

## 보조기기 종합카탈로그

### PLARAILCHAIN SP SERIES 플라스틱레일 체인 SP 시리즈 INDEX

특징 및 장점	902
주문형식	903
마운트 브래킷	904
사양	905
이동능력 그래프	907
개별주의사항	907
치수도	908
내약품성 자료	919
취급설명서	920

저장용 레일 별보 PP
소용기
체인지 별보
핸드 별보
볼 별보
하케, 갑 별보
플라일체인 튜브
강기용 플라일체인 튜브
재미용 플라일체인 튜브
소프트 플라일체인 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 플라일체인 튜브
물켓 튜브
소프트 물켓 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 트윈 롤 코일링
플라스틱(PP) 트윈 롤 코일링
플라이드 튜브
고온용(PP) 트윈 롤링
플라일체인(PP) 트윈 롤 코일링
대전방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나머
튜브 스토리머 커터
인서트링
튜브 릴
중공시력 롤러
에어유닛 롤러
인스트 인스트 릴
레굴레이터
필터 레굴레이터
전압계 별보
정밀 레굴레이터
엔도 미터
전공 레굴레이터
에어탱크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
충격 플레이트
부록(後)
찾아보기

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

저장용 재료 별도 PP
소용기
제안시 별보
핸드 별보
볼 별보
대기용 별보
폴리우레탄 류브
강화용 폴리우레탄 별보
자발 폴리우레탄 별보
소프트 폴리우레탄 별보
나일론 류브
진공용 류브
소프트, 폴리우레탄 별보
플랫 류브
소프트 플랫 류브
코일링 류브
드럼 코일링 류브
불소계(PTFE) 플랫 류브
불소계(PTFE) 플랫 류브
폴리아미드 류브
강화용(PTFE) 플랫 류브
폴리우레탄 플랫 류브
대전방지 류브
류브 바인더
류브 커터
류브 컷피어
류브 스토리퍼 커터
인서트링
류브 릴
중심축 플러
헤어유닛 플러
인스트·피어로 인스트 플러
레귤레이터
필드 레귤레이터
직접제기 별보
정밀 레귤레이터
요동기 PMS
진공 레귤레이터
에어링크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
충격 흡수패드
부록(後)
찾아보기

# 플라스틱레일 체인 시리즈

## SP

### 저마찰, 저소음, 플랩 개폐 타입!

- 특수 플라스틱을 사용하여 전선 및 케이블 등의 수납물의 마찰이 감소 되었습니다.  
(종전품의 1/4~1/5)
- 강화성 플라스틱이 포함된 복합재질을 사용하여 설계되어 제품 본체의 강도(強度)가 높  
아졌기 때문에 장시간 사용이 가능한 내구성(耐久性)이 우수한 제품입니다.
- 종전의 나일론 계열 재질의 본체에 비하여 흡습성(吸濕性)이 적은 제품이기 때문에 흡습  
으로 인한 제품의 치수 등의 변화와 강도저하가 감소되었습니다.
- 취부 브래킷은 이송단 및 고정단이 각각 1종류로서 16가지 취부방법이 가능합니다.
- SP45, 55, 80 시리즈는 내측의 플랩도 개폐가 가능하며 SP45, 55시리즈는 풀 커버  
플랩 (밀폐 타입 : SPO 시리즈) 사양을 선택할 수 있습니다.







## 사양(仕様)

형식	1520	2035	2550	2560	2585	3580	35105			
최소곡률반경 R(mm)	35	45	50	50	60	100				
	50		75	75	75	125				
	75		100	100	100	150				
			150	150	150	175				
케이블 · 튜브 최대외경(mm)	12	16	20			28				
피치(Pitch : mm)	25	32	36	36	43.5	62.5				
링크 수 (1M당)	40	32	28	28	23	16				
최대 F.S(M) (※)	1.25	1.25	1.63	1.75	1.88	2.25	2.38			
최대 이동 스트로크(M)	2.4	2.4	3.1	3.3	3.6	4.4	4.6			
최대 케이블 적재중량(kg/m)	2.2	2.3	6.5	6.5	8	10	13			
최대 이동속도(m/sec)	3									
체인 중량(kg/m)	0.36	0.5	0.86	0.85	1.05	1.76	1.96			
플라스틱레일 체인의 재질	나일론 6 + 글라스 30%									
사용온도범위(℃)	-10~80									
사용환경조건	산성(酸性), 알칼리성의 조건 및 고온의 물에서는 사용하지 마십시오.									
형식	4542	4575	45100	45115	45125	45150	45175	45200	45250	
최소곡률반경 R(mm)				75						
				100						
				125						
				150						
				175						
				200						
				250						
케이블 · 튜브 최대외경(mm)	34	36								
피치(Pitch : mm)	67									
링크 수 (1M당)	15									
최대 F.S(M) (※)	2.13									
최대 이동 스트로크(M)	4.2									
최대 케이블 적재중량(kg/m)	32									
최대 이동속도(m/sec)	3									
체인 중량(kg/m)	2.3	2.4(3)	2.6(3.3)	2.7	2.8(3.6)	3(3.9)	3.1	3.2	3.5	
플라스틱레일 체인의 재질	나일론 6 + 글라스 30%									
사용온도범위(℃)	-10~80									
사용환경조건	산성(酸性), 알칼리성의 조건 및 고온의 물에서는 사용하지 마십시오.									

※ 체인 중량 내의 ( )의 수치는 풀 커버 플랩 타입(SPO 시리즈)의 중량입니다.

※ 최대 F.S. : 수평주행이 가능한 길이를 의미합니다.

저장용 재료
별도 PP
소용기
체인지 별보
핸드 별보
볼 별보
해커 별보
폴리우레탄 튜브
강자성 폴리우레탄 별보
재질 폴리우레탄 별보
소프트 폴리우레탄 별보
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
플렉스 튜브
소프트 플렉스 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브 용접용 필름
플라스틱(PP) 튜브 용접용 필름
폴리아미드 튜브
고온용(세라믹) 튜브용 필름
폴리우레탄(세라믹) 튜브용 필름
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나비
튜브 스테이퍼 커터
인서트링
튜브 릴
중량식 밀러
배어아웃 밀러
신트·에어코트 신트 릴
레귤레이터
필터 레귤레이터
전압계 별보
정밀 레귤레이터
연속 작동 레귤레이터
전압 레귤레이터
에어탱크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
출력 플레이트
부록(後)
찾아보기

저장용 재료  
 일반 PP  
 스펀지  
 제인시 발브  
 렌드 발브  
 볼 발브  
 배기용 발브  
 풀리우레탄  
 튜브  
 강철용  
 풀리우레탄  
 재질  
 풀리우레탄  
 스프트  
 풀리우레탄  
 나일론 튜브  
 강철용 튜브  
 스프트·  
 풀리우레탄  
 플라스틱  
 튜브  
 스프트 플라스틱  
 튜브  
 코발팅 튜브  
 드림 코발팅  
 튜브  
 불소계(PTFE)  
 합금 용광  
 불소계(PTFE)  
 합금 용광  
 풀리우레탄  
 튜브  
 강철(세)  
 합금 용  
 풀리우레탄  
 합금 용광  
 대경형지  
 튜브  
 튜브 바인더  
 튜브 커터  
 튜브 컷니퍼  
 튜브 스트리퍼  
 커터  
 인서트링  
 튜브 릴  
 중시력 롤러  
 세어유닛 롤러  
 인산·염화  
 비드 롤러  
 레귤레이터  
 필드  
 레귤레이터  
 진압제기 발브  
 정밀  
 레귤레이터  
 유압기 펌프  
 진공  
 레귤레이터  
 에어탱크  
 플라스틱제인  
 에어 플로팅  
 유닛  
 용액 물레이터  
 부록(後)  
 찾아보기

## 사양(仕様)

형식	5575	55100	55125	55150	55175	55200	55250	55300
최소곡률반경 R(mm)					135 150 200 250			
케이블·튜브 최대외경(mm)					44			
피치(Pitch : mm)					91			
링크 수 (1M당)					11			
최대 F.S(M) (※)					5			
최대 이동 스트로크(M)					9.8			
최대 케이블 적재중량(kg/m)					65			
최대 이동속도(m/sec)					3			
체인 중량(kg/m)	3.5(3.9)	3.6(4)	3.7(4.1)	3.8(4.2)	3.9	4	4.1	4.2
플라스틱레일 체인의 재질	나일론 6 + 글라스 30%							
사용온도범위(℃)	-10~80							
사용환경조건	산성(酸性), 알칼리성의 조건 및 고온의 물에서는 사용하지 마십시오.							

