

**NON-ELECTRIC**

무전원 가스 자동 파이프 절단기

**MIKT**

**TP-400**

NON ELECTRIC GAS CUTTING MACHINE FOR PIPE

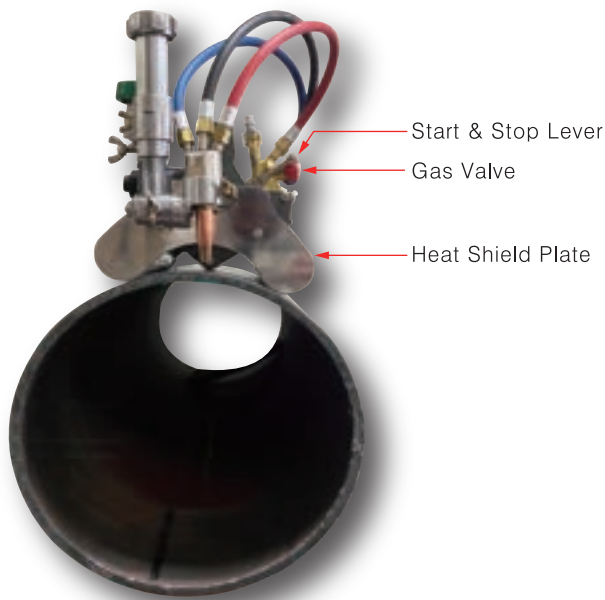
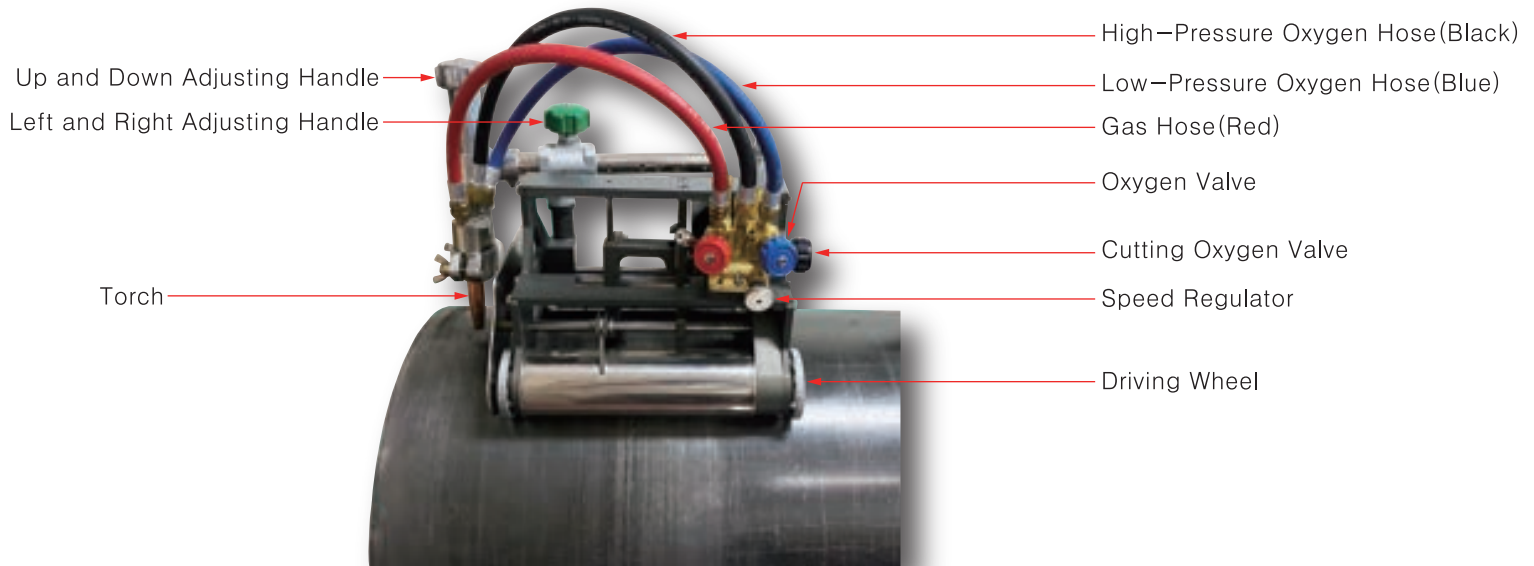


**MIKT Co., Ltd**

# PATENT OF INVENTION!

# MIKT TP-400

## 무전원 가스 자동 파이프 절단기



## MIKT TP-400 특징점

### ■ 산소, LPG, 아세틸렌을 이용한 가스자동 파이프절단기

1. 현재 타사의 제품은 체인을 사용하여 절단되며, 절단하는 동안 치수를 일정하게 유지하기 어렵다.
2. TP-400은 체인이 필요하지 않으며 일정하게 치수를 유지하도록 설계되었다.
3. 각종 전기로 인한 재해를 미연에 방지
4. 원터치 착탈방식이며, 작동하기 쉽고 휴대가 용이
5. 체인방식보다 정밀도가 우수하고 전원공급장치가 불필요

