



**MST 4/6/8**  
시리즈

METAPLAST... 다운스트림 전문가

아래 공간에 수령한 장비의 모델 번호와 일련 번호를 기록하십시오.

장비의 모델, 일련 번호 및 수령한 날짜를 사용 설명서에 기록해 두십시오. 서비스 부서는 설치된 특정 장비에 대한 도움말을 제공하기 위해 설명서 번호와 함께 이 정보를 사용합니다

장비 관련 문서와 함께 이 사용 설명서와 모든 설명서, 엔지니어링 인쇄물, 부품 목록을 보관해 두십시오.

날짜:	
설명서 번호:	
Serial Number(일련 번호):	----- ----- -----
Model Number(모델 번호):	----- ----- -----

**부인 정보:** Conair Group, Inc.는 이 사용 설명서에 포함된 오류 또는 이 정보의 제공, 수행 또는 사용과 관련된 부수적, 파생적 손해에 대해 책임을 지지 않습니다. Conair 는 상품성 및 특정 목적에의 적합성에 대한 보증을 포함하여 명시적 또는 묵시적인 어떠한 보증도 하지 않습니다.

<b>보증</b> .....	<b>II</b>
1.0 수령 및 취급 .....	1
1.1 수령 .....	1
1.2 보관 .....	1
2.0 일반적인 설명 .....	1
경고 .....	2
3.0 설치/설정 .....	2
3.1 위치.....	2
3.2 전원 공급장치.....	2
3.3 공압 최소값.....	2
3.4 장착.....	2
4.0 작동/시동 .....	2
4.1 덤프 테이블 연결 및 작동.....	3
4.1.1 작업자 조정.....	3
4.1.2 ON 시간 사이클 .....	3
4.1.3 OFF 시간 사이클 .....	4
5.0 유지 관리 .....	4
5.1 매일(또는 매 시동 시).....	4
5.2 매주.....	5
5.3 분기별(또는 매 1500 시간).....	5
5.4 주유기(공기 라인).....	6
5.5 권장 주유기 기름.....	6
5.6 필터(공기 라인).....	6
부록 A “길이 프로그래머 사용 설명서” .....	섹션 2
부록 B “DURANT SERIES 5882 작업자 설명서” .....	섹션 3
부록 C “DURANT TOTALIZER 작업자 설명서” .....	섹션 4
부록 D “DURANT ENCODER 작업자 설명서” .....	섹션 5
부록 E “공압 도표”.....	섹션 6
부록 F “전기 도표”.....	섹션 7
부록 G “톱 도면” .....	섹션 8

## 보증

새 장비 보증: Conair/ Metaplast Ltd.는 배송일부터 1년 동안 모든 새 장비가 재료 및 공정상의 결함이 없고 모든 도면 및 사양을 준수함을 보증합니다. 결함이 있거나 이 보증을 준수하지 않는 것으로 판단되는 장비는 Metaplast Ltd.의 선택과 비용으로 수리 또는 교체됩니다.

이 보증은 다음 사항에 적용되지 않습니다.

- 1.) 보증 기간 내에 보고되지 않은 장애
- 2.) 오용, 남용, 잘못된 설치 또는 비정상적 온도, 먼지 또는 부식 물질로 인한 손상
- 3.) 의도적인지 여부에 관계없이 정격 용량 이상에서 작동으로 인한 장애
- 4.) 공인 Metaplast 담당자 이외의 사람에 의한 개조 또는 변조
- 5.) 배송 시 손상
- 6.) 주장한 결함을 재가공하는 시도로 구매자에 의해 발생한 비용

## 1.0 수령 및 취급

### 1.1 수령

운송업체에서 배송물을 수령하기 전에 장비를 철저히 점검합니다. 손상 및 부족은 수령 주체에 의해 운송장에 기록되어야 합니다. 드러나지 않은 손실 또는 손상이 발견된 즉시 운송업체 또는 수령인에게 알리고 점검을 요청하십시오.

Metaplast 는 배송 시 손실 또는 손상에 대한 클레임을 수집하도록 지원하지만 운송업체가 안전 배송을 보증하므로 책임은 운송업체에 있으며 클레임은 공제될 수 없고 Metaplast 청구서상의 지불로 제한되지 않아야 합니다.

