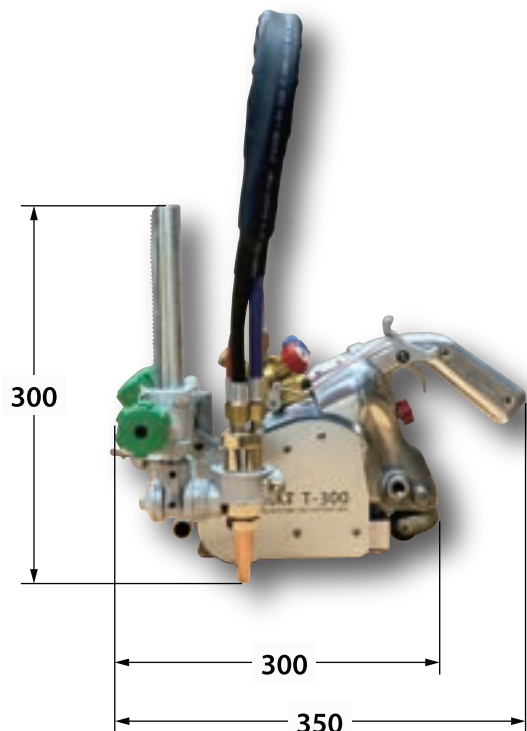
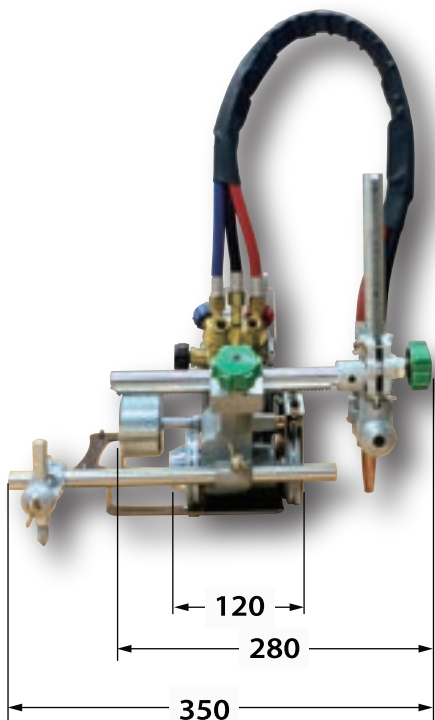
## 제품 중량 및 치수

※ 전체중량에 화구팁 포함

- ▶ 규 격 : 120mm(W) × 350mm(L) × 300mm(H)
- ▶ 무 게 : 9.2 Kg
- ▶ 옵션 : 필요한 경우 추가구매 가능 - Rail 1.0m 1EA, Rail bracket 1EA

※ 위 제품은 공급업체의 사정이나 제품의 개선으로 인해 다를 수 있습니다.

# PRODUCT DESCRIPTION



## CUTTING DATA SPECIFICATIONS FOR TIP

PLATE THICKNESS <small>(mm/min)</small>	TIP SIZE	CUTTING SPEED <small>(mm/min)</small>	CUTTING PRESSURE <small>(kg/cm2)</small>		GAS FLOW <small>(L/Hr)</small>		
			Oxygen	LPG	Oxygen for Pre-heating	Oxygen for Cutting	LPG
9	1	550	3.5	0.2	1,750	1,100	300
12	1	500	3.5	0.2	1,750	1,100	300
19	2	500	3.5	0.2	3,050	1,250	350
25	2	450	3.5	0.2	3,050	1,250	350
30	3	430	3.5	0.2	4,650	1,250	350
40	3	350	3.5	0.2	4,650	1,250	350

## 제품 중량 및 치수

※ 전체중량에 화구팁 포함

- ▶ 규 격 : 120 mm(W) × 350mm(L) × 300mm(H)
- ▶ 무 게 : 9.2 Kg

## 주요 구성품

※ 위 구성품은 공급업체의 사정이나 제품의 개선으로 인해 변경될 수 있습니다.