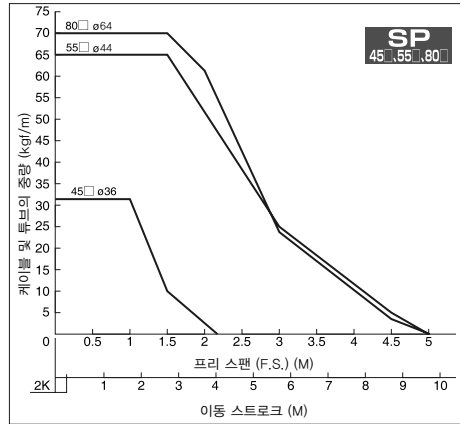
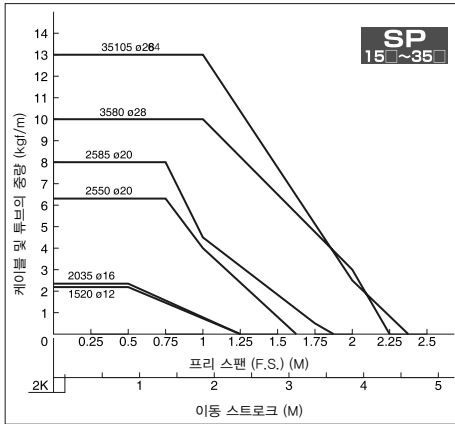
형식	8075	80100	80125	80150	80175	80200	80250	80300
최소곡률반경 R(mm)					150 200 250 300 350 400			
케이블·튜브 최대외경(mm)	60				64			
피치(Pitch : mm)					100			
링크 수 (1M당)					10			
최대 F.S(M) (※)					5			
최대 이동 스트로크(M)					9.8			
최대 케이블 적재중량(kg/m)					70			
최대 이동속도(m/sec)					3			
체인 중량(kg/m)	4.7	4.8	4.9	5.1	5.2	5.3	5.6	5.8
플라스틱레일 체인의 재질	나일론 6 + 글라스 30%							
사용온도범위(℃)	-10~80							
사용환경조건	산성(酸性), 알칼리성의 조건 및 고온의 물에서는 사용하지 마십시오.							

※ 체인 중량 내의 ( )의 수치는 풀 커버 플랩 타입(SPO 시리즈)의 중량입니다.  
 ※ 최대 F.S. : 수평주행이 가능한 길이를 의미합니다.

## 이동능력 그래프

케이블 및 튜브의 총 중량 최대외경, 이동 스트로크를 결정한 후에 아래의 이동 능력 그래프를 참조하여 가장 적합한 플라스틱 레일 체인을 선정하여 주십시오. 또한, 선정할 때에는 케이블 및 튜브의 최대곡률 반경보다 곡률반경이 큰 제품을 반드시 선정하여 주십시오.

- ※1. F=F.S.  
수평주행이 가능한 길이를 의미합니다.
- ※2. "※" 표시의 치수는 여유 길이를 감안한 것입니다.
- ※3. 본 그래프는 고정단을 이동 스트로크의 중앙에 설치한 조건에서 작성한 그래프입니다.
- ※4. Ø : 케이블 및 튜브의 수납 가능한 최대외경



## 개별주의사항

사용하기 전에 반드시 읽어 주십시오. 「안전상의 주의」에 대해서는 부록(前)-P.66을 「수록제품의 공통주의사항」에 대해서는 부록(前)-P.68을, 「플라스틱레일 체인 시리즈의 공통주의사항」에 대해서는 부록(前)-P.85를 참고하여 주십시오.

## 주 의

1. P.962 「케이블 및 튜브의 수납」의 내용을 잘 읽고 사용하여 주십시오.

저장용 레일
별도 PP
소용기
제인지 벨브
핸드 벨브
볼 벨브
해체 벨브
풀리유리판 튜브
광대형 풀리유리판 튜브
재하철 풀리유리판 튜브
소프트 풀리유리판 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 풀리유리판 튜브
플라스틱 레일
플라스틱 레일 튜브
소프트 플랫 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브 용접용 강
플라스틱(PA) 튜브 용접용 강
풀리바이트 튜브
고온용 레일 튜브용 강
풀리유리판 튜브 용접용 강
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뉠
튜브 스톱퍼 커터
인서트링
튜브 롤
중공식 밀러
배어양식 밀러
신트·에어로 신트 밀러
레굴레이터
필터 레굴레이터
전압계 벨브
정밀 레굴레이터
연속 작동 레굴레이터
전공 레굴레이터
에어양크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
출력 플레이트
부록(後)
찾아보기







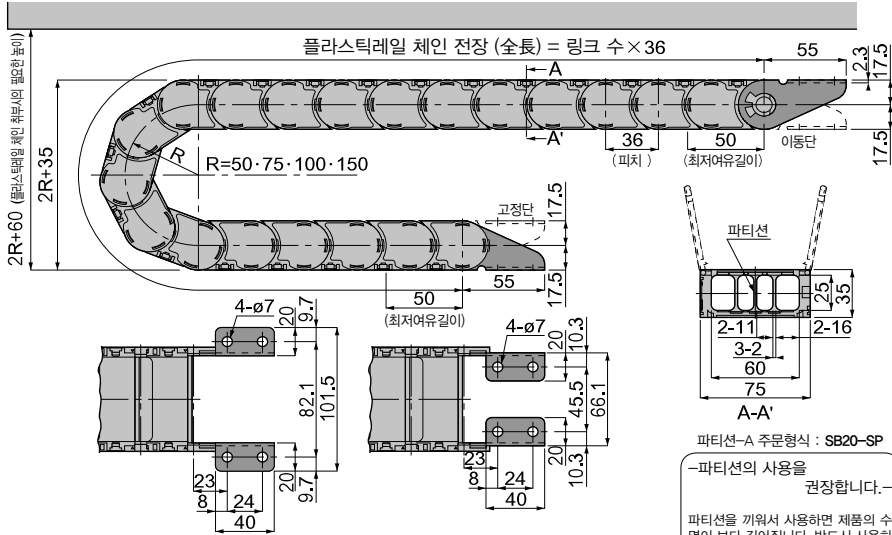
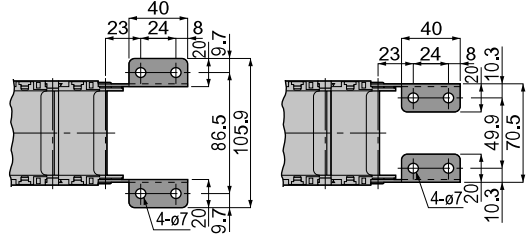


# 2560 시리즈 SP

양식

SP2560-R □  
R □ 안은 곡률반경입니다.

이동단 마운트 브래킷 (외측 · 내측, 윗면 · 밑면 공통) : SP25-M



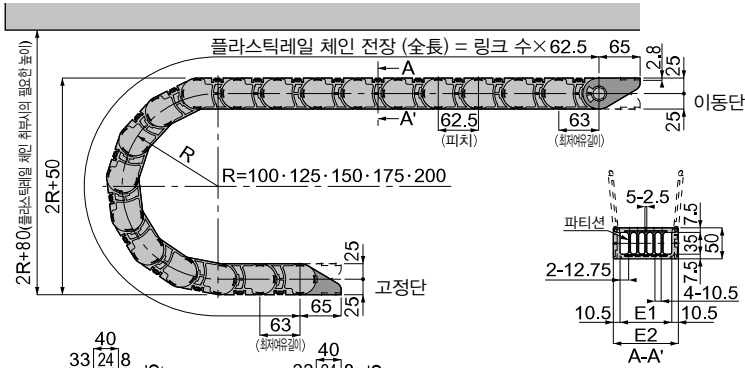
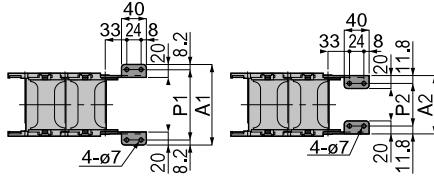
※ 파티션은 1링크 또는 2링크의 간격으로 장착하여 주십시오.