## TP-400 CUTTING CABLILITY

HANDLING STEEL THICKNESS	CUTTING SPEED	PIPE CUTTING DIAMETER	CUTTING TORCH FLEXIBILITY		
			Bevel Angle	Vertical	Horizontal
6 ~ 50mm	100 ~ 1,000mm/min	150mm ~ ∞	0 ~ 45°	65mm	65mm

## 제품 중량 및 치수

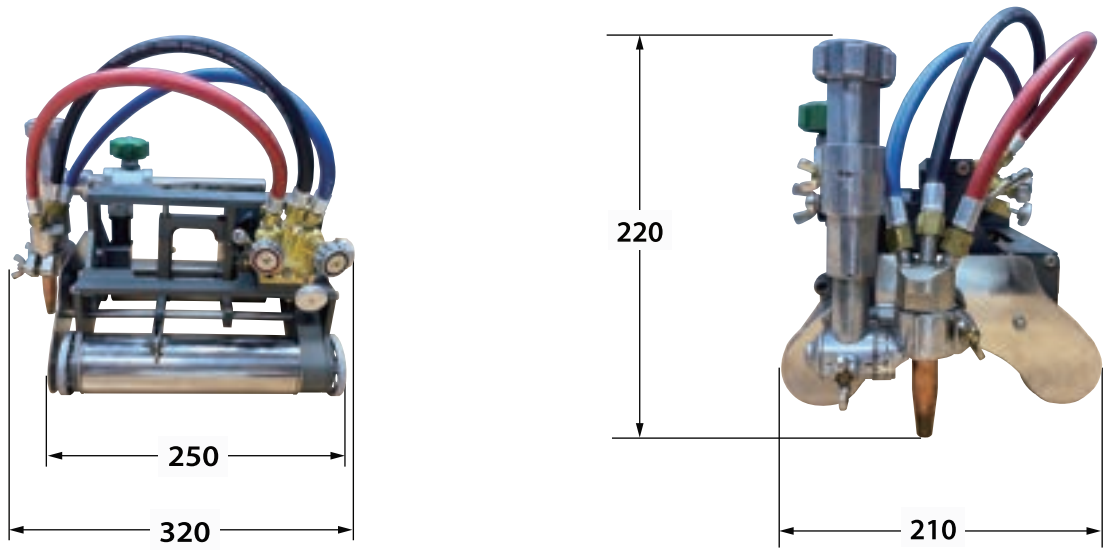
※ 전체중량에 화구팁 포함

▶ 규격 : 320mm(W) × 210mm(L) × 220mm(H)

▶ 무게 : 6.1 Kg

※ 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/cm<sup>2</sup>)</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 : 320mm(W) × 210mm(L) × 220mm(H)
- ▶ 무게 : 6.1 Kg

## 주요 구성품

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

- ▶ 본체 1EA
- ▶ 화구 팁 : #1, #2, #3 중 1EA

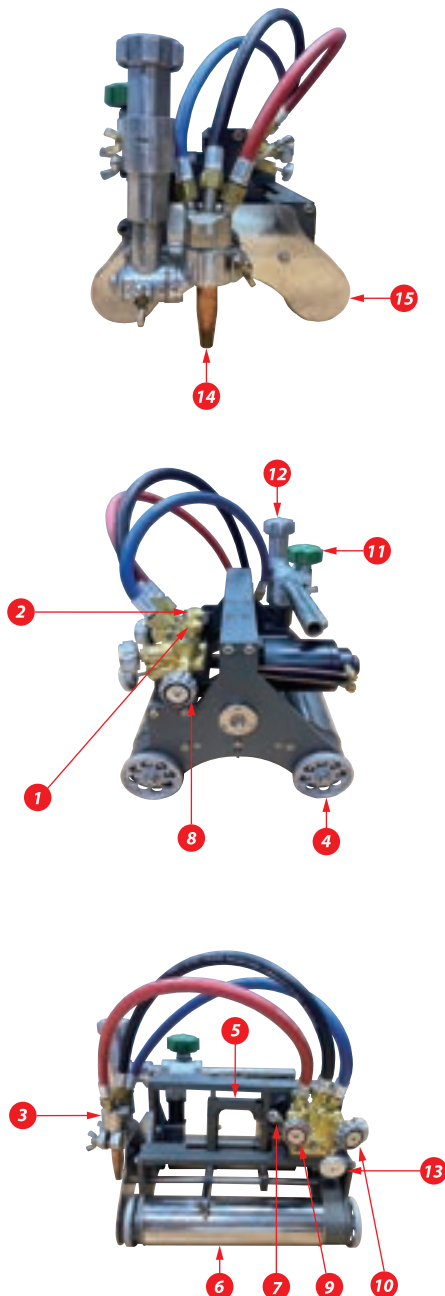
# PRODUCT DETAILS DRAWING

MIKT TP-400 무전원 가스 자동 파이프 절단기는 작동이 간편하고 휴대가 용이하다.