- ▶ 본체 1EA, 원형절단장치1 Set, 취관지지장치 1Set, 바란스웨이트 1Set
- ▶ 화구 팁 : #1, #2, #3 중 1EA
- ▶ 옵션 : 필요한 경우 추가 구매 가능 - Rail 1.0m 1EA, Rail bracket 1EA

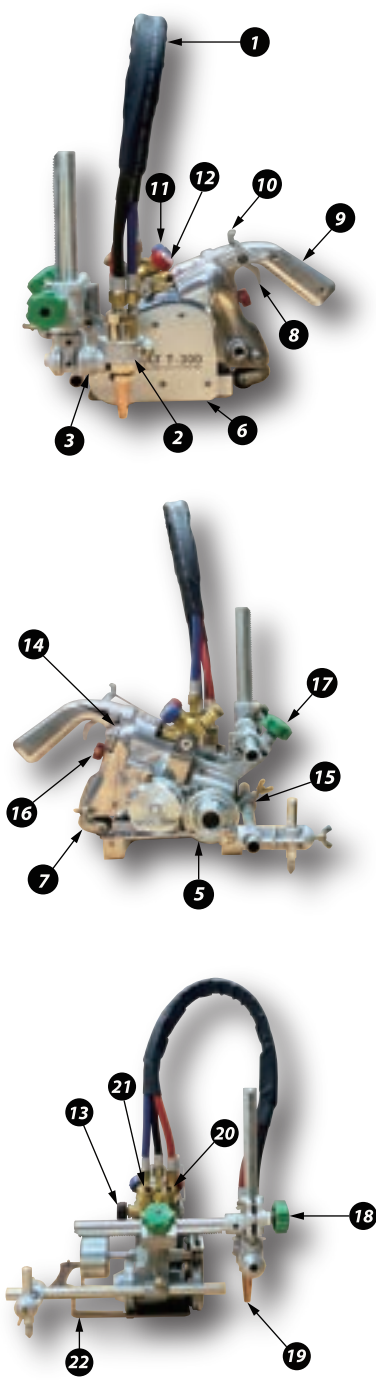
# PRODUCT DETAILS DRAWING

MIKT T-300 무전원 가스 자동 철판 절단기는 기존의 다른 제품들에 비해 훨씬 더 사용이 간편하고 안전한 제품입니다.

기존의 전기모터를 사용하는 제품들은 고장률이 높고 수리비용이 커서 그 점을 혁신적으로 개선한 제품입니다.

MIKT T-300 무전원 가스 자동 철판 절단기는 절단작업의 공정을 단순화 시키고, 원자재 손실을 감소시키며, 전기안전사고 자체를 방지하는 획기적인 제품입니다.

※ 아래의 부품설명도를 참조하셔서 사용하시기 바랍니다.