저장용 레일
별도 PP
사용기
제인지 벨트
핸드 벨트
볼 벨트
베어링 벨트
폴리우레탄 튜브
강강철 튜브
강강철 튜브
재발 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
폴리카보네이트 튜브
소프트 알카리 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브용 롤링 장치
플라스틱(PVC) 튜브용 롤링 장치
폴리아미드 튜브
강강철 튜브용 롤링 장치
폴리우레탄 튜브용 롤링 장치
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 크리퍼
튜브 스테퍼 커터
인서트링
튜브 롤
중공식 롤러
베어링식 롤러
인서트·베어링식 롤러
레굴레이터
필터
레굴레이터
전달기 벨트
정밀 레굴레이터
연속식 레굴레이터
정밀 레굴레이터
에어양크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
출력 플레이트
부록(後)
찾아보기



# 35 □ 시리즈 SP

이동단 마운트 브래킷 (외측 · 내측, 윗면 · 밑면 공통) : SP35-M



고정단 마운트 브래킷 (외측 · 내측, 윗면 · 밑면 공통) : SP35-F  
※ 파티션은 1링크 또는 2링크의 간격으로 장착하여 주십시오.

파티션-A 주문형식 : SB35-SP  
-파티션의 사용을 권장합니다.-  
파티션을 끼워서 사용하면 제품의 수명이 보다 길어집니다. 반드시 사용하여 주십시오.

단위 : mm

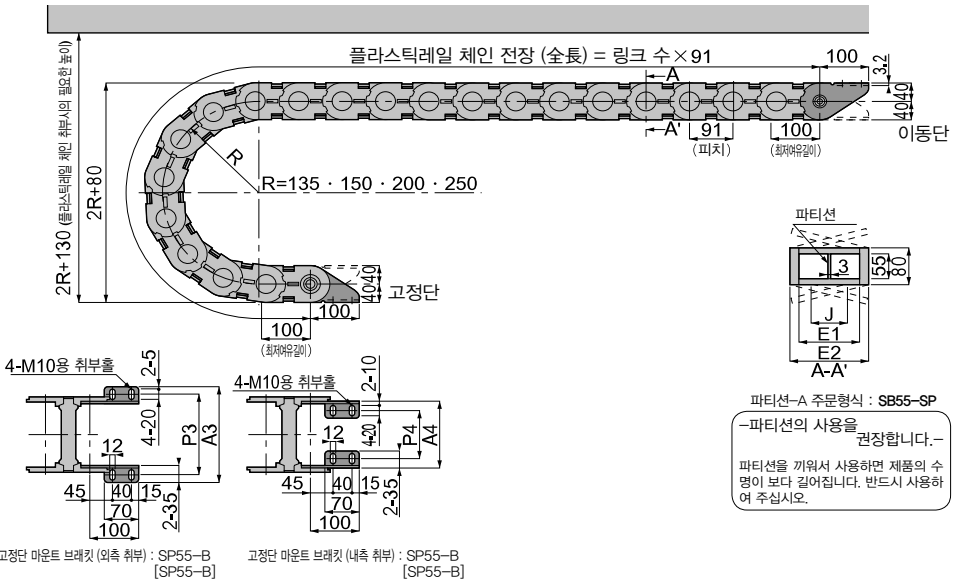
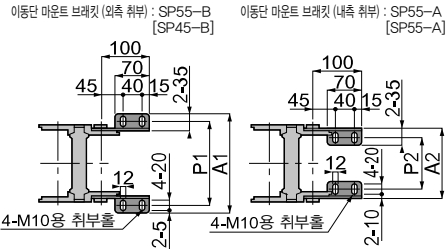
형 식	A1	A2	A3	A4	P1	P2	P3	P4	E1	E2
SP3580-R□	128	93.6	122.4	88	16.6	70	105.4	65	80	101
SP35105-R□	153	118.6	147.5	113	136.6	95	130.5	90	105	126

R□안은 곡률반경입니다.

- 재질(재료)
- 별도 PP
- 소용기
- 제인지 별부
- 핸드 벨브
- 볼 벨브
- 액체 벨브
- 폴리우레탄 튜브
- 강유성 폴리우레탄
- 재질 폴리우레탄
- 소프트 폴리우레탄
- 나일론 튜브
- 진공용 튜브
- 소프트 폴리우레탄
- 플러 튜브
- 소프트 플러 튜브
- 코팅용 튜브
- 트윈 코팅용 튜브
- 플라스틱(PP) 튜브 용접공
- 플라스틱(PP) 튜브 용접공
- 폴리아미드 튜브
- 고온용 폴리우레탄
- 폴리우레탄 튜브 용접공
- 대형제지 튜브
- 튜브 바인더
- 튜브 커터
- 튜브 컷너
- 튜브 스토퍼 커터
- 인서트링
- 튜브 벨
- 중형제지 튜브
- 배어우저 튜브
- 신트 · 에어로 신트 튜브
- 레귤레이터
- 필터 레귤레이터
- 진공제지 튜브
- 정밀 레귤레이터
- 연속 제지
- 진공 레귤레이터
- 에어탱크
- 플라스틱제인
- 에어 플로팅 유닛
- 항적 튜브에어
- 부록(後)
- 찾아보기



# 55 □ 시리즈 SP



파티션-A 주문형식: SB55-SP  
 파티션의 사용을 권장합니다.  
 파티션을 끼워서 사용하면 제품의 수명이 보다 길어집니다. 반드시 사용하여 주십시오.

- \* [ ] 안은 밀면 취부 시의 마운트 브래킷 주문형식입니다.
- \* 이동단용 브래킷과 고정단용 브래킷은 병용입니다.
- \* 파티션은 1링크 또는 2링크의 간격으로 장착하여 주십시오.

단위 : mm

형식	A1	A2	A3	A4	P1	P2	P3	P4	E1	E2	파티션-A 취부가능범위 J1 (※2)
SP5575-R □	165	101.4	158.6	95	135	61.4	128.6	55	75	115	25
SP55100-R □	190	126.4	183.6	120	160	86.4	153.6	80	100	140	50
SP55125-R □	215	151.4	208.6	145	185	111.4	178.6	105	125	165	75
SP55150-R □	240	176.4	233.6	170	210	136.4	203.6	130	150	190	100
SP55175-R □	265	201.4	258.6	195	235	161.4	228.6	155	175	215	125
SP55200-R □	290	226.4	283.6	220	260	186.4	253.6	180	200	240	150
SP55250-R □	340	276.4	333.6	270	310	236.4	303.6	230	250	290	200
SP55300-R □	390	326.4	383.6	320	360	286.4	353.6	280	300	340	250

※1. R □안은 곡률반경입니다.  
 ※2. 범위 내에서 5mm의 피치로 취부할 수 있습니다.

