제 품 사 양 서

(서정대학교)

글로벌 산업공학과

기자재구입내역서

품 명	규 격	수량	비고
에어 에어리스도장 기계	사양서 참조	2	
전기 에어리스도장기계	사양서 참조	1	
전기아크용접기(220V)	사양서 참조	8	
플라즈마 절단기	사양서 참조	1	
CO2용접기(후판용)	사양서 참조	15	
용접작업대(바이스포함)	사양서 참조	4	
CO2용접기(박판용)	사양서 참조	7	
용접작업대(전용지그포함)	사양서 참조	30	
캐비넷(바퀴부착)	사양서 참조	2	
스탠물통(이동가능)	사양서 참조	1	
표면처리 샌딩룸	사양서 참조	1	

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 1번	제 품 명	에어 에어리스도장 기계
수량	2대	모 델 명	반도 에어리스도장기321

1. 용도

- 도장용

2. 사양

1. Fluid Pressure Ratio : (32:1)
2. Delivery(maxCapacity) : 1(4) gpm
3. Cycle Per Gallon : 60cycle
4. Air Operating Pressure Range : 4-100psi
5. 주사용도료 : 유성도료,합성조합페인트,에나멜존도료, 무늬도료,방화도료
6. 토출량(l/min) : 4
7. 최대압력 : 224bar
8. 규 격 : 650(L)*620(W)*920(H)

3. 특징

1. 콤팩트한 에어 레귤레이터 사용으로 정교한 설정이 가능하고 나비형태의 볼벨브사용으로 쉽고 간단하게 조작이 가능해야한다.
2. 7kg의 경량 카트를 사용하여 이동이 쉽고 편하며 카트에 각종 악세사리를 쉽고 간편하게 정리 및 걸 수 있도록 거치대가 있어야한다.
3. 서지탱크를 이용하여 페인트 속 불순물을 제거하여 도장 품질과 생산성을 향상시켜야한다.

4. 구성

1. 건 스위벨
2. 1/4“ 호스
3. 평 팁
4. 팁 필터

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 2번	제 품 명	전기 에어리스도장 기계
수량	2대	모 델 명	반도도장TOP-600E

1. 용도

- 도장용

2. 사양

1. Power Supply : 220Vm 50/60Hz
2. Motor Power : 0.75hp
3. Max,Pressure : 180bar
4. Max Flow Volume : 7.0 liter/min
5. 규격 : 500(L)*380(W)*850(H)
6. 무게 : 35kg
7. 주사용도료 : 수성,유성도료,합성조합페인트, 에나멜존도료,무늬도료,방화도료,프라이머

3. 특징

1. 전기실 에어리스 펌프에 최적화된 1마력 모터로 오랜시간 검증된 펌프로써 고장이 적어 작업의 효율성이 높아야한다.
2. 6kg의 경량 카트를 사용하여 이동이 쉽고 편리히야하며 카트에 각종 악세사리를 쉽고 간편하게 정리 및 걸수 있도록 거치대를 부착할 수 있어야한다.
3. 특수 재질을 사용하여 질기면서 강한 다이어프램을 사용하고 있어 마모성이 적고 오래사용이 가능해야한다.

4. 구성

1. 에어리스건
2. 호스 15M
3. 스위치팁
4. 건스위블

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 3번	제 품 명	전기아크용접기
수량	8대	모 델 명	HAW-300

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 정격입력 : 24KVA, 12KW
2. 정격출력전류 : 300A (최소60A이하)
3. 최고무부하전압 : 25V 이하
4. 전원 : 단상 220V 60HZ
5. 사용률 : 40 %이상
6. 중량 : 115Kg
7. 크기 : 380 × 580 × 610
8. 전격방지기 - HHO- 300A
9. 사용 용접봉 2.6∅-4∅

3. 특징

1. 자동전격방기 내장, 디지털메타 부착이 되어있어야한다.
2. 전류조정은 다이케스팅 커버에 의한 스러스트 베어링을 사용하여 부드럽고 전류조정 리액터는 자력방지를 위한 비철금속을 사용해야한다.
3. 출력단자는 파손 및 감전을 방지하기 위하여 노출되지 않아야한다.(국산제품)
4. 핸들은 다이게스팅 제품이고 원터치 방식으로 조작이 쉬어야 한다.(국산제품)
5. 아크의 발생은 안정적이며 전류조정은 연속적이고 미세조정이 가능해야한다.(저수소계용접봉)