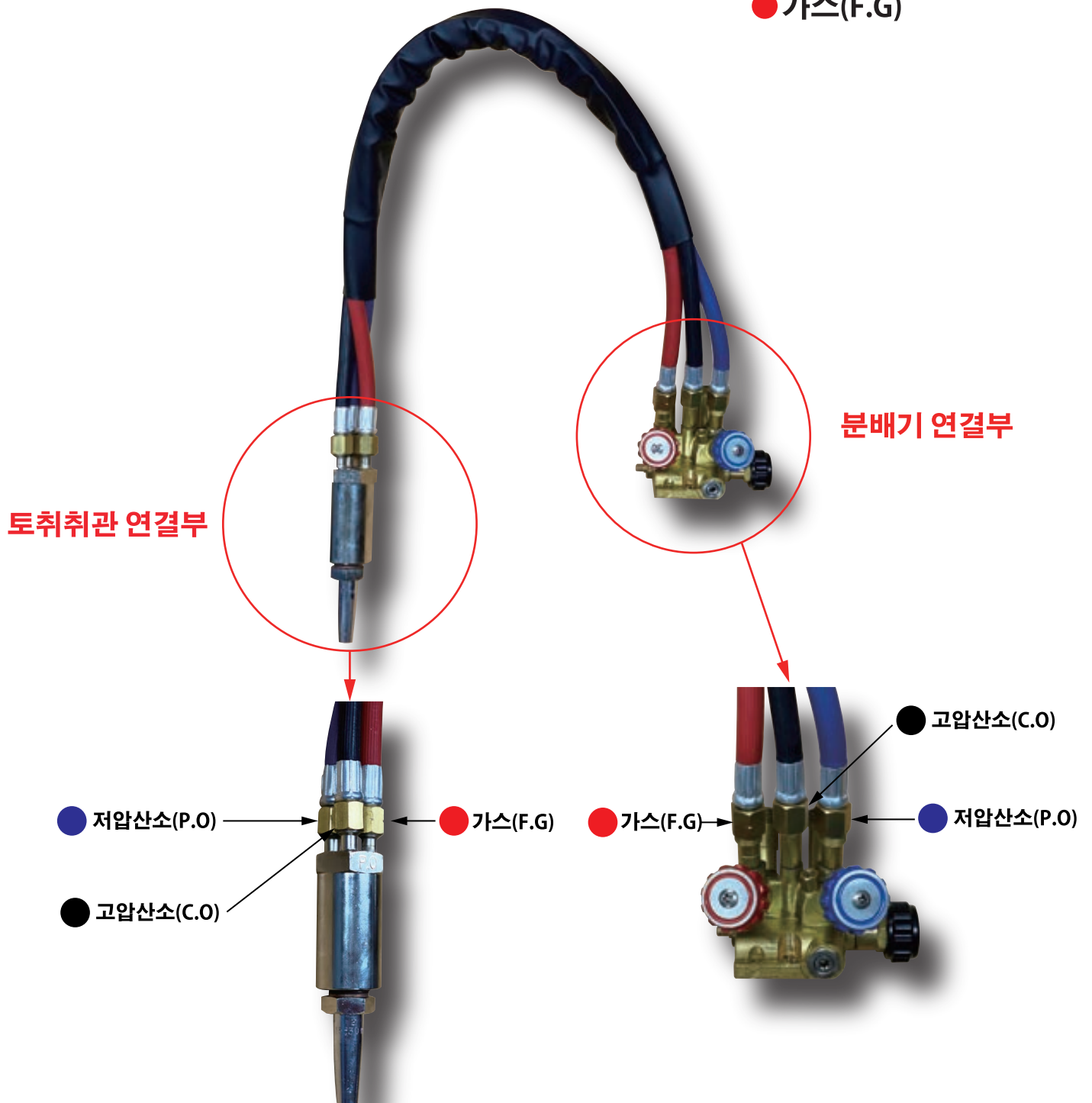
## 부품 설명도

- 1. Low-pressure Oxygen Hose(Blue)  
High-pressure Oxygen Hose(Black)  
Gas Hose(Red)
- 2. Torch Holder
- 3. Protractors
- 4. Driving Wheel
- 5. Large Universal Wheel
- 6. Heat Shield Plate
- 7. Universal Wheel
- 8. Gear Clutch
- 9. Handle
- 10. Shwictch / Cutting Start & Stop Lever
- 11. Oxygen Valve
- 12. Gas Valve
- 13. Cutting Oxygen Valve
- 14. Speed Regulator
- 15. Compass Hole
- 16. Chang of Direction Lever(Forward or Reverse)
- 17. Left And Right Adjusting Handle
- 18. Up And Down Adjusting Handle
- 19. Torch
- 20. Input Gas Line
- 21. Input Oxygen Line
- 22. Bracket For Rail

# T-300 분배기 및 토취취관 호스연결

1. 토취취관에 저압산소(P.O), 고압산소(C.O), 가스(F.G) 표시된 부분에 호스를 연결한다.
2. 분배기 호스 연결은 숫나사 연결부에 원형으로 표시된 부분부터 가스(F.G), 고압산소(C.O), 저압산소(P.O)를 순서대로 연결한다.