- 저장용 레일
- 소용기
- 체인지 받음
- 핸드 밸브
- 볼 밸브
- 하체 받음
- 폴리우레탄 튜브
- 강제용 폴리우레탄
- 재하용 폴리우레탄
- 소프트 폴리우레탄
- 나일론 튜브
- 진공용 튜브
- 스프링 폴리우레탄
- 물켓 튜브
- 소프트 물켓 튜브
- 코일링 튜브
- 트윈 코일링 튜브
- 플라스틱(PP) 탄성용 튜브
- 플라스틱(PE) 탄성용 튜브
- 폴리아미드 튜브
- 고온용 폴리우레탄
- 폴리우레탄 탄성용 튜브
- 대형지지 튜브
- 튜브 바인더
- 튜브 커터
- 튜브 컷너
- 튜브 스톱퍼 커터
- 인사테일
- 튜브 릴
- 중량케이블
- 배어우슬릴러
- 신트·에어로 신트 릴
- 레일레이터
- 필터 레일레이터
- 전송기 받음
- 정밀 레일레이터
- 연속 38도
- 전공 레일레이터
- 에어링크
- 플라스틱체인
- 에어 플로팅 유닛
- 항치 플레이트
- 부록(後)
- 찾아보기









## 내약품성 자료

분류	약품명	평가
탄화수소류	벤젠	◎
	톨루엔	◎
	크실렌	◎
	파라핀	◎
할로겐화 탄화수소류	클로로포름	○
	사염화탄소	◎
	트리클로로에탄	◎
유류(油類)	가솔린	◎
	광유(鑛油)	◎
	모터오일	◎
	실리콘오일	◎
에테르류	에틸에테르	◎
	석유에테르	◎
알코올류	메틸알코올	○
	에틸알코올	○
	IPA	○
	부틸알코올	◎
케톤, 알데히드류	에틸렌글리콜	◎
	아세톤	◎
	메틸에틸케톤	◎
	포름알데히드	○

분류	약품명	평가
에스텔류	초산에스텔	◎
알칼리, 무기염류	가성소다(50%)	○
	가성칼륨(50%)	○
	암모니아수(50%)	○
	식염(포화 : 飽和)	◎
	탄산소다(10%)	◎
	석회수	◎
페놀류	페놀	X
	레졸시놀	X
유기산류	포름산(10%)	X
	초산(10%)	X
	구연산	○
무기산류	염산(10%)	X
	유산(10%)	X
	초산(10%)	X
	크롬산(10%)	X
금속염화류	염화아연	X
	염화발륨	◎
	염화칼슘	X

실온 테스트

평가◎:영향 없음, ○:약간의 영향 있음, X:영향 없음

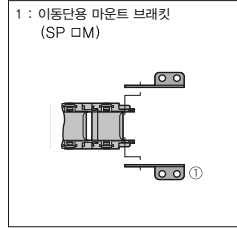
저온압력
발포성
소용기
재인지 여부
핸드 벨브
볼 밸브
해킹 밸브
폴리우레탄 튜브
강자성 폴리우레탄 튜브
재배럴 폴리우레탄 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
플렉스 튜브
소프트 플렉스 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브 용접
플라스틱(PVC) 튜브 용접
폴리아미드 튜브
고온내열 튜브 용접
폴리우레탄 튜브 용접
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나머
튜브 스트리퍼 커터
인서트링
튜브 릴
중공시계 필터
배어유닛 필터
신트·에어로 신트 릴
레귤레이터
필터 레귤레이터
전압계 밸브
정밀 레귤레이터
연속기 밸브
전공 레귤레이터
에어탱크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
흡착 트레이트
부록(後)
찾아보기



### 3. 마운트 브래킷의 취부방법

#### 1 : 이동단용 마운트 브래킷

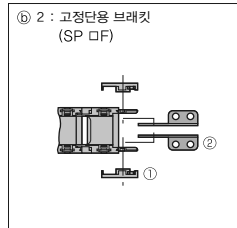
- ① R-캡 측의 본체 피벗에 브래킷의 고정용 홈을 잘 맞추어서 끼웁니다.



#### 2 : 고정단용 마운트 브래킷

- ① 고정단용 마운트 브래킷(SP□F)에 동봉된 엔드 캡을 R-캡이 장착되어 있지 않는 본체에 끼워 넣습니다. (좌, 우 양측 공통)
- ② 본체에 장착한 엔드 캡의 피벗에 브래킷의 고정용 홈을 맞추어서 끼웁니다. (엔드 캡의 조립 및 분해에 대해서는 p.922 5항의 「캡의 조립 및 분해」의 내용을 반드시 참조하여 주십시오.

※ 플라스틱레일 체인의 본체에는 공장 출하시에는 엔드 캡을 장착하지 않고 출하합니다.

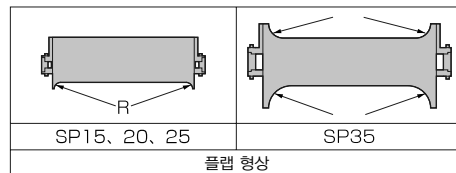
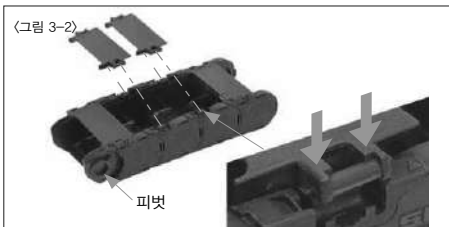
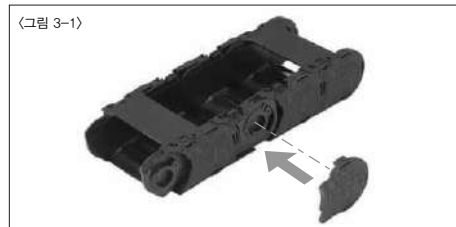
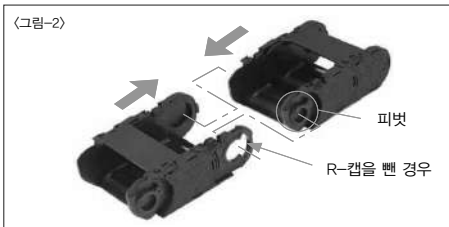


### 4. 링크의 증설 및 분리방법

사용하고 있는 링크를 증설 또는 분리할 경우에는 아래의 주의사항을 참조해서 실행하여 주십시오.

#### 1 : 링크 증설방법

- ① 연결하고자 하는 링크의 플랩을 열어서 빼냅니다.
- ② 연결되는 링크의 본체 측면의 R-캡을 분리합니다.( p.922 5항의 「캡의 조립 및 분해」의 내용을 참조하여 주십시오.)
- ③ R-캡이 분리된 홈에 증설하려는 체인 본체의 피벗측을 끼워 넣은 후에 그림-2와 같이 양측을 밀면서 연결시킵니다.
- ④ 피벗과 홈이 잘 연결되었는지 확인한 후에 분리한 R-캡을 그림 3-1과 같이 본체의 홈 형상에 맞추어서 고정용 핀 3곳이 본체와 완전히 조립될 때까지 밀면서 눌러 주십시오.
- ⑤ SP15, 20, 25 시리즈용 플랩과 SP35 시리즈용 플랩은 형상에 약간의 차이가 있습니다. 플랩을 재조립할 때에는 아래의 그림과 같이 R 형상이 다른 링크와 동일하도록 확인한 후에 조립하여 주십시오.

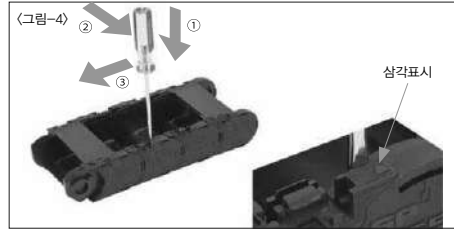


저장용 레일
별도 PP
소용기
체인지 벨브
핸드 벨브
볼 벨브
하체 캡 벨브
폴리우레탄 튜브
강기용 폴리우레탄
재하용 폴리우레탄
소프트 폴리우레탄
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 스프링
폴리우레탄
플랫 튜브
소프트 플랫 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 등 합성수지
플라스틱(PP) 등 합성수지
폴리아미드 튜브
고강도세라믹 합성수지
폴리우레탄 합성수지
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 내리
튜브 스테퍼 커터
인사테일
튜브 롤
중공시력 밀러
배어유닛 밀러
신트·에어로 신트 캡
레굴레이터
필터 레굴레이터
전송기 벨브
정밀 레굴레이터
연속기 TBE
전공 레굴레이터
에어링크
플라스틱체인
에어 플로팅 유닛
움직 플레이트
부록(後)
찾아보기