### 1.2 보관

장비가 설치 이전에 일정 기간 동안 보관될 경우 해당 영역은 건조해야 하고 온도 또는 습도 변화가 심하지 않아야 합니다. 사용한 후 보관하기 전에 장치를 점검하고 필요에 따라 필요한 위치에 윤활을 적용해야 합니다. 베어링이 오염된 그리스로 인해 손상되는 것을 방지하기 위해 이 작업을 수행합니다.

## 2.0 일반적인 설명

Metaplast Ltd. MST 시리즈 4/6/8 은 프로파일, 파이프, 튜브 등의 인라인 절단용으로 설계된 압출 이동 차단 톱입니다. MST 톱은 넓은 범위의 정확한 길이 절단 용도에 적합합니다.

MST 톱에는 제품이 절단될 때 톱 절단 영역에 쌓이는 먼지와 이물질을 자동 제거하는 집진기를 장착할 수 있습니다. 집진기는 전면 장착 제어 스테이션에서 활성화할 수 있고 EMERGENCY STOP 이 활성화되거나 측면 도어가 열린 경우 종료됩니다.

다운스트림 관의 일부로 위치하는 MST 톱은 5 개의 순차적 기능을 수행합니다(필요한 길이로 표시):

- 1- 톱 테이블은 압출과 함께 이동하기 시작하고 압출은 테이블에 클램프로 고정됩니다.
- 2- 톱 블레이드는 위로 이동하고 압출을 절단합니다.
- 3- 톱 블레이드는 원래 아래쪽 정지 위치로 돌아갑니다.
- 4- 클램프가 열립니다.
- 5- 테이블이 원래 시작 위치로 돌아갑니다.

이러한 기능은 연결 차단 시 절단 사이클 중에 자동으로 수행됩니다.

참고: 시작 펄스는 제한 스위치, 타이머, 전자 길이 카운터, 수동 푸시 버튼 또는 N.O. (정상 개방) 접점이 될 수 있습니다.

## 경고

톱은 자동 작동할 수 있고 모든 기술자는 손을 절단 영역에 가까이 하지 않아야 합니다.

어떤 경우에도 손으로 절단 영역에서 물체를 처리하거나 제거하면 안 됩니다.

### 3.0 설치/설정

#### 3.1 위치

장치는 실내 온도가 40°C를 초과하지 않고 환기구 입구와 출구에 방해물 없이 깨끗한 공기가 공급되는 위치에 설치해야 합니다. 보호 인클로저가 특별 장착된 장치를 제외하고 위치는 깨끗하고 건조해야 합니다.

#### 3.2 전원 공급장치

230/460/575/ 볼트, 3 상, 60Hz.

참고: 전원을 공급하기 전에 전압 명판에서 전원 호환성을 확인하십시오.

#### 3.3 공압 최소값

5CFM 에서 60PSI.

#### 3.4 장착

장치는 단단한 바닥에 놓아야 하고 정상 작동을 위해 장착된 나사식 잭으로 수평 조정해야 합니다.

### 4.0 작동/시동

- 1- 전원을 공급하기 전에 SAW BLADE UP 및 TABLE FORWARD 밸브가 시계 방향으로 완전히 닫혀 있고 톱 블레이드가 차단 톱에 설치되지 않았는지 확인하십시오.
- 2- 전선 코드를 톱 절단 톱의 명판과 호환되는 전원에 연결합니다.
- 3- 공기 공급장치를 톱의 FRL(필터-조정기-주유기)에 연결합니다.
- 4- 집진기를 설치하고 연결합니다(집진기 옵션이 포함된 경우).
- 5- 주 차단 스위치를 ON 위치로 돌립니다. POWER ON 표시등이 켜집니다.
- 6- START를 누르십시오. 또는 집진기가 장착된 경우 먼저 집진기 전원을 "ON"으로 돌리고 톱 모터 "START"를 누르십시오.