- 저압산소(P.O)
- 고압산소(C.O)
- 가스(F.G)



# MANUAL

## ▶ T-300 작동순서 : 5단계

### 작업준비

1. 절단의 형태를 결정한다.
2. Oxygen Hoses (Blue, Black) 와 Gas Hose (Red), 그리고 Input Gas line (20), Oxygen Line (21)을 점검한다.
3. Oxygen Bombe(산소통)의 압력을 확인한다. 적정압력은 다음과 같다.  
(Oxygen : 5 - 15kg per sq. cm. / Acetylene or Butane : 0.3 - 0.8kg per sq. cm.)

### 예열

1. Oxygen Valve (11) 와 Gas Valve (12)를 연다.
2. Torch (19)에 점화하고 절단할 부위를 예열한다.
3. Cutting Oxygen Valve (13)의 산소압을 정한다.

### 절단작업

1. 예열된 상태에서 Cutting Start Lever (10) 을 핸들을 잡고 밀어준 후 절단한다.
2. 이때 Speed Regulator (14)를 조절하여 원하는 절단속도로 맞춰준다.

### 절단종료

1. Cutting Stop Lever (10)를 반대방향으로 젖히면 절단기의 구동이 멈추면서 절단도 중지된다.
2. Oxygen Valve (11) 와 Gas Valve (12)를 잠그고 T-300 을 Oxygen Line (21), Gas Line (20)분리한다.
3. 주변을 정리정돈 한다.

### 안전점검

1. 절단작업은 고압의 인화성이 강한 Gas를 사용하므로 항상 주의하여야 한다.
2. T-300은 전기를 사용하지 않으므로 작업시 전기적인 사고에는 항상 안전하다.

## ▶ 절단작업 종류별 T-300 사용방법

### 직선절단

1. 절단하려는 철판 위에 레일을 설치하고 위의 작동순서에 의해 작업한다.

### 곡선절단

1. Universal Wheel (7)의 볼트를 푼다. 이는 작업의 편리성과 정밀성을 높이기 위함이다.
2. 철판에 그어진 선에 따라 작동순서대로 절단한다.

### 소형원형절단

1. Compass hole (15)에 COMPASS를, Torch (19)방향의 외부에 설치한다.
2. 원의 중심에 Compass pin을 이용하여 Punching 한다.
3. Punching한 부분에 Compass Leg을 장착하고 그어진 원호에 맞도록 작동순서에 따라 절단한다.

### 대형원형절단

1. Compass의 꼭지점을 Torch (19)의 반대방향에 설치한다.
2. 소형원형절단 작업과 동일하게 작업한다. 이때 Large Universal Wheel (5)을 탈거하거나, 철판면에서 2~3mm를 띄어주면 더욱 편리하고 정밀하게 절단할 수 있다.

### 각도절단

1. Torch Holder (2)의 Protractors (3)을 조정하여 절단 각을 정한다.
2. 직선절단과 같은 방법으로 절단한다.

## ▶ 작업 중 응급처치

### 작업중 기계가 멈추면

1. Oxygen Bombe(산소통)의 압력을 확인하고, 압력이 부족하면 Oxygen Bombe(산소통)을 교체한다.
2. Oxygen의 흐름을 방해하는 요소를 찾아 제거한다.

### 산소 누출 시

1. 기계의 모든 밸브와 연결부위를 확인하고 점검한다.
2. 필요시 새 부품으로 교체한다.

### 불규칙 구동 시

1. 표면상에 이물질 여부를 확인하고 이를 제거한다.
2. Torch(19)에 이물질이 있다면 Torch(19)청소하거나 새로운 Torch로 교체한다.

## ▶ 품질 보증 및 A/S

- 보증기간 : 출고일로 부터 12개월.
- A/S 센터 : 지정 A/S 센터.