저장용 카드 별본 PP
스용기
제인지 별본
핸드 별본
볼 별본
타이핑 별본
풀리우레탄 별본
강화용 폴리우레탄 별본
재질 폴리우레탄 별본
소프트 폴리우레탄 별본
나일론 별본
인공용 별본
소프트 폴리우레탄 별본
플랫 튜브
소프트 플랫 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
불소소재(PP) 탄소 함유 필름
불소소재(PP) 탄소 함유 필름
폴리머이드 튜브
갈라진(PP) 튜브 필름 용량
폴리우레탄 필름 용량
대경방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 니퍼
튜브 스토리퍼 커터
인서트링
튜브 릴
중성액 필름
배어유닛 필름
인쇄·영역 인쇄 필름
레굴레이터
필드 레귤레이터
장암(기) 별본
정밀 레귤레이터
소프트 P&E
전공 레귤레이터
에어링크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
충격 물레이터
부록(後)
찾아보기

## 2 : 링크 분리방법

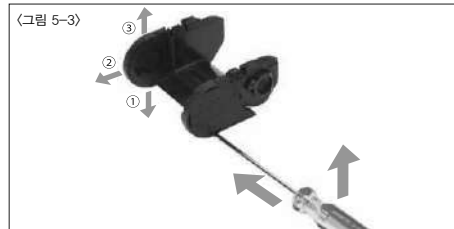
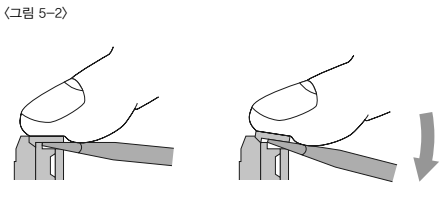
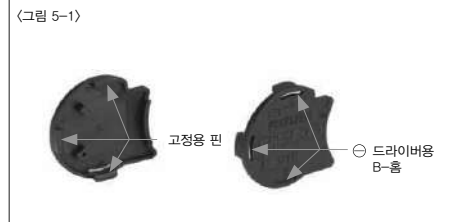
① 분리하고자 하는 링크의 플랩을 빼내고 그림-4와같이 삼각표시된 위치의 링크의 틈 사이로 "○드라이버" 넣은 후에 화살표 방향으로 드라이버를 움직이면 본체 양측 중 어느 한쪽이 먼저 빠지며 그 후에 체인 본체를 잡아당기면 완전히 분리됩니다.  
(가급적이면 R-캡을 먼저 분해한 후에 분리하는 것이 편리합니다.)



## 5. R-캡과 엔드 캡의 조립 및 분해

R-캡과 엔드 캡을 조립 및 분해할 경우에는 그림 5-1의 3곳에 있는 B-홀에 "○드라이버"를 넣고 캡을 고정시키고 있는 핀을 그림5-2와 같이 손가락으로 누르면서 그림5-3의 ①, ②, ③ 방향으로 드라이버를 움직이면 R-캡과 엔드 캡을 해제할 수 있습니다.

※ 고정용 핀을 들어올리며 빼지 않으면 캡이 파손 됩니다.



## 6. 파티션의 설치

1 : 파티션의 설치방법으로는 그림6-1과 같이 측면 문자 "L"을 파티션 홀에 끼워 넣어 소정의 위치에서 고정시키는 방법과 그림 6-2와 같이 측면 문자 "F"를 파티션 홀에 끼워넣어 임의의 위치에서 슬라이드 가능한 방법을 선택할 수 있으므로 사용 상황에 따라서 사용방법을 선정하여 주십시오.



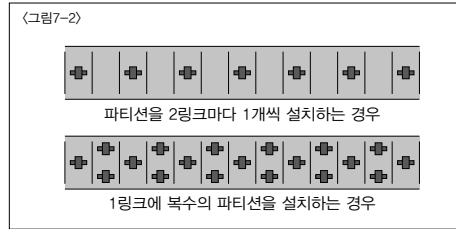
2 : 파티션은 그림7-1에 설명되어 있는 것과 같이 케 이블 또는 튜브외경의 1.1배 정도의 공간 여유를 두고 설치하여 주십시오. 만약, 파티션을 고정시키는 방법으로 설치하는 경우의 파티션의 피치는 SP25시리즈가 11mm, SP35 시리즈가 13mm 입니다.

(그림 7-1)

1링크에 파티션이 설치 가능한 수량

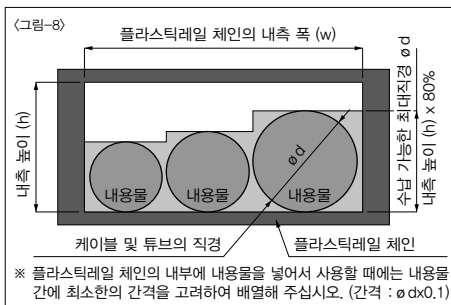
- SP 1520 : 설치 불가능.
- SP 2550 : 3PCS
- SP 2560 : 3PCS
- SP 2585 : 5PCS
- SP 3580 : 5PCS
- SP 35105 : 7PCS

3. 파티션은 그림 7-2에 설명되어 있는 것과 같이 2 링크 마다 1개씩 설치하는 것이 효율적입니다. 만약 파티션을 1링크마다 복수로 설치할 경우에는 좌, 우 균형을 맞추어 설치하는 것이 좋습니다.



## 7. 케이블 및 튜브의 수납

- 케이블 또는 튜브를 플라스틱레일에 넣을 때에는 내용량(內容量)의 70% 이내로 넣어서 사용해 주십시오. (그림-8을 참고하여 주십시오.)
- 케이블 또는 튜브의 직경이 플라스틱레일 체인의 내부 높이에 비해서 80% 이내가 되는 제품을 선정하여 주십시오. (그림-8을 참고하여 주십시오.)
- 종류가 다른 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)을 같이 넣어서 사용할 경우에는 곡률반경이 가장 큰 내용물에 맞추어서 플라스틱레일 체인의 곡률반경을 선정하여 주십시오. (그림 8 참조)
- 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)은 가급적이면 수평으로 나란히 정렬하여 서로 교차되지 않도록 넣어서 사용하십시오.
- 좌, 우의 균형을 맞추어서 튜브 및 케이블을 넣어서 사용하여 주십시오.
- 내용물의 직경이 다른 경우에는 내용물이 서로 교차되어 꼬이는 현상이 발생하지 않도록 주의해서 배열하십시오.
- 케이블 및 튜브에는 과도한 부하 또는 인장력이 가해지지 않도록 내용물의 양 끝단을 견고하게 고정시켜 주십시오.



저장용 레일
별보 PP
소용기
제인지 별보
핸드 별보
볼 별보
하체 별보
풀리유리판 튜브
강기용 풀리유리판
제어용 풀리유리판
소프트 풀리유리판
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 풀리유리판
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브 용량 표
플라스틱(PVC) 튜브 용량 표
플러아이드 튜브
고강도 플라스틱 튜브 용량 표
플라스틱(ABS) 튜브 용량 표
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뉠
튜브 스토리퍼 커터
인서트링
튜브 랩
중공식 밀러
배어유트 밀러
신트·에어로 신트 길
레굴레이터
필터 레굴레이터
정밀형 별보
정밀 레굴레이터
연속식 레굴레이터
정밀 레굴레이터
에어링크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
출처 플레이트
부록(後)
찾아보기



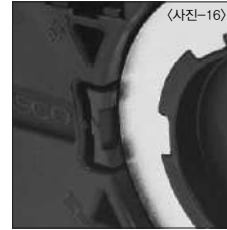




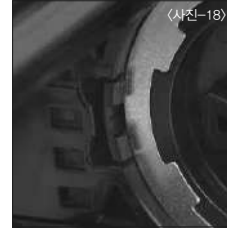


### 3. 마운트 브래킷의 장착 및 조립

1. 사이드 플레이트의 바깥측에 있는 피벗 SP45-M 브래킷을 <사진-16>와 같이 피벗의 홈에 맞춰서 끼운 후에 <사진-15>의 ③,④ 방향으로 끼워 넣으십시오.

