

배관기기 종합카탈로그

TUBE REELS 튜브 릴 INDEX

특징 및 장점	756
주문형식	757
사양	757
개별주의사항	757
치수도	758
취급설명서	759

저장용 재질 별도 PP
소용기
제인지 별부
핸드 별부
볼 별부
하케, 밧 별부
폴리우레탄 튜브
강기강 폴리우레탄 별부
저하질 폴리우레탄 별부
소프트 폴리우레탄 별부
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 별부
물켓 튜브
소프트 물켓 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
불소수지(PP) 특수 물켓 튜브
불소수지(PP) 특수 물켓 튜브
폴리아미드 튜브
고온용(PP) 물켓 튜브
폴리우레탄별부 물켓 튜브
대전방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나머
튜브 스토리머 커터
인사트링
튜브 릴
중공시력 릴터
에어유지 릴터
신트·에어로 신트 릴터
레귤레이터
필터 레귤레이터
전압계 별부
정밀 레귤레이터
엔도시 가요도
전공 레귤레이터
에어탱크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
황치 플레이트
부록(後)
찾아보기

⚠ 주의 사용하기 전에 부록(前)-P.66의 「안전상의 주의」를 반드시 읽어 주십시오.

저중압 차크
별본 PP
소용기
제인지 별본
핸드 별본
불 별본
대기압 별본
폴리우레탄
튜브
강건용
폴리우레탄 별본
저압용
폴리우레탄 별본
소프트
폴리우레탄 별본
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트·
폴리우레탄 별본
플랫 튜브
소프트 플랫
튜브
코일링 튜브
드린 코일링
튜브
불소계(PTFE)
합성 투광
불소계(PTFE)
합성 투광
폴리아미드
튜브
강건용(PTFE) 합
성 투광
폴리우레탄 합
성 투광
대형차지
튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 니퍼
튜브 스토리퍼
커터
인서트링
튜브 릴
중공사막 릴
에어유닛 릴
인쇄·인양로
인쇄 릴
레귤레이터
필드
레귤레이터
진압제기 별본
정밀
레귤레이터
소프트 P&E
진공
레귤레이터
에어링크
플라스틱제인
에어 플로팅
유닛
충격 물레이터
부록(後)
찾아보기

튜브 릴

TR

튜브 권선용 릴!

- 튜브의 보충 · 교환이 간단합니다.
- 권선 릴 본체의 폭이 4종류로 구분되어 있어서 튜브외경에 맞는 사용이 가능합니다.
 TR-075 : $\phi 4, \phi 6, \phi 1/8, \phi 5/32, \phi 3/16, \phi 1/4$
 TR-100 : $\phi 8, \phi 5/16$
 TR-160 : $\phi 10, \phi 3/8$
 TR-200 : $\phi 12, \phi 16, \phi 5/8, \phi 1/2$
- 친환경적인 제품입니다.
 - 릴은 반복적으로 사용가능하기 때문에 폐기물 절감이 가능합니다.
 - 플라스틱 재질의 튜브 릴로서, 영구적 사용이 가능합니다.

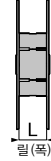


주문형식 (예)



① 권선 릴 폭 (L)

기 호	075	100	160	200
L(mm)	75	100	160	200



사양

형 식		TR-075	TR-100	TR-160	TR-200
적용튜브 사이즈	밀리 사이즈	ø4, ø6mm	ø8mm	ø10mm	ø12, 16mm
	인치 사이즈	ø1/8, ø5/32, ø3/16, ø1/4	ø5/16	ø3/8	ø5/8, ø1/2
사용온도범위		-10 ~ 50°C			

개별주의사항

사용하기 전에 반드시 읽어 주십시오. 「안전상의 주의」에 대해서는 부록(前)-P.66을, 「수류제품의 공통주의사항」에 대해서는 부록(前)-P.68을, 「튜브 시리즈의 공통주의사항」에 대해서는 부록(前)-P.78을 참고하여 주십시오.

경 고

- 본 제품에는 튜브 이외의 중량물을 권선하지 마십시오. 릴이 파손되어 중량물을 낙하시킬 우려가 있습니다.

