

NON-ELECTRIC    무전원 가스 자동 3차원 절단기  
**MIKT**    **T3D-500**

NON ELECTRIC GAS CUTTING MACHINE FOR ALL POSITION

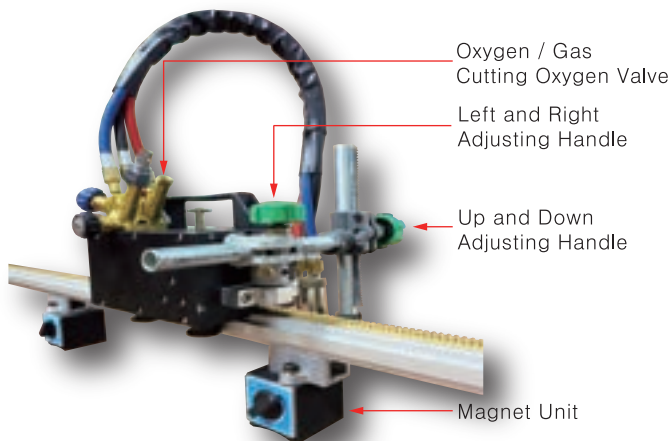
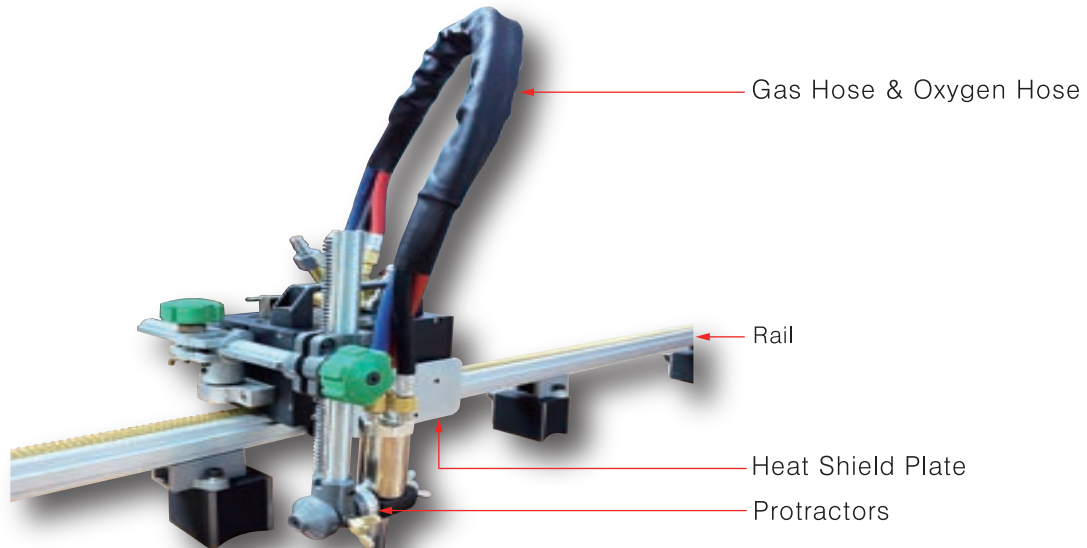


**MIKT** Co., Ltd

# PATENT OF INVENTION!

# MIKT T3D-500

## 무전원 가스 자동 3차원 절단기



### MIKT T3D-500 특징점

T3D-500 무전원 자동 가스 절단은 레일의 형태에 따라 평면 절단, 곡선 절단 또는 다중 표면 절단이 가능합니다.

사용하는 레일의 종류는 절단의 종류에 따라 1D 알루미늄레일과 3D 고무레일을 사용합니다.

### T3D-500 CUTTING CABLILITY

HANDLING STEEL THICKNESS	CUTTING SPEED	CUTTING DIAMETER IN CIRCLE	CUTTING TORCH FLEXIBILITY		
			Bevel Angle	Vertical	Horizontal
5 ~ 50mm	150 ~ 650mm/min	-	0 ~ 45°	65mm	180mm

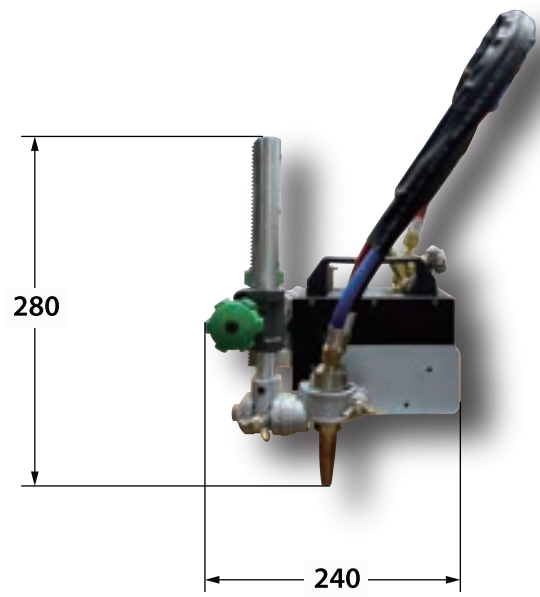
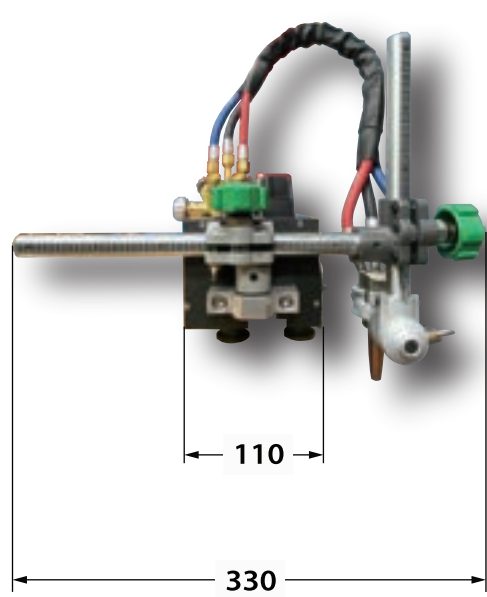
### 제품 중량 및 치수