4. 구성

1. 홀다선 35SQ × 3M (황동홀다 400A 부착) : 1EA
2. 어스선 35SQ × 3M (어스집게 500A 부착) : 1EA
3. 입력선 3P × 16SQ × 3M : 1EA
4. 바퀴부착

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 4번	제 품 명	플라즈마 절단기
수량	1대	모 델 명	HCP-61P

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 1차 정격 전압 : 1~3∅, 220V
2. 정격 입력 전압 : 10.1KVA
3. 정격 부하 전압 : 136V
4. 정격 사용율 : 40 %
5. 출력전류 조정범위 : 25-70
6. 정격 주파수 : 50/60 HZ
7. 무부하 전압 : 295 이하
8. 중량 : 30 KG
9. 외형치수(W×D×H) : 265*480*440

3. 특징

1. 박판에서 후판까지 금속의 절단이 가능하고 절단폭이 좁으며, 예열시간이 필요 없고 열변형이 없어야한다.
2. IGBT소자를 사용하여 전력변환을 완전하게 실행함으로서 내부 발열의 원인을 감소하여 높은 사용율이 가능하며 발열로 인한 전력손실을 극소화해야한다.
3. PLOT ARC방식을 내장하여 100% ARC START가 가능하여 비접촉 절단시 전극노즐 소모를 극소화 할수 있고 자동절단 SYSTEM에서의 사용이 가능해야한다.
4. PWM방식의 컨트롤 기능으로 항상 일정한 출력상태를 급속히 조절함으로서 절단면이 매우 깨끗하며 절단폭이 좁고 절단 소음이 적어야한다.
5. 외부에서 들어오는 노이즈와 내부에서 나가는 노이즈를 차폐하여 내부 고장 원인을이고 외부 전기장치에 영향을 극소화해야한다.

4. 구성

1. 프라즈마 토치가죽 10M : 1개
2. 어스클램프 및 케이블 5M : 1개
3. 실드캡 : 10개
4. 에어호스 ∅ 5M : 1개
5. 노즐 : 10개
6. 전극 : 10개
6. 바퀴부착

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 5번	제 품 명	CO2용접기
수량	15대	모 델 명	HICW-350

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 1차 정격 전압 : 3∅, 220/380V
2. 정격 입력 전압 : 12KVA
3. 정격사용률(350A시) : 60%
4. 출력전류 조정범위 : 50-350A
5. 출력전압범위 : 16-42
6. 외형치수(W×D×H) : 310× 580× 510
7. 디지털 메타 부착
8. 중량 : 52㎏

3. 특징

1. 용접기의 전 기능을 프로그램 형태로 메인 PCB에 저장하고 있어 쉽게 보안 수정하여 성능개선에 우수해야한다.
2. 메인 PCB 마이콤 적용하여 정전압 제어를 하여 저전류 용접에서 우수한 성능을 발휘해야한다.
3. PCB 제어를 통한 작업환경에 따라 용접 비드를 조절 할 수 있어야한다.
4. PCB 제어 및 전자 리액터 채용으로 용접 스타스시 에러 없이 우수한 성능을 발휘해야한다.
5. 출력파형이 우수하여 스패터 발생이 적고 아크가 안정되어야한다.
6. 연속다층 용접 시 슬래그의 제거 없이 연속 용접이 가능해야한다.

4. 구성

1. 와이어피더 3M	: 1개	2. CO2 토치 350A 3M	: 1개
3. CO2 게이지	: 1개	4. 어스선 및 집게(35SQ×3M)	: 1개
5. 입력선 (4P×6SQ)+3M)	: 1개	6. 노즐 (350A)	: 5개
7. 팁 1.2∅	: 5개	8. 절연통 (350A)	: 3개
9. 가스호스 3M	: 1개	10. 바퀴부착	

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 6번	제 품 명	용접작업대(바이스포함)
수량	4대	모 델 명	제작품

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 작업대 상판 : 강철판 3자X6자X6t
2. 작업대 바퀴부착

3. 특징

1. 상판은 합판(30t)에 메라민을 부착하여 내습, 내마모, 내충격성 및 정전기 방지에 우수해야한다.
2. 견고한 프레임 기둥을 적용하여 높은 하중에 견디도록 제작하여야한다.
3. 하부에 있는 보강대는 제품의 뒤틀림을 방지하며, 위치 이동이 가능해야한다.