주 의

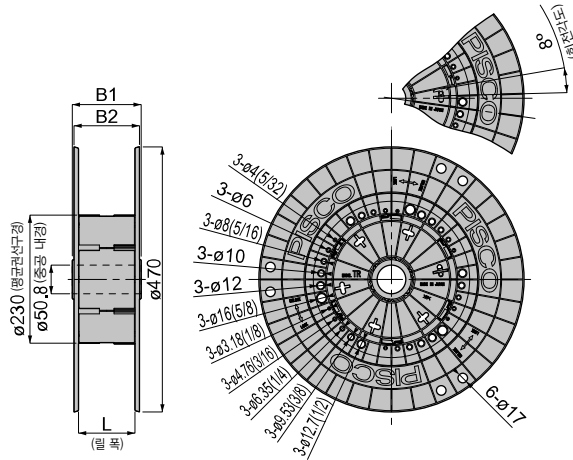
- 본 제품은 사용온도범위(-10~50°C)를 초과하는 환경에서는 사용하지 마십시오. 제품의 변형, 분열, 파손 등의 위험성이 있습니다.
- 본 제품은 플라스틱 재질로서 취급에 주의하여 주십시오.
- 본 제품은 PISCO 튜브 제품 전용입니다.

제품명	제2
별도 PP	
소용기	
제인지 별보	
핸드 별보	
볼 별보	
하체 별보	
폴리우레탄 튜브	
강기 튜브	
폴리우레탄 튜브	
제하 별보	
폴리우레탄 튜브	
소프트 폴리에탄 튜브	
나일론 튜브	
진공용 튜브	
소프트 폴리에탄 튜브	
물켓 튜브	
소프트 물켓 튜브	
코일링 튜브	
트윈 코일링 튜브	
플라스틱(PP) 튜브 용품 포장	
플라스틱(PVC) 튜브 용품 포장	
폴리카보네이트 튜브	
고온용 튜브 용품 포장	
폴리우레탄 튜브 용품 포장	
대전방지 튜브	
튜브 바인더	
튜브 커터	
튜브 컷 나뉘	
튜브 스토리퍼 커터	
인서트링	
튜브 릴	
중공식 릴터	
배어우 릴터	
인스트-에어로 인스트 릴	
레귤레이터	
필터 레귤레이터	
전압기 별보	
정밀 레귤레이터	
연속기 별보	
전공 레귤레이터	
에어탱크	
플라스틱제인	
에어 플로팅 유닛	
홀치 릴레이터	
부록(後)	
찾아보기	

저중압 차트
별본 PP
소용기
제인지 별본
핸드 별본
볼 별본
에어캡 별본
플라슈타이전 튜브
경질 레귤레이터 별본
재질 레귤레이터 별본
소프트 레귤레이터 별본
나일론 튜브
인공용 튜브
소프트·레귤레이터 별본
플랫 튜브
소프트 플랫 튜브
코일링 튜브
드워 코일링 튜브
볼스지(가) 튜브 통공
볼스지(가) 튜브 통공
폴리아미드 튜브
갈라쉬(가) 튜브 통공
폴리레테르 튜브 통공
대경방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷니퍼
튜브 스토리퍼 커터
인서트링
튜브 릴
중심막 릴
에어유닛 릴
인스트·에어유닛 릴
레귤레이터
필드 레귤레이터
직접제기 별본
경질 레귤레이터
소프트 레귤레이터
전공 레귤레이터
에어캡크
플라슈타이전
에어 플로팅 유닛
중력 물레이터
부록(後)
찾아보기

치수도 (mm)

튜브 릴 TR



※ 상기 사진은 실제로 튜브가 권선된 경우로서 튜브 릴과 튜브는 각각 별도 판매 됩니다.

단위 : mm

형식	L	B1	B2	질량 (g)
TR-075	75	97	91	1248
TR-100	100	122	116	1270
TR-160	160	182	176	1318
TR-200	200	222	216	1357

튜브 릴 취급설명서

본 제품의 올바른 사용을 위해서 사용하기 전에 반드시 취급설명서를 읽어 주십시오. 또한, 취급설명서는 항상 보관하여 주십시오.