※ 전체중량에 화구팁 포함

- ▶ 규격 : 330mm(W) × 240mm(L) × 280mm(H)
- ▶ 무게 : 5.3 Kg
- ▶ 레일 : 1D 알루미늄 - 1,500mm(L) 또는 3D 고무레일 - 1,000mm(L)

※ 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

- ▶ 규격 : 330mm(W) × 240mm(L) × 280mm(H)
- ▶ 무게 : 5.3 Kg

## 주요 구성품

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

- ▶ 본체 1EA
- ▶ 화구 팁 : #1, #2, #3 중 1EA
- ▶ 레일 옵션: 1D 알루미늄 레일 - 1,500mm(L) 또는 3D 고무 레일 - 1,000mm(L)

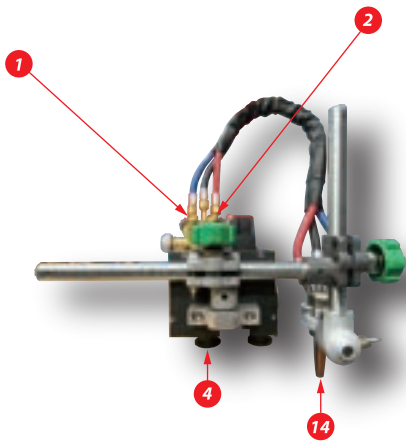
# PRODUCT DETAILS DRAWING

MIKT T3D-500 무전원 가스 자동 3차원 절단기는 작동이 간편하고 휴대가 용이하다.

MIKT T3D-500 T3D-500 무전원 자동 가스 절단은 레일의 형태에 따라 평면 절단, 곡선 절단 또는 다중 표면 절단이 가능하다.

사용하는 레일의 종류는 절단의 종류에 따라 1D 알루미늄레일과 3D 고무레일을 사용한다.

※ 아래의 부품 설명도를 참조하셔서 사용하기 바랍니다.



## 부품 설명도

1. Oxygen Line

2. Gas Line

3. Torch Assembly

4. Rail Driving Wheel

5. Gear Clutch

6. Protractors

7. Shwicch / Cutting Start & Stop Lever

8. Cutting Oxygen Valve

9. Gas Valve

10. Oxygen Valve

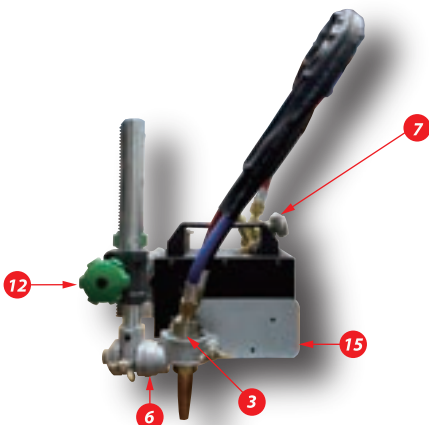
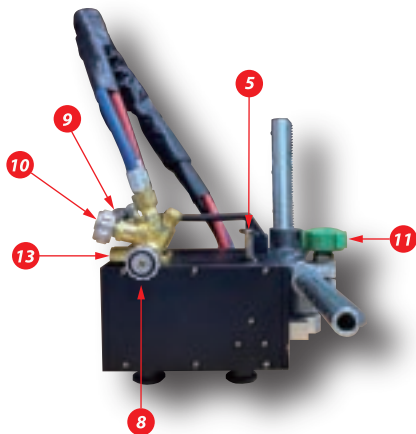
11. Left And Right Adjusting Handle

