

제 품 규 격 서

- 기자재
(서정대학교)

글로벌산업공학과

기자재구입내역서

품 명	규 격	수량	비고
종합정비공구세트	사양서 참조	1	
다기능용접기	사양서 참조	1	
스폿용접기	사양서 참조	1	
알루미늄용접기	사양서 참조	3	
CO2가스용기	사양서 참조	22	
부품보관대	사양서 참조	1	
동력 나사절삭기	사양서 참조	2	
파이프바이스	사양서 참조	4	
밴드쏘우 환봉절단기	사양서 참조	1	
TIG용접기	사양서 참조	6	

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 1번	제 품 명	종합정비공구세트
수량	1대	모 델 명	TOPTOOL PRO 7 DRAWERS
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 별첨			
3. 특징 1. 종합정비공구로 구성되어 있어야 하며 전문기관 등에서 전용공구로 사용하는 내구성이 확인된 제품이고 1개 회사 제품으로 구성되어 있어야 한다. 2. 이동이 편리한 바퀴가 부착된 공구함으로 공구가 개별로 고정장치에 고정 되어 있고 명패가 부착되어 있어서 정리정돈 및 관리가 용이하며 사용하기 편리해야 한다. 3. 모든 공구는 플라스틱 트레이의 홀에 각각의 사이즈가 고정되어야하고 트레이는 플라스틱 박스에 담겨져 있어야 한다.			
4. 구성			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 2번	제 품 명	다기능용접기
수량	1대	모 델 명	HST-200GWSE
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 전격출력(아크/알곤/절단) : 200/200/50 2. 출력전압(아크/알곤/절단) : 28V/18V/100V 3. 사용률 : 60% 4. 제어방식 : IGBT인버터방식 5. 용접방식 : DC TIG공냉식 6. 크기(cm) : 46 × 22 × 37 7. 무게(kg) : 13			
3. 특징 1. 아크/알곤/절단 3가지 멀티작업이 가능하며 최신 독일 IGBT 사용으로 우수한 내구성을 갖춰야한다. 2. 알곤 용접시 알루미늄 재질작업인 시작전가스/후기가스 조절, 연속작업 수동/자동 설정가능, AC발란스/다운스로프 기능이 가능해야한다.			
4. 구성 1. 알곤게이지, 3M 알곤호수 2. 절단용 공기압조절기, 연결니플			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 3번	제 품 명	스팟용접기
수량	1대	모 델 명	PTI_G
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 공급 전압 : 380-415 Volt 3ph, 50-60 Hz 2. 전원케이블 : 양면건 - 6.0m/200Ø 단면건 - 6m/150Ø 인입선 - 8m/4*6 H07RNE 3. 최대용접전류 : 14,500A 4. 건 방식 : C-Type, Single Type 5. 용접 건 클램핑 압력 : 550 daN at 8bar 6. 건 중량(기본 건) : 11.3Kg 7. 냉각 : 수냉방식 8. 제원 : 710 * 900 * 2,000 mm 9. 중량 : 100 kg			
3. 특징 1. 트랜스포머건 방식으로 용접 케이블의 길이는 6m이상이어야 한다. 2. 용접건은 C-Type의 건을 기본으로 하며 X-Type의 용접 암의 장착이 가능해야하며 Single Type의 건도 장착되어야 한다. 3. 작업자의 안전을 위해 전기자기장(저주파)을 억제하는 Bodyprotect Technology가 적용되어야 한다. 4. 용접암은 Electrodes의 끝단(10mm)까지 수냉 방식으로 냉각하고 용접 케이블도 수냉냉각해야 한다.			
4. 구성 1. GYSPOT PTI 380V 3ph, 50/60hz : 1set 2. C-Type Clamp Gun : 4종1set 3. X-Type electrodes : 1set(G9) 4. C-Type electrodes : 1set 5. GYRO 360° : 1set 6. Tip소모품box(40cap) : 1box 7. Weight balancer : 1ea 1set			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 5번	제 품 명	CO2가스용기
수량	22개	모 델 명	40L
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 내용적 : 40.2L 2. 중 량 : 46kg			
3. 특징 1. 한국가스안전공사(KGS) 검정품으로 안전해야한다. 2. 고강도 망간강으로 구성되어야한다.			
4. 구성			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 6번	제 품 명	부품보관대
수량	1개	모 델 명	KSH-B 이동형
<p>1. 용도</p> <p>- 용접 실습용</p>			
<p>2. 사양</p> <p>1. 규 격 : 900(W) × 500(D) × 1410(H)</p> <p>2. 제품중량 : 104kg</p> <p>3. 허용하중 : 300kg</p> <p>4. 분체도장 60μs이상, 200℃고온열처리</p>			
<p>3. 특징</p> <p>1. 볼트, 너트등과 같은 작은 부품을 보관하는데 효율적이어야한다.</p> <p>2. 각종 공구 및 부품 등을 용도 및 종류별로 보관 가능해야한다.</p> <p>3. 4인치(회전Brake) Caster 부착이 되어 이동이 가능해야한다.</p>			
<p>4. 구성</p> <p>1. BR-1(70EA), BR-2(40EA)</p>			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 7번	제 품 명	동력나사절삭기
수량	2대	모 델 명	공성 1/2~3인치
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 규 격 : 1/2 - 3" 2. 소비전력 : 750 W 3. 회전수 : 25 rpm 4. 크 기 : 745(W) × 450(L) × 450(H) mm 5. 중 량 : 67 kg 6. 브러시형태			
3. 특징 1. 절삭유 주유가 자동으로 이루어져 다이스의 수명이 길어야한다. 2. 한번에 필요한 적삭이 가능하여 능률적이어야한다. 3. 강력한 고속브러시 모터를 사용하고 해머척의 성능이 우수하여 작업성이 양호해야한다.			
4. 구성 1. 머신헤드 2. 다이스(SK-3) 3. 머신유			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 8번	제 품 명	파이프바이스
수량	4개	모 델 명	용수 VPV1
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 파이프물림 : 12 ~ 40 mm 2. 홀구경 : 10.5 mm 3. 중량 : 2.8kg			
3. 특징 1. 재질은 GCD45로 되어 있어 내구성 및 충격에 뛰어난 기능을 발휘해야한다. 2. 죠우부는 파이프의 물림성을 고려하여 설계되어야하며, 특수 열처리로 나사작업 및 벤딩작업시 강력한 조임력을 발휘해야한다.			
4. 구성			

제 품 규 격 사 양 서

번호	기자재 9번	제 품 명	밴드쏘우 환봉절단기
수량	1개	모 델 명	환봉절단가능 45도절삭
1. 용도 - 용접 실습용			
2. 사양 1. 절단능력 (1) 90° ○:180, □:150 mm (2) 45° ○:80, □:80 mm 2. 크 기 : 865 × 355 × 415 mm 3. 중 량 : 44kg 4. 날규격 : 1,625 mm			
3. 특징 1. 제품 자체의 무게를 이용하여 자동 하강하면서 피삭재를 절단하는 자중하강방식이어야한다. 2. 바이스 타입으로 각도절단(0~45°)이 가능해야한다. 3. 불꽃이 전혀 튀지 않고, 소음이 적어 산업 안전에 효과적이어야한다.			
4. 구성 1. 밴드쏘날			