- 7- 모터 회전을 확인하십시오.  
모터 회전이 잘못된 경우: AC 플러그 엔드의 연결을 바꾸십시오.
- 8- 회전이 올바르면 전원을 차단하고 차단 톱에 블레이드를 설치하십시오.
- 9- FRL 이 60-65 PSI 로 설정되었는지 확인하십시오.
- 참고: FRL 을 더 높은 수준으로 설정하면 시스템에서 공기만 배출됩니다. MST 6 에는 약 70PSI 로 사전 설정된 릴리프 밸브가 장착되어 있습니다. 릴리프 밸브는 과도한 공기 압력으로 인해 공기 구성부품이 손상되지 않도록 보호합니다.
- 10- MANUAL CUT 를 누르십시오.
- 11- PRESSURE REGULATOR 를 조정합니다. 가벼운 프로파일의 경우 10-20 PSI 및 무거운 프로파일의 경우 최대 50PSI.
- 12- 인접 관 속도와 일치하게 TABLE FORWARD 속도 제어부를 조정하십시오.
- 13- SAW BLADE UP 속도 제어부를 원하는 블레이드 이동 속도로 조정하십시오.
- 14- 테이블 표면에 있는 리프팅 로드의 칼라를 조정하여 블레이드 높이 제한을 설정하십시오.
- 15- TABLE RETURN 속도 제어부를 적합한 이동 복귀 속도로 조정하십시오.
- 참고: TABLE RETURN 압력은 테이블을 시작 위치로 되돌리고 TABLE START 마이크로 스위치를 트리거할 정도로 충분히 높게 설정해야 합니다.
- 16- 프로파일을 단단히 고정하도록 클램프 압력 조정기를 조정하십시오.
- 참고: 클램프 패드 및 압력은 프로파일이 부서지지 않도록 조정할 수 있습니다.

#### 4.1 덤프 테이블 연결 및 작동

덤프 테이블에서 톱에 있는 해당 콘센트의 차단 톱으로 수 플러그를 연결하십시오.

유동 작업이 설정되면 ON 및 OFF 사이클 시간을 조정하십시오. 이제 덤프 테이블을 연속 작동할 수 있습니다.

##### 4.1.1 작업자 조정

ON 및 OFF 사이클 시간은 MST 톱에 있습니다. 이러한 ON 및 OFF 시간 범위는 타이머 측면에 있는 두 개의 조정부로 단축하거나 연장할 수 있습니다.

##### 4.1.2 ON 시간 사이클

ON 시간 조정은 테이블이 덤프 위치에 머무르는 실제 시간 길이를 설정합니다.

### 4.1.3 OFF 시간 사이클

OFF 시간 조정은 마감된 제품이 절단된 후 덤프 테이블에 머무는 데 필요한 적절한 지연 시간을 설정할 때 사용됩니다. 설정된 지연 시간이 시작되며 덤프 테이블이 기울어지고 제품이 박스로 떨어집니다.

**참고: 안전상의 이유로 장치를 사용하지 않을 때와 인라인 작업이 완료된 후 수동 스위치를 “OFF”로 설정하십시오.**

## 5.0 유지 관리

모든 베어링은 수명 내내 밀폐되고 윤활됩니다.

길이 절단 정확도는 반복 가능한 절단 사이클 시간에 따라 다릅니다. 톱은 일관된 제품을 보장하도록 올바른 작업 순서로 유지해야 합니다. 방해물이 없고 부드럽게 작동하는지 수시로 확인하십시오. 기본적인 정상적 서비스 실시가 뒤따르는 경우 고품질 재료 사용과 보수적 장치 설계를 통해 문제 없이 장기간 작동할 수 있습니다.

서비스 조건에 따른 정기적 점검이 비싼 유지 관리 및 파손에 대비한 최상의 보험이고 경험은 최상의 길잡이입니다. 점검 결과 및 필요하거나 수행한 조치를 기록해 두십시오.

## 5.1 매일(또는 매 시동 시)

- 1- 가이드 롤이 생성될 압출 크기로 설정되어 있는지 확인하십시오.
- 2- SAW BLADE HEIGHT LIMIT 가 생성된 압출을 절단하도록 제대로 설정되어 있는지 확인하십시오.
- 3- TABLE FORWARD 속도가 인접 관 속도로 설정되어 있고 TABLE RETURN 이 원활하게 작동하는지 확인하십시오.
- 4- SAW BLADE UP 속도로 압출을 절단하도록 제대로 설정되어 있는지 확인하십시오. 조각이 발생하지 않도록 속도를 설정해야 하고 절단 사이클은 테이블이 이동 엔드에 도달하기 전에 완료됩니다.
- 5- 생산을 시작하기 전에 진공 청소기로 톱 하우징 내부에서 모든 먼지와 조각을 제거하십시오. 청소하기 전에 차단 톱에 연결된 전원이 차단되었는지 확인하십시오.
- 6- 압출 샘플을 사용하여 절단 사이클을 테스트하십시오. 모든 조건이 충족되면 압출관을 시작할 수 있습니다.