MIKT TP-400 무전원 가스 자동 파이프 절단기는 체인이 필요없이 일정한 치수를 유지하도록 설계되었다.

MIKT TP-400 무전원 가스 자동 파이프 절단기는 작업공정의 단순화, 원자재 손실감소, 전기안전사고 예방을 미연에 방지 할 수 있다.

※ 아래의 부품 설명도를 참조하셔서 사용하시기 바랍니다.

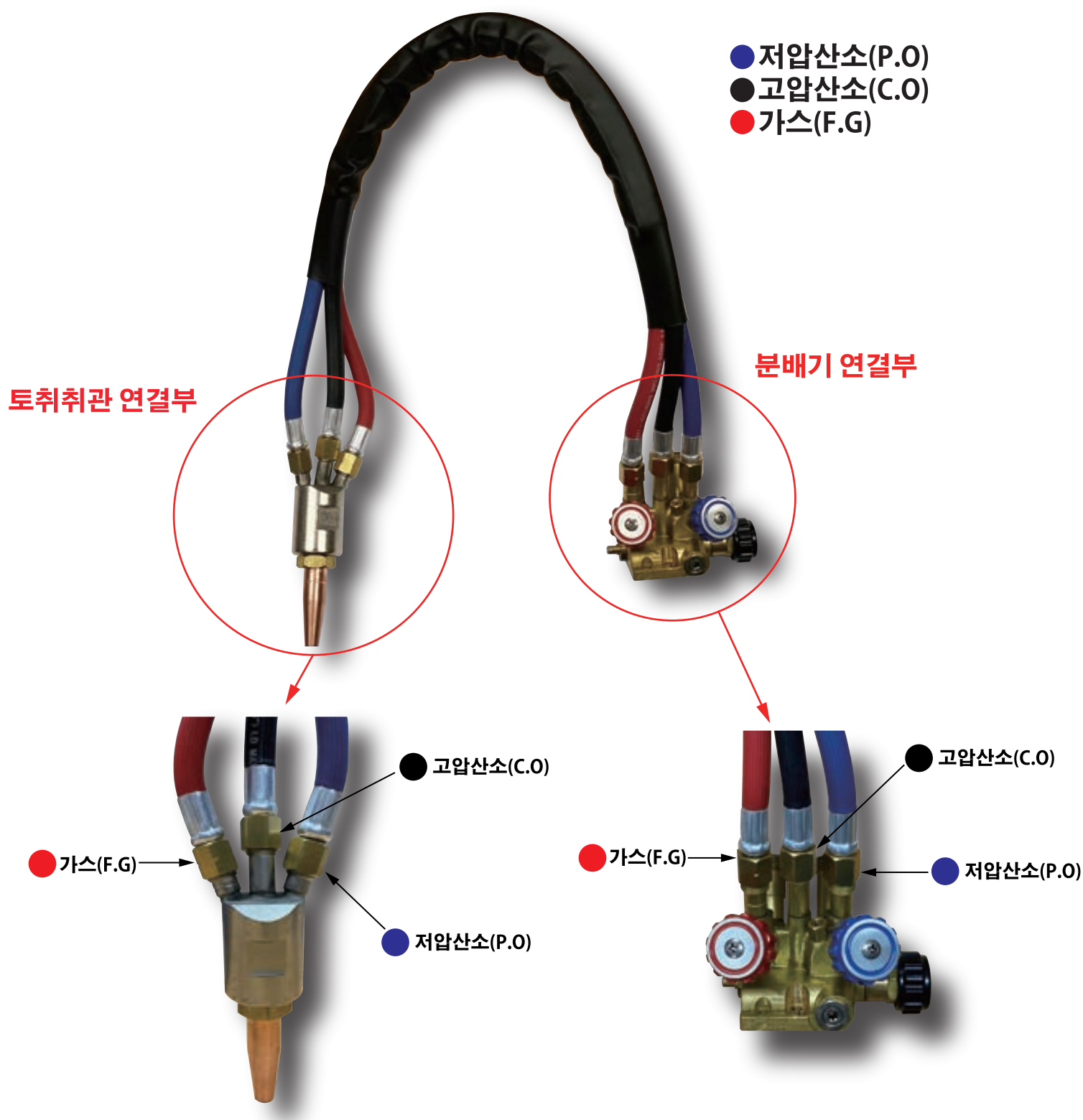


## 부품 설명도

1. Oxygen Line
2. Gas Line
3. Torch Assembly
4. Driving Wheel
5. Gear Clutch
6. Magnet
7. Shwirth / 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

# TP-400 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

## ▶ TP-400 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 TP-400 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. TP-400은 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. 표면상에 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.