4. 구성

1. 바이스 4개 부착

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 7번	제 품 명	CO2용접기(박판용)
수량	7대	모 델 명	SMARTMIG152

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 휴대용
2. 무게 : 23kg
3. 전압 : 230V
4. 크기 : 48*45*25.5cm
5. 출력전류 조정범위 : 40-140A
6. 정격입력전압 : 3/5kVA
7. 전원공급 : 13A
8. 전격주파수 : 230V

3. 특징

1. 강철, 스테인리스강 및 알루미늄 수리 작업에 적합해야한다.
2. 팬이 계속 작동하여 장치가 과열되지 않도록 보호할수 있어야한다.
3. SMART 보드로 전압(4위치)과 와이어 공급 속도를 쉽게 조절할 수 있어야한다.

4. 구성

바퀴부착

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 8번	제 품 명	용접작업대(전용지그)
수량	30대	모 델 명	제작품

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 규격(가로*세로*높이mm) : 610*410*710mm
2. 조절 좌를 부착하여 수평조절 및 높낮이 조절
3. 전용지그포함

3. 특징

1. 전기 및 가스 용접대
2. 용접하기에 안전하고 작업하기에 적당한 높이로 제작해야한다.
3. 받침대는 사각파이프 재료를 사용하여 몸체 고정 시 움직임이 없어야한다.
4. 모체 높이를 조절이 가능해야한다.
5. 현장에 맞게 제작품

4. 구성

1. 설치용 다이

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 9번	제 품 명	캐비넷(바퀴부착)
수량	2대	모 델 명	MC10-6RD1Y-DG

1. 용도

- 고가의 부품, 중요문서, 공구 등의 보관

2. 사양

1. 규격(W×D×H) : 1000×555×1800
2. 표준색상 : YG
3. 도장방식 : 분체도장, 두께 60μ이상, 200℃열처리
4. 코너몰드 : Aluminium 압출
5. 주요소재의 규격
   - Steel sheet 1.2t ~ 2.3t
   - 도어창 : Acrylic panel window
6. 조립방법 : Bolting Type으로 필요시 부분교체가능
7. 조절좌 : 수평 미 높납이 조절이 가능한
   Level Foot(M16∅)부착

3. 특징

1. 코너몰드는 Aluminium을 Round 형상으로 압출하여 작업자의 안정성을 확보해야함.
2. 도어에는 2점식 렛치 핸들을 적용하고, 개별key를 사용하여 물품의 도난 및 분실을 방지해야함.
3. 도어 안쪽에 보강대를 부착하여 강성있는 골조 구조를 형성하고 아크릴을 Door안쪽에서 강력접착제 및 실리콘으로 부착하여 이탈 추려가 없어야함.
4. 선반은 측면 조립방식으로 높낮이 조절(50mm간격)이 가능하여 수납물의 크기에 따라 조정이 가능해야함.

4. 구성

1.

제 품 규 격 사 양 서

번호	기계기구 10번	제 품 명	스텐물통
수량	2대	모 델 명	제작품

1. 용도

- 용접 실습용

2. 사양

1. 재질 : 스텐레스
2. 크기 : 700*700*500
3. 바퀴 부착
4. 손잡이 부착

3. 특징

1. 제작품

4. 구성

1.

제 품 규 격 사 양 서

<table>
<tr><td>번호</td><td>기계기구 11번</td><td>제 품 명</td><td>표면처리 샌딩룸</td></tr>
<tr><td>수량</td><td>1대</td><td>모 델 명</td><td>제작품</td></tr>
<tr><td colspan="3">

1. 용도

- 용접 실습용

</td><td rowspan="2">현장측정</td></tr>
<tr><td colspan="3">

2. 사양

1. 샌딩룸본체
2. 도어
3. 천장
4. 조명
5. PIT
6. 배기
7. 컨트롤

</td></tr>
<tr><td colspan="4">

3. 특징

1. 배기 덕트는 창문을 이용하고 설치전 담당자와 충분한 협의를 해야한다.
2. 컨트롤 연결선은 380V 3상 4P 15SQ 10m를 기본으로 해야한다.
3. 상세사양 첨부파일 참조
4. 현장에 맞추어 제작

</td></tr>
<tr><td colspan="4">

4. 구성

1.

</td></tr>
</table>