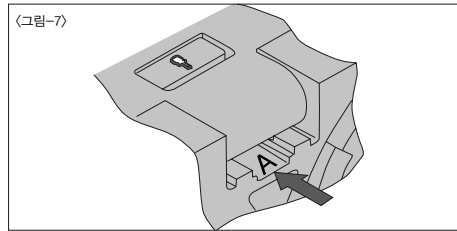
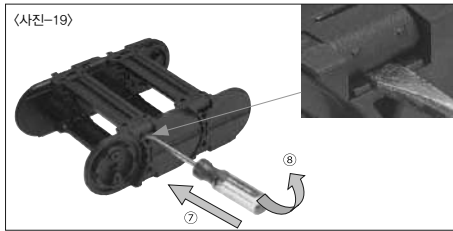


2. 사이드 플레이트의 바깥측에 있는 피벗에 SP45-F 브래킷을 <사진-18>과 같이 피벗의 홈에 맞춰서 끼운 후에 <사진-17>의 ⑤,⑥ 방향으로 끼워 넣으십시오.



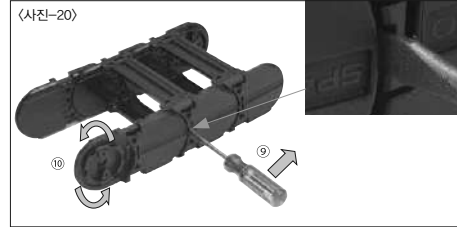
### 4. 플랩의 개폐

- 선단 폭 5mm의 "㉔드라이버"를 <사진-19>의 ⑦,⑧ 방향으로 들어 올리면 플랩이 열립니다. (<그림-7>의 A 홈에 "㉔드라이버"를 넣습니다.)
- 플랩을 닫을 때에는 <사진-13>을 참조하여서 조립순서 6,7항의 설명과 같이 실행하여 주십시오.



### 5. 링크의 분해

- <사진-20>과 같이 먼저, 플랩을 떼어내고 링크와 링크의 사이드 플레이트의 틈에 "㉔드라이버"를 넣은 후에 ⑨방향으로 젖혀서 ⑩방향으로 회전시키면 연결된 링크가 분리됩니다.
- 반대측도 같은 방법으로 실행하면 연결된 링크가 분리됩니다.
- 다수가 연결된 플라스틱레일 체인의 중간 부위를 분해할 때에는 분해하고자 하는 링크와 링크 사이에 "㉔드라이버"를 넣고 상기와 같은 방법으로 실행하여 주십시오.



\* SPO45 시리즈의 플랩[B], [T]의 분리는 조립시와는 반대로 이동단 측부터 분리하여 주십시오.

저장용 레일
별도 PP
소용기
제인지 벨브
핸드 벨브
볼 벨브
하체/탑 벨브
풀리유래판 튜브
강기용 풀리유래판
재미용 풀리유래판
소프트 풀리유래판
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 풀리유래판 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브용 플랩
플라스틱(PP) 튜브용 플랩
풀리आई드 튜브
진공용 레일용 플랩
풀리유래판용 플랩용 플랩
대전방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뭇
튜브 스토리퍼 커터
인사터밍
튜브 릴
중공시력 필터
배어양자 필터
신트-에어로 신트 릴
레귤레이터
필터 레귤레이터
전압기 벨브
정밀 레귤레이터
연속기 벨브
전압 레귤레이터
에어양크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
움직 플레이트
부록(後)
찾아보기

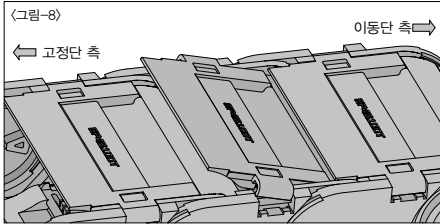
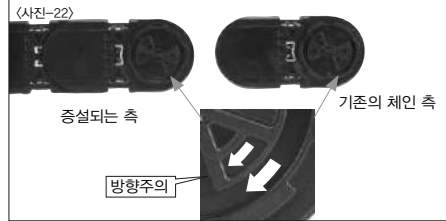
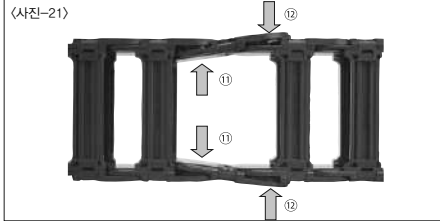
저장용 캐비닛 PP
소용기
제너터 받침
핸드 벨트
볼 받침
배기통 받침
플러우에어린 튜브
경각용 플러우에어린 튜브
재활 플러우에어린 튜브
소프트 플러우에어린 튜브
내입문 튜브
진공용 튜브
소프트 플러우에어린 튜브
플랫 튜브
소프트 플랫 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
복소시(2P) 플랫 튜브
복소시(2P) 플랫 플랫 튜브
플러우에어린 튜브
갈라내어린 튜브
플러우에어린 튜브
대전방지 튜브
튜브 배너
튜브 커터
튜브 컷 니퍼
튜브 스트로퍼 커터
인서트링
튜브 릴
중공사역 릴
배어용 릴
인스트림으로 릴
레굴레이터
필터 레귤레이터
재압에어린 받침
정밀 레귤레이터
외도인 릴
진공 레귤레이터
에어링크
플라스틱에어린
에어 플러우 유닛
출력 플레이트
부록(後)
찾아보기

## 6. 다수 링크의 결합

1. <사진-22>의 사이드 플레이트 화살표 방향을 증설되는 측과 기존의 체인 측이 반드시 서로 같은 방향이 되도록 주의하여 <사진-21>와 같이 연결하는 링크 사이에 끼워 넣고 ㉠과 ㉡방향으로 누르면서 결합시킵니다.

2. 상, 하의 플랩을 <사진-5>, <사진-6>을 참조하여 조립순서 6, 7항의 설명에 따라서 조립하여 주십시오.

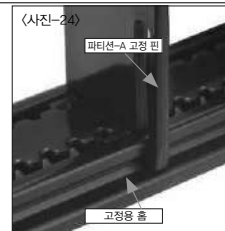
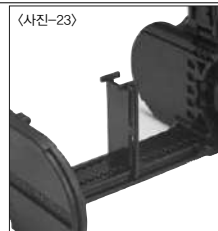
※ SPO 시리즈의 경우 고정단측부터 장착하여 마지막 플랩은 <그림-8>과 같이 플랩의 이동단측의 옆에 있는 플랩의 아래측에 밀어 넣어서 장착하여 주십시오.



## 7. 파티션-A 설치

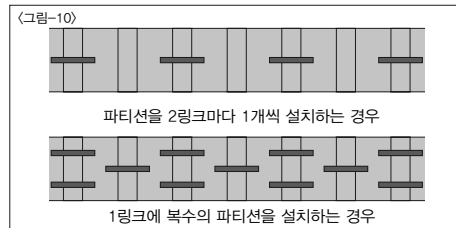
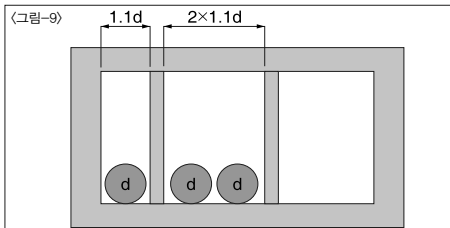
1. <사진-23>과 같이 플랩을 떼어내고 <사진-24>의 파티션-A 고정 핀이 고정용 홈에 반드시 결합될 수 있도록 주의해서 조립하여 주십시오.

2. 파티션-A의 조립 후에는 플랩을 닫아 주십시오.



3. 파티션-A는 <그림-9>에 설명되어 있듯이 케이블 및 튜브의 외경(d)보다 약 1.1qo 이상의 폭으로 설치하여 주십시오. 또한 파티션-A는 하단 플랩에 5mm 간격으로 설치되어 있는 고정용 홈에 끼워서 설치할 수 있습니다. 단, 플랩과 플랩의 간격은 최소 15mm가 되도록 설치하여 주십시오.

