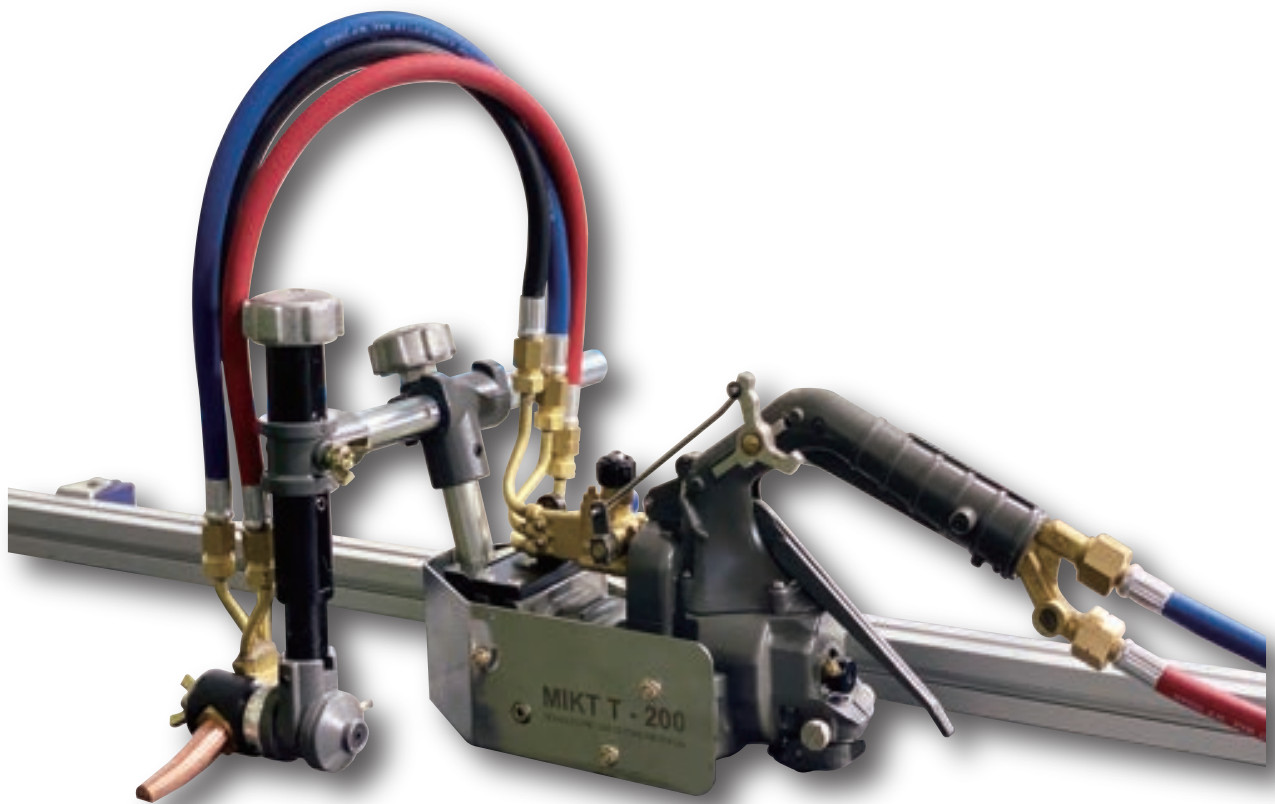


NON-ELECTRIC 무전원 가스 자동 리그 절단기 MIKT T-200

NON-ELECTRIC GAS CUTTING MACHINE FOR LUG

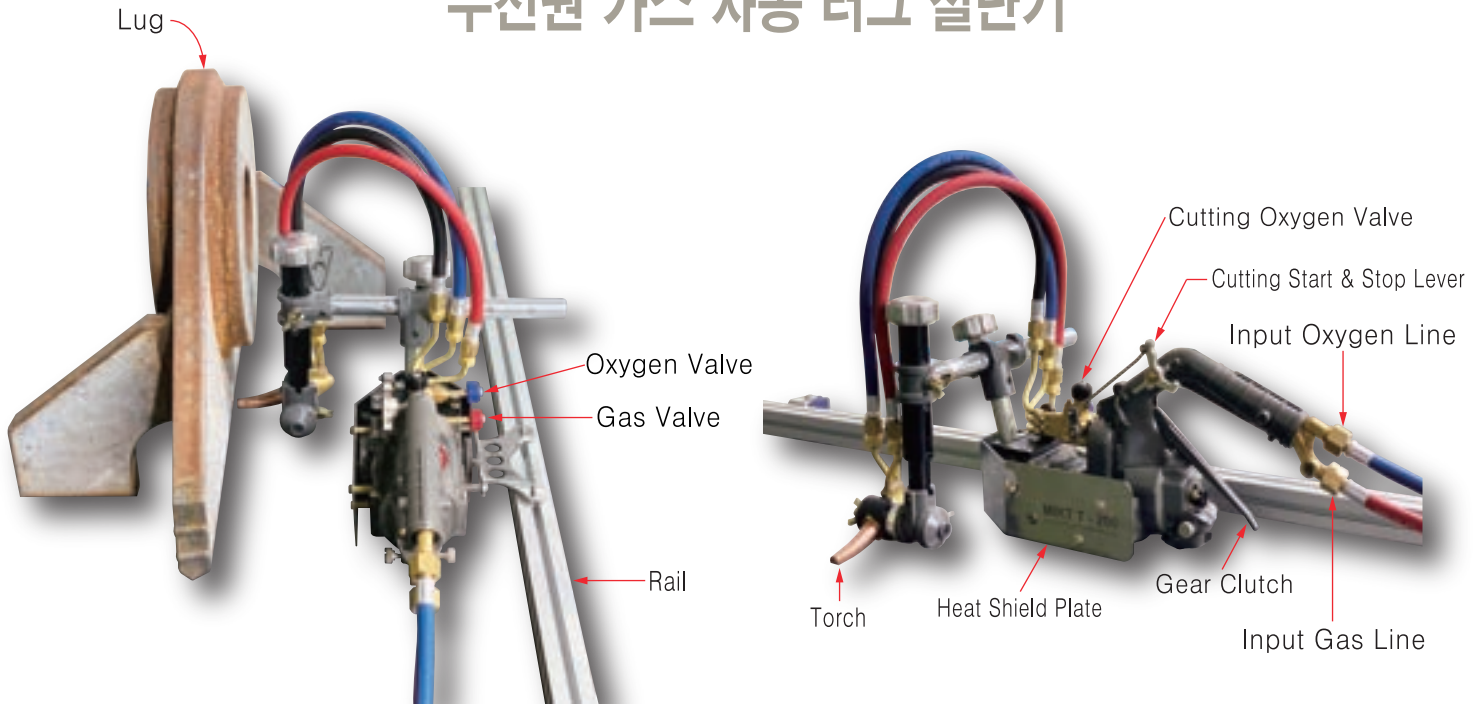


MIKT Co., Ltd

PATENT OF INVENTION!

MIKT T-200

무전원 가스 자동 러그 절단기



MIKT T-200 특징점

1. 무전원방식의 가스절단기로 소형 · 경량화
2. 수평면 / 경사면 / 벽면수직 / 벽면수평 / 천장면 절단가능
3. 일정한 작업속도 유지
4. 전원공급없이도 연속적인 동작 가능(정전시 작업가능)