⚠ 경고

- 본 제품에는 튜브 이외의 중량물을 권장하지 마십시오. 릴이 파손되어 중량물을 낙하시킬 우려가 있습니다.

⚠ 주의

- 본 제품은 사용온도범위(-10 ~ 50℃)를 초과하는 환경에서는 사용하지 마십시오. 제품의 변형 및 분열, 파손 등의 위험성이 있습니다.
- 본 제품은 플라스틱 재질이기에 때문에 취급에 충분한 주의가 필요합니다.
- 본 제품은 PISCO 튜브 전용 제품입니다.

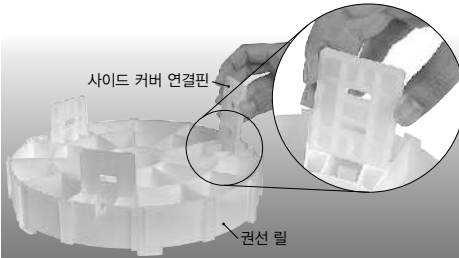
특징

- 튜브의 보충 및 교환이 간단.
- 환경오염의 절감 효과.
 - 릴이 반복 사용되므로 폐기물이 절감됩니다.
- 사용하는 튜브 사이즈에 맞춰서 4종류의 릴을 선택할 수 있으며, 적용 모델에 대해서는 하기 표를 참고하여 주십시오.

튜브외경 (mm)	형식			
	TR-075	TR-100	TR-160	TR-200
ø4 (5/32)	○			
ø6	○			
ø8 (5/16)		○		
ø10			○	
ø12				○
ø16 (5/8)				○
ø1/8	○			
ø3/16	○			
ø1/4	○			
ø3/8			○	
ø1/2				○

조립방법

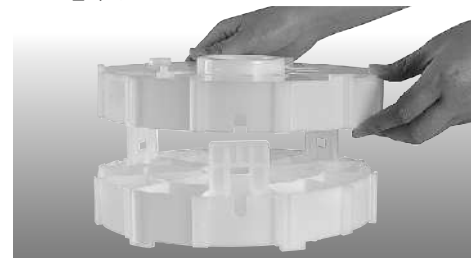
- ① 사이트 커버 연결관을 권선 릴 본체에 있는 3곳의 틈에 끼워 넣어 주십시오.
 (注) 연결핀을 끝까지 확실하게 끼워 넣는 경우에는 소리가 납니다.
- ② 남아 있는 다른 1개의 권선 릴 본체를 ①과 같은 방법으로 사이트 커버 연결핀에 조합시켜 주십시오.
 (注) 연결이 완료되는 소리가 날때까지 확실하게 밀어 넣어 주십시오.
 또한, 조립 시에는 손가락에 부상이 없도록 주의하여 주십시오.



부품 구성내용 (1세트당)



- ※1. 재질 : PP
- ※2. 당사의 사정에 따라서 플라스틱본체의 재질을 변경할 수 있습니다.



제품명	제2형 PP
소용기	
제1차 명	
제2차 명	
제3차 명	
제4차 명	
제5차 명	
제6차 명	
제7차 명	
제8차 명	
제9차 명	
제10차 명	
제11차 명	
제12차 명	
제13차 명	
제14차 명	
제15차 명	
제16차 명	
제17차 명	
제18차 명	
제19차 명	
제20차 명	
제21차 명	
제22차 명	
제23차 명	
제24차 명	
제25차 명	
제26차 명	
제27차 명	
제28차 명	
제29차 명	
제30차 명	
제31차 명	
제32차 명	
제33차 명	
제34차 명	
제35차 명	
제36차 명	
제37차 명	
제38차 명	
제39차 명	
제40차 명	
제41차 명	
제42차 명	
제43차 명	
제44차 명	
제45차 명	
제46차 명	
제47차 명	
제48차 명	
제49차 명	
제50차 명	
제51차 명	
제52차 명	
제53차 명	
제54차 명	
제55차 명	
제56차 명	
제57차 명	
제58차 명	
제59차 명	
제60차 명	
제61차 명	
제62차 명	
제63차 명	
제64차 명	
제65차 명	
제66차 명	
제67차 명	
제68차 명	
제69차 명	
제70차 명	
제71차 명	
제72차 명	
제73차 명	
제74차 명	
제75차 명	
제76차 명	
제77차 명	
제78차 명	
제79차 명	
제80차 명	
제81차 명	
제82차 명	
제83차 명	
제84차 명	
제85차 명	
제86차 명	
제87차 명	
제88차 명	
제89차 명	
제90차 명	
제91차 명	
제92차 명	
제93차 명	
제94차 명	
제95차 명	
제96차 명	
제97차 명	
제98차 명	
제99차 명	
제100차 명	