## 5.2 매주

- 1- 톱의 전원을 차단하십시오.
- 2- 톱의 모든 표면에서 먼지와 조각을 불어내거나 진공 청소기로 제거하십시오. 공압 및 전기 인클로저를 열고 모든 구성부품에서 먼지와 조각을 제거하십시오.
- 3- 모터에서 톱 블레이드 샤프트로 연결된 타이밍 벨트의 상태를 확인하십시오. 낡거나 손상된 경우 교체하십시오.
- 4- 테이블 지지 샤프트를 청소하고 밀도가 낮은 기름으로 윤활하십시오. 깨끗한 천으로 과도한 기름을 제거하십시오.
- 5- 공기 입력용 FRL(필터-조정기-주유기)이 기름으로 채워져 있고 급유기가 작동하는지 확인하십시오. 압력은 60PSI 정도로 설정해야 합니다.

이 장치에는 발생할 수 있는 모든 습기에 대비한 자동 배출 기능도 있습니다. 보울은 제대로 작동하도록 깨끗하게 유지해야 합니다.

## 5.3 분기별(또는 매 1500 시간)

- 1- 톱의 전원을 차단하십시오.
- 2- 톱 내부에서 먼지와 조각을 불어내거나 진공 청소기로 제거하십시오. 모든 제어 캐비닛 내부에서 모든 먼지와 조각을 제거하십시오. 공압 인클로저에서 과도한 기름을 제거하십시오.
- 3- 모든 전기 터미널을 단단히 꽂았는지 확인하십시오.
- 4- 모든 퓨즈를 퓨즈 홀더에 단단히 꽂았는지 확인하십시오.
- 5- 모든 공기 라인이 절단 또는 마모의 위험 없이 순서대로 있는지 확인하십시오.
- 6- SAW BLADE UP 실린더의 조정 가능한 머플러가 부드럽게 아래쪽으로 돌아가도록 설정되어 있는지 확인하십시오.
- 7- 클램프가 빠르게 작동하도록 클램프 실린더의 조정 가능한 머플러가 설정되어 있는지 확인하십시오. 클램프다운의 사이클이 느리면 길이 절단이 부정확해집니다.
- 8- 클램프 패드 상태를 확인하십시오. 낡거나 손상된 경우 새 패드 세트로 교체하십시오.
- 9- 블레이드 상태를 확인하십시오. 블레이드가 무딘 경우에는 장치를 날카롭게 해주고 손상된 경우에는 블레이드를 교체하십시오.
- 10- 브레이크 모터의 작동을 확인하십시오. 블레이드는 EMERGENCY STOP 을 누르거나 도어가 열릴 때 빠르게 중지되어야 합니다.

## 5.4 주유기(공기 라인)

윤활은 공기가 흐르는 동안에만 자동으로 작동합니다. 투명 보울을 통해 기름 공급을 확인할 수 있습니다. 급유 조정기(투시창을 통해 보임)를 사용하여 정확한 요구 사항에 맞게 기름 흐름을 정확하게 제어할 수 있습니다.

참고: 보충하기 전에 공기 공급을 차단해야 합니다.

## 5.5 권장 주유기 기름

70°F 범위, 80/350 초의 고품질 기름(Redwood No. 1)이 적합합니다.

## 5.6 필터(공기 라인)

필터링 조치는 투명 보울을 통해 표시됩니다. 습기와 침전물은 보울에서 자동 배출됩니다(자동 배출 FRL).

배출 프로세스를 활성화하려면 FRL 에서 공기 공급관을 뽑았다 다시 꽂아서 공기 공급을 중단하면 됩니다.

참고: 필터링 조치를 시작하기 전에 공기 공급을 완전히 차단하십시오.