12. Up And Down Adjusting Handle

13. Speed Regulator

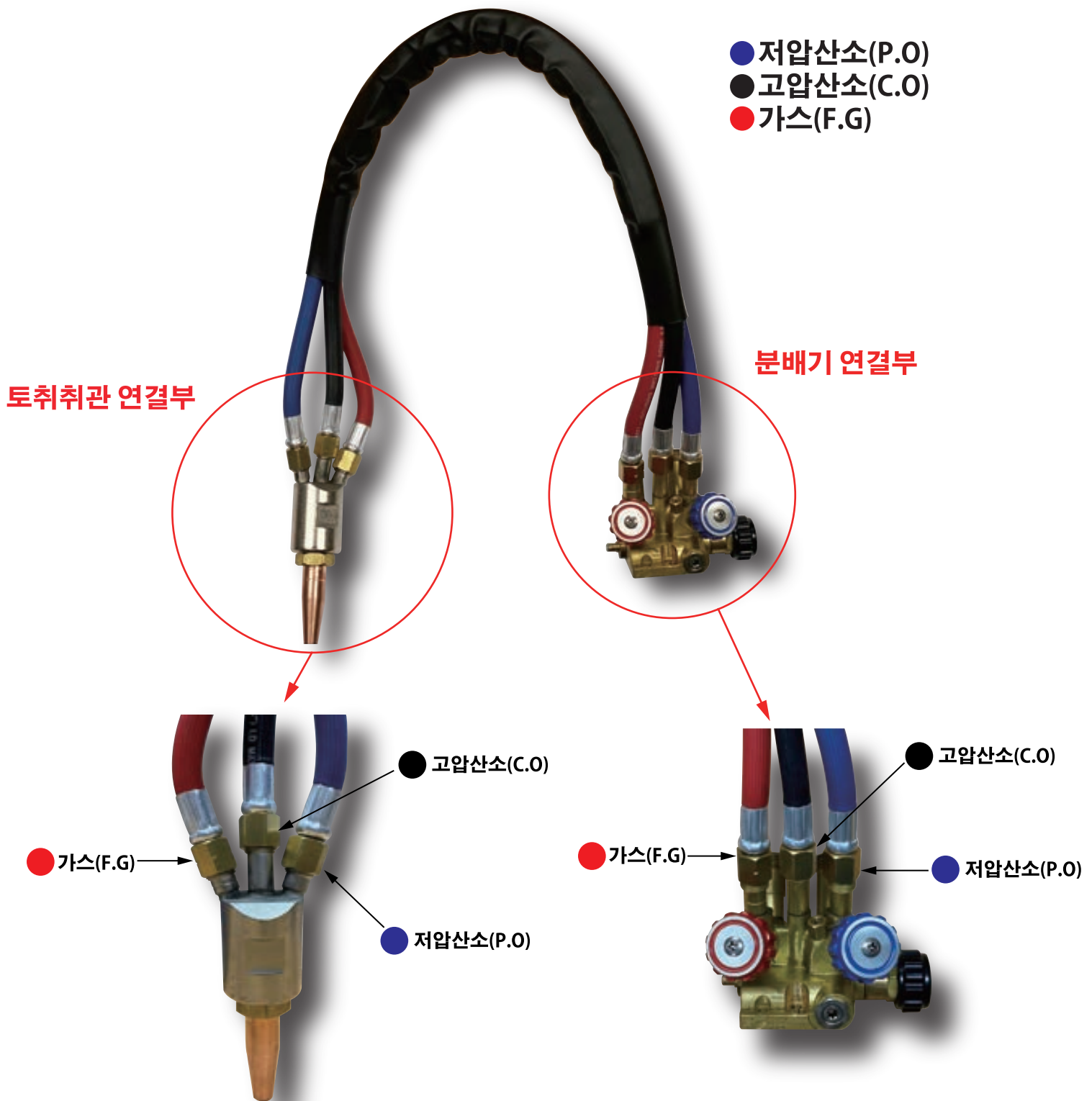
14. Torch

15. Heat Shield Plate



# T3D-500 분배기 및 토취취관 호스 연결

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.



# MANUAL

## ▶ T3D-500 작동순서 : 5단계

### 작업준비

1. 절단의 형태를 결정한다.
2. Oxygen Line (1) 과 Gas Line (2) 을 연결한다.
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 (10) 와 Gas Valve (9)를 연다.
2. Torch (14) 에 점화하고 절단할 부위를 예열한다.
3. Cutting Oxygen Valve (8)의 산소압을 정한다.

### 절단작업

1. 예열된 상태에서 Cutting Start Lever (7) 을 밀어준다.
2. 이때Speed Regulator (13)를 조절하여 원하는 속도로 맞춰준다..

### 절단종료

1. Cutting Stop Lever (7)를 반대방향으로 젖히면 절단기의 구동이 멈추면서 절단도 중지된다.
2. Oxygen Valve (10) 와 Gas Valve (9)를 잠그고 T3D-500 을 Oxygen Line (1) 와 Gas Line (2)를 분리한다.
3. 주변을 정리정돈 한다.

### 안전점검

1. 절단작업은 고압의 인화성이 강한 Gas를 사용하므로 항상 주의하여야 한다.
2. T3D-500은 전기를 사용하지 않으므로 작업시 전기적이 사고에는 항상 안전한다.

## ▶ 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. 표면에 이물질 여부를 확인하고 이를 제거한다.
2. Torch(14)에 이물질이 있다면 Torch(14)청소하거나 새로운 Torch로 교체한다.

## ▶ 품질 보증 및 A/S

- 보증기간 : 출고일로부터 12개월.
- A/S 센터 : 지정 A/S 센터.