5. 각종 전기재해 미연에 방지
6. 특수공압방식 에어모터를 사용하며 기존 절단기에 비해 내구성이 높으며 수리 및 유지보수 비용절감

T-200 CUTTING CABLILITY

HANDLING STEEL THICKNESS	CUTTING SPEED	CUTTING DIAMETER IN CIRCLE	CUTTING TORCH FLEXIBILITY		
			Bevel Angle	Vertical	Horizontal
9 ~ 100mm	100 ~ 1,000mm/min	-	-	15mm	15mm

제품 중량 및 치수

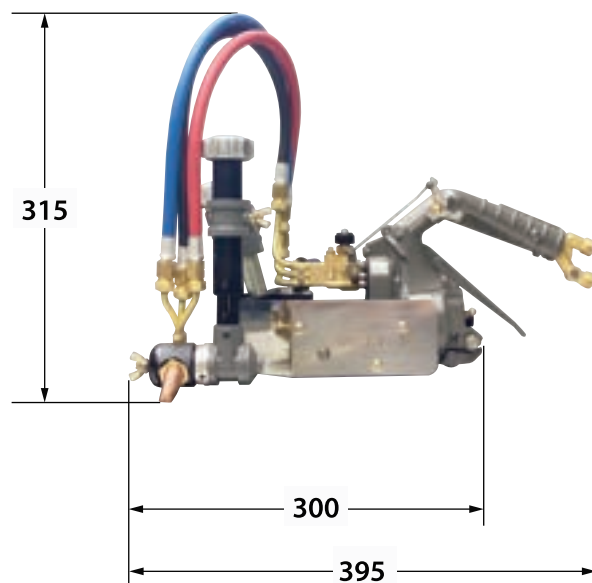
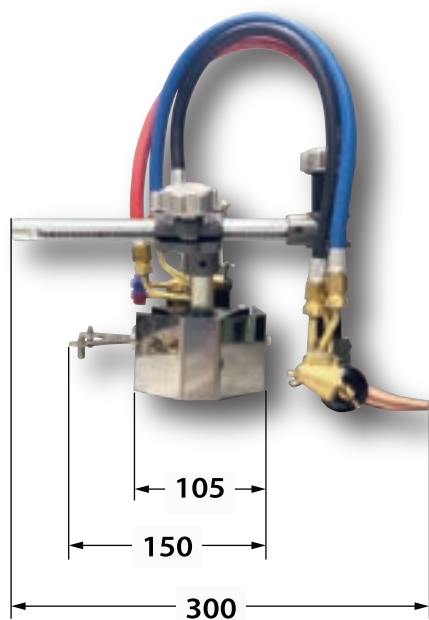
※ 전체중량에 화구팁 포함