저장용 재료 별본 PP
스용기
제너럴 별본
렌드 별본
볼 별본
배기용 별본
폴리우레탄 튜브
광양용 폴리우레탄 별본
재질 폴리우레탄 별본
소프트 폴리우레탄 별본
내압용 튜브
진공용 튜브
소프트· 폴리우레탄 별본
플랫 튜브
소프트 플랫 튜브
코팅용 튜브
드린 코팅용 튜브
발스지(PP) 발스지 튜브
발스지(PP) 발스지 튜브
폴리머이드 튜브
갈라진 별본 발스지 튜브
폴리우레탄 별본 발스지 튜브
대경방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 니퍼
튜브 스토리퍼 커버
인서트 링
튜브 릴
중성액 필러
배어용 필러
인쇄·양호 필드 필러
레굴레이터
필드 레굴레이터
진압제기 별본
정밀 레굴레이터
요오드 필드
진공 레굴레이터
에어싱크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
충격 물레이터
부록(後)
찾아보기

조립방법

③ 권선 릴 커버를 구부려서 권선 릴 본체의 외측 홈에 끼워 넣어 주십시오.

※ 권선 릴 커버가 권선 릴 본체의 양끝단에 확실히 끼워져 있는지를 확인하여 주십시오.



⑤ 튜브를 장착하고 내측의 튜브 끝부분을 사이드 커버가 헛돌지 않도록 사이드 커버의 홈에 끼워 주십시오.

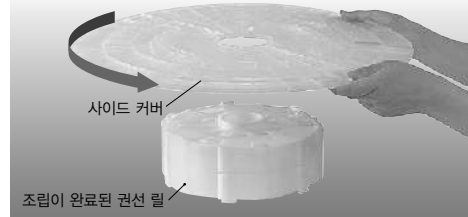
※ 사이드 커버의 홈에는 튜브외경이 표시되어 있으므로 튜브 외경에 맞는 홈에 끼워 넣어 주십시오.

튜브 권선 시에는 튜브가 내부에서 꼬이지 않도록 손으로 내측을 조정하면서 권선하여 주십시오.



④ 사이드 커버의 중앙 홈에 권선 릴 본체 중앙의 돌출 부분을 끼워 넣고 사이드 커버를 반시계방향으로 돌립니다.

· PISCO로고가 상면에 표시되어 있는지를 확인하여 주십시오.
· 권선 릴 본체에 있는 6곳의 사이드 커버 고정용 핀과 제대로 연결되어 있는지를 확인하여 주십시오.
· 연결이 확실하게 완료되는 경우에는 소리가 발생하며, 사이드 커버를 로크될 때까지 돌려주십시오.



⑥ ④와 같은 방법으로 사이드 커버를 조립한 후에 사이드 커버를 반시계방향으로 돌립니다. 조립이 완료되면 2곳의 튜브 고정을 테이프를 절단하여 튜브의 끝단을 튜브 고정용 홈에 튜브를 넣고 튜브가 풀리지 않도록 고정시켜 주십시오.

※ 찰카하는 소리가 나서 사이드 커버가 고정될 때까지 돌려주십시오. 튜브 고정용 테이프 절단 시에는 튜브에 손상이 가지 않도록 주의하여 주십시오.



튜브의 보충 및 교환의 경우

튜브를 보충하거나 교환할 경우에는 사이드 커버 외측에 튀어나와 있는 버튼을 누르면서 사이드 커버를 시계방향으로 돌리면 사이드 커버의 로크가 해제됩니다. 이후의 순서는 ⑤~⑥작업 순수에 따라서 튜브의 교환 및 보충이 가능합니다.