4. 파티션은 <그림-10>에 설명되어 있는 것과 같이 2링크마다 1개씩 설치하는 것이 효율적입니다. 만약 파티션을 1링크마다 복수로 설치할 경우에는 좌, 우 균형을 맞추어 설치하는 것이 좋습니다.



## 8. 파티션-B의 설치 (SP 45115만 해당됨.)

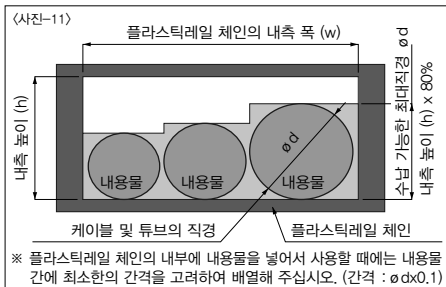
1. <사진-25>와 같이 사이드 플레이트의 고정용 홈에 파티션-B의 고정 핀이 빠지지 않도록 완전하게 끼워 넣습니다. (<사진-26>, <사진-27> 참고)
2. <사진-28>와 같이 파티션-B가 플랩과 수평이 되도록 설치하여 주십시오.
3. 설치가 끝나면 상단의 플랩을 닫아 주십시오.

※ SPO 시리즈의 경우 고정단측부터 장착하여 마지막 플랩은 <그림-8>과 같이 플랩의 이동단측의 옆에 있는 플랩의 아래측에 밀어 넣어서 장착하여 주십시오.



## 9. 케이블 및 튜브의 수납

- 케이블 또는 튜브를 플라스틱레일에 넣을 때에는 내용량(内容量)의 70% 이내로 넣어서 사용해 주십시오. (<그림-11>의 부분을 참고하여 주십시오.)
- 케이블 또는 튜브의 직경이 플라스틱레일 체인의 내부 높이에 비해서 80% 이내가 되는 제품을 선정하여 주십시오. (<그림-11>을 참고하여 주십시오.)
- 종류가 다른 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)을 같이 넣어서 사용할 경우에는 곡률반경이 가장 큰 내용물에 맞추어서 플라스틱레일 체인의 곡률반경을 선정하여 주십시오. (<그림-11> 참조)
- 파티션을 설치하여 사용하면 내용물의 배열이 처음과 같이 유지될 수 있으며 마모의 감소 및 내용물이 손상되지 않는 장점이 있습니다.
- 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)은 가급적이면 수평으로 나란히 정렬하여 서로 교차되지 않도록 넣어서 사용하십시오.
- 좌, 우의 균형을 맞추어서 튜브 및 케이블을 넣어서 사용하여 주십시오.
- 내용물의 직경이 다른 경우에는 내용물이 서로 교차되어 끼이는 현상이 발생하지 않도록 주의해서 배열하십시오.
- 케이블 및 튜브에는 과도한 부하 또는 인장력이 가해지지 않도록 내용물의 양 끝단을 견고하게 고정시켜 주십시오.



저장용 레일
별도 PP
소용기
제인지 별보
핸드 별보
볼 별보
해체 플랩 별보
플라유레탄 튜브
강기용 플라유레탄 별보
제비플 플라유레탄 별보
소프트 플라유레탄 별보
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 플라유레탄 튜브
물켓 튜브
소프트 물켓 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱(PP) 튜브 용 플랩
플라스틱(PVC) 튜브 용 플랩
플리아비드 튜브
신축성(레일) 튜브 용 플랩
플라유레탄(레일) 튜브 용 플랩
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 내버
튜브 스프링 커터
인서트링
튜브 램
중량식 튜브
배어유지 튜브
신트·에어로 신트 플랩
레일레터
필터 레일레터
전송기 별보
정밀 레일레터
연속식 레일
전공 레일레터
에어뱅크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
움직 플레이트
부록(後)
찾아보기

저장용 재료 합선 PP
소용기
제안지 알브
핸드 알브
볼 알브
타기용 알브
플라스틱재판 류브
강제용 플라스틱재판 류브
재질 플라스틱재판 류브
소프트 플라스틱재판 류브
내열용 류브
전공용 류브
소프트· 플라스틱재판 류브
플랫 류브
소프트 플랫 류브
코팅류 류브
드림 코팅류 류브
불소계(PP) 합선류브
불소계(PP) 합선류브
폴리머드 류브
갈라진(PP)은 합선류브
플라스틱재판 류브
대전방지 류브
투명 바너드
투명 카터
투명 컷니퍼
투명 스토리퍼 카터
인서트링
투명 릴
중시력 렌즈
해우갓 렌즈
인선·외요로 인선렌즈
레굴레이터
필드 레굴레이터
전압제기 알브
정밀 레굴레이터
외요로 렌즈
전공 레굴레이터
에어링크
플라스틱재판
에어 플로팅 유닛
충격 물리테
부록(後)
찾아보기

# 플라스틱레일 체인 SP55, 80 시리즈의 취급설명서

SP 시리즈 제품의 올바른 사용을 위하여 사용 전에 반드시 취급설명서를 읽어 주십시오.

## ⚠ 주의

- 연결 및 분리가 다소 어렵습니다. 다치지 않도록 주의하여 주십시오.
- 본체 또는 플랩의 조립 및 분해시에는 선단 폭 3mm 및 8mm의 "○드라이브"를 사용하여 주십시오.
- 플라스틱레일 체인은 장시간 고속 왕복 주행하기 때문에 각 링크를 연결할 때에는 취급 설명서를 참조하여 분해되지 않도록 잘 연결해 주십시오. 주행 중에 분해되면 시스템 전체에 영향을 끼칠 위험성이 있습니다.
- 엔드 캡의 취부 및 분리시에 "○드라이버" 등에 의하여 손에 부상을 입지 않도록 각별히 주의하여 주십시오.

## 1. 구성부품

1 : 플라스틱레일 체인과 마운트 브래킷은 각각 별도로 판매되고 있습니다. 또한 마운트 브래킷은 이동단용과 고정단용이 구분되어 판매되고 있습니다.

플라스틱레일 체인 본체 (조립된 상태)

구성  
· 사이드 플레이트 (링크 수X2)  
· 플랩 (링크 수X2)  
· R-캡 좌, 우 (X 링크 수)




사이드 플레이트

구성  
· 사이드 플레이트(앞, 뒷면 형상)




플랩[U]

구성  
· 플랩(앞, 뒷면 형상)



R-캡

구성  
· R-캡



플랩[B](SPO55 시리즈 용)

구성  
· 플랩 B



플랩[T](SPO55 시리즈 용)

구성  
· 플랩 T



이동단, 고정단 공통 마운트 브래킷(외측)

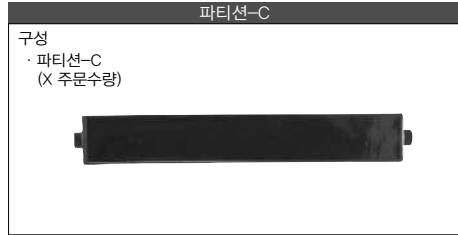
구성  
· 외측 마운트 브래킷 (이동단, 고정단, 밀면, 뒷면 공통)



이동단, 고정단 공통 마운트 브래킷(내측)

구성  
· 내측 마운트 브래킷 (이동단, 고정단, 밀면, 뒷면 공통)

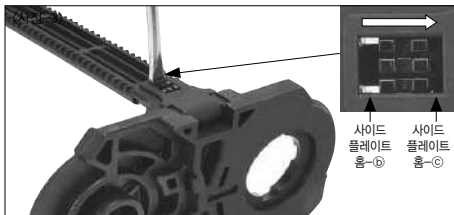
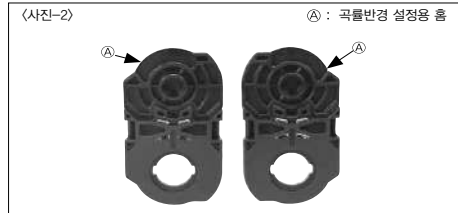
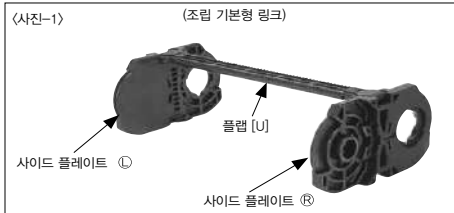




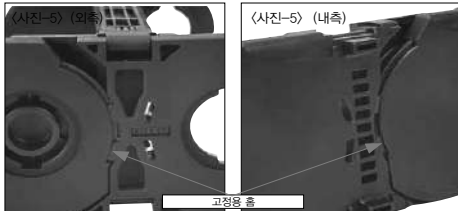
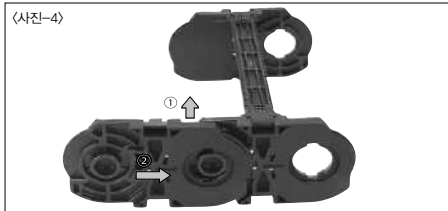
## 2. 플라스틱레일 체인 본체의 조립

조립순서 :

1. <사진-1>은 조립의 기본형 링크입니다. <사진-2>의 A : 곡률반경 설정용 홈이 위로 향하게 하고 A부위 측에 플랩을 조립합니다.
2. <사진-3>의 사이드 플레이트 홈-B에 선단 폭 8mm의 "⊖드라이버" 를 넣고 사이드 플레이트를 화살표 방향으로 밀어서 완전히 고정시킵니다. (L측, R측 양 방향을 끝까지 밀어서 고정시킵니다.)



3. 기본형 링크의 사이드 플레이트에 조립할 링크의 사이드 플레이트를 <사진-4>의 ①방향으로 밀면서 <사진-5>와 같이 고정용 홈에 완전히 조립될 때까지<사진-4>의 ②방향으로 밀어서 조립하여 주십시오.



저장용 레일
별도 PP
소용기
제인지 별부
핸드 별부
볼 별부
하케 별부
폴리우레탄 튜브
강기/중 폴리우레탄 튜브
재미별 폴리우레탄 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
물켓 튜브
소프트 물켓 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
플라스틱이론 롤러용 고무
플라스틱이론 롤러용 고무
폴리아미드 튜브
고출력용 튜브
폴리우레탄 롤러용 고무
대경형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뭇
튜브 스톱퍼 커터
인서트링
튜브 램
중공시트 밀러
배어유닛 밀러
인서트·배어 유닛 밀러
레굴레이터
필터 레굴레이터
전송기 별부
정밀 레굴레이터
연속기 별부
전공 레굴레이터
에어양크
플라스틱제인
에어 플로팅 유닛
출력 플레이트
부록(後)
찾아보기





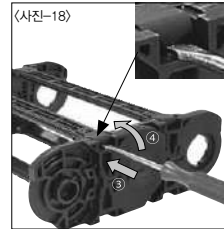
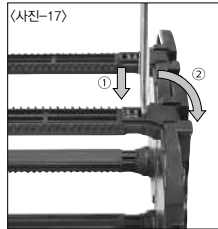
### 3. 마운트 브래킷의 장착 및 조립

1. <사진-15>의 이동단 측은 사이드 플레이트의 바깥측에 있는 피벗에 브래킷을 맞춰서 끼워 주십시오.
2. <사진-16>의 고정단 측은 사이드 플레이트의 안쪽에 있는 홈에 브래킷의 피벗을 맞춰서 끼워 주십시오.



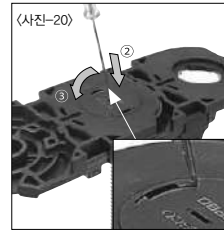
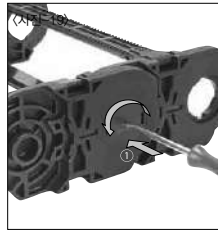
### 4. 플랩의 개, 폐

1. <사진-17>와 같이 사이드 플레이트 홈-C 에 ①방향으로 "⊖드라이버"를 넣고 ②방향으로 밀면 플랩의 로크장치가 해제됩니다.(반대측도 동일함.)
2. <사진-18>와 같이 ③방향으로 "⊖드라이버"를 넣고 ④방향으로 들어올리면 플랩이 열립니다.
3. 플랩을 닫을 때에는 상기 2항을 참고하여 주십시오.



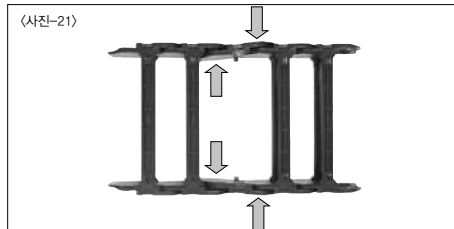
### 5. 링크의 분해

1. 먼저 플랩을 분해하여 주십시오.
2. <사진-19>와 같이 R-캡의 드라이버 홈에 "⊖드라이버"를 넣고 90° 돌리면 R-캡을 분해할 수 있습니다.
3. 링크와 링크의 사이드 플레이트의 틈에 "⊖드라이버"를 넣은 후에 드라이버를 젖혀서 밀면 연결된 링크가 분리됩니다.



### 6. 다수 링크의 결합

1. <사진-21>과 같이 연결하는 링크의 사이에 끼워 넣고 화살표 방향으로 누르면서 결합시킵니다.

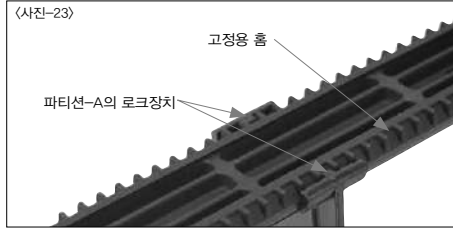
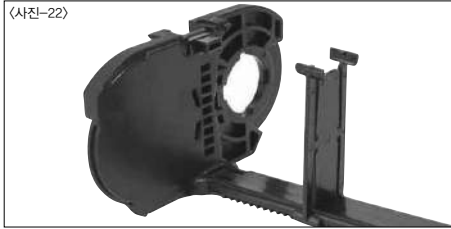


저장용 레노
별도 PP
소용기
제인지 벨브
핸드 벨브
볼 벨브
하체 벨브
폴리우레탄 튜브
강자성 폴리우레탄 튜브
재질 폴리우레탄 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
플렉스 튜브
소프트 골렛 튜브
코일링 튜브
트윈 코일링 튜브
불소수지(PTFE) 튜브 용접용 강
불소수지(FEP) 튜브 용접용 강
폴리아미드 튜브
고온용(세라믹) 튜브 용접용 강
폴리우레탄 튜브 용접용 강
대전방지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뭇
튜브 스톱퍼 커터
인사테일
튜브 랩
중공식 밀러
배어양자 밀러
인스트·에어로 인스트 랩
레귤레이터
필터 레귤레이터
전압계 벨브
정밀 레귤레이터
연속기 탭
전공 레귤레이터
에어탱크
플러스트제인
에어 플로팅 유닛
용접 플레이트
부록(後)
찾아보기

저장용 카드
별본 PP
소용기
제너럴 별본
렌즈 별본
볼 별본
메카니즘 별본
플리우퍼 별본
광각용 플리우퍼 별본
자발 플리우퍼 별본
소프트 플리우퍼 별본
나일론 별본
진공용 별본
소프트 플리우퍼 별본
플랫 별본
소프트 플랫 별본
코팅용 별본
외부 코팅용 별본
복사지(PP) 별본
복사지(PP) 별본
플러이드 별본
갈라쉬 별본
플리우퍼 별본
대장장치 별본
투브 바인더
투브 커터
투브 컷피
투브 스토리퍼 커터
인서트링
투브 릴
중심축 플러
헤어유닛 플러
인스트·피코 인스트 플러
레귤레이터
필드 레귤레이터
장착예기 별본
장착 레귤레이터
요오기 P&E
진공 레귤레이터
에어링크
플라스티케인
에어 플로팅 유닛
충격 플레이트
부록(後)
찾아보기