▶ 규격 : 300mm(W) × 395mm(L) × 315mm(H)

▶ 무게 : 4 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/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 : 300mm(W) × 395mm(L) × 315mm(H)
- ▶ 무 게 : 4Kg

주요 구성품

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

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

PRODUCT DETAILS DRAWING

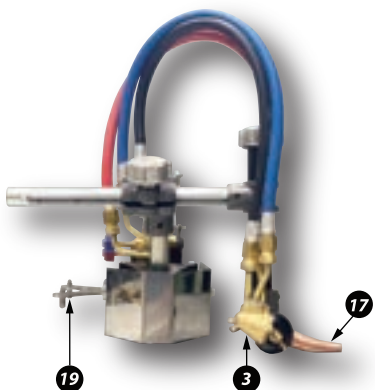
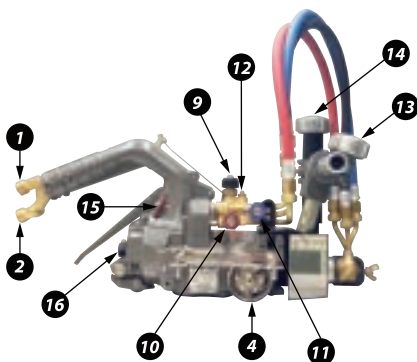
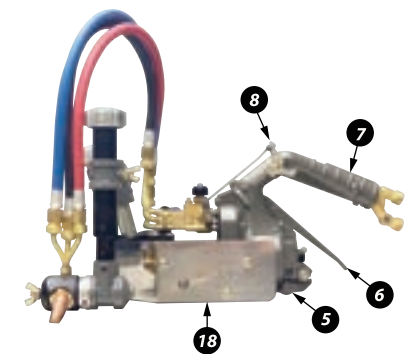
MIKT T-200 무전원 가스 자동 러그절단기는 기존의 다른 제품들에 비해 훨씬 더 사용이 간편하고 안전한 제품입니다.

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

MIKT T-200 무전원 가스 자동 러그절단기는 절단작업의 공정을 단순화시키고, 원자재 손실을 감소시키며, 전기안전 사고 자체를 방지하는 획기적인 제품입니다.

※ 아래의 부품설명도를 참조하셔서 사용하시기 바랍니다.

부품 설명도



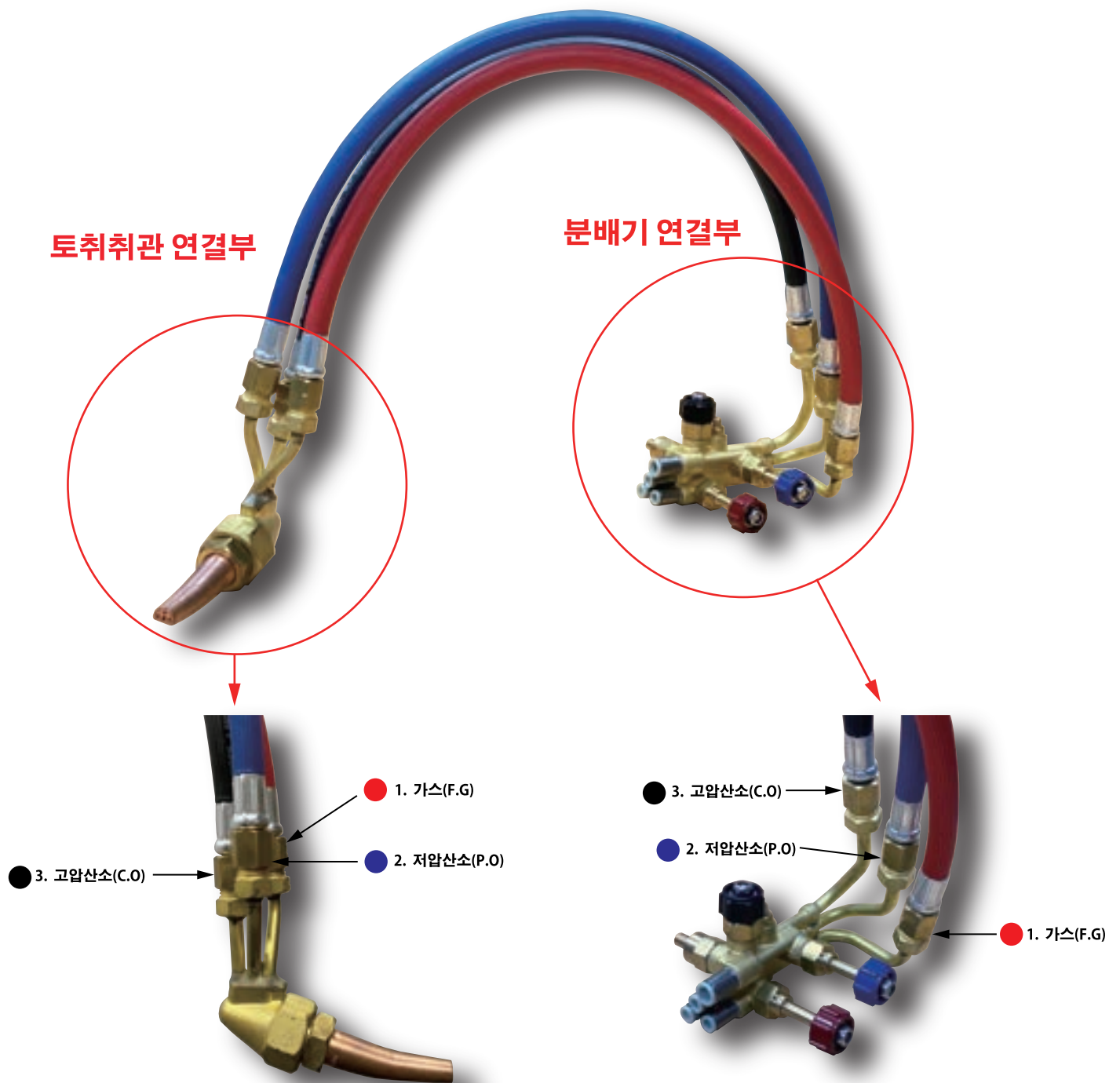
1. Oxygen Hose
2. Gas Hose
3. Torch Assembly
4. Driving Wheel
5. Universal Wheel
6. Gear Clutch
7. Handle
8. Switch / Cutting Start & Stop Lever
9. Cutting Oxygen Valve
10. Gas Valve
11. Oxygen Valve
12. Check Valve
13. Left And Right Adjusting Handle
14. Up And Down Adjusting Handle
15. Speed Regulator
16. Change of Direction Lever(Forward or Reverse)
17. Torch
18. Heat Shield Plate
19. Bracket For Rail

T-200 분배기 및 토취취관 호스연결

■ 분배기 및 토취취관 호스연결은 아래 그림과 같은 순서로 연결한다.

1. ● 가스(F.G) 2. ● 저압산소(P.O) 3. ● 고압산소(C.O)

- 저압산소(P.O)
● 고압산소(C.O)
● 가스(F.G)



MANUAL

▶ T-200 작동순서 : 5단계

작업준비

1. 절단의 형태를 결정한다.
2. Oxygen Line (1) 와 Gas Line (2) 의 연결을 확인한다.
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 (10) 를 연다.
2. Torch (17)에 점화하고 절단할 부위를 예열한다.
3. Cutting Oxygen Valve (9)의 산소압을 정한다.

절단작업

1. 예열된 상태에서 Cutting Start Lever (8) 핸들을 잡고 밀어준 후 절단한다.
2. Speed Regulator (15)를 조절하여 원하는 절단속도로 맞춰준다.

절단종료

1. Cutting Stop Lever (8)를 반대방향으로 젖혀주면 절단기의 구동이 멈추면서 절단도 중단된다.
2. Close Oxygen Valve (11) 와 Gas Valve (10)를 잠그고 T-200 본체와 인입되는 Oxygen Line (1) 과 Gas Line (2)를 분리한다.
3. 주변을 정리정돈 한다.

안전점검

1. 절단작업은 고압의 인화성이 강한 Gas를 사용하므로 항상 주의하여야 한다.
2. T-200은 전기를 사용하지 않는 기계이므로 전기로 인한 사고에는 항상 안전하다.

▶ 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(17)에 이물질이 있다면 Torch(17)청소하거나 새로운 Torch로 교체한다.

▶ 품질 보증 및 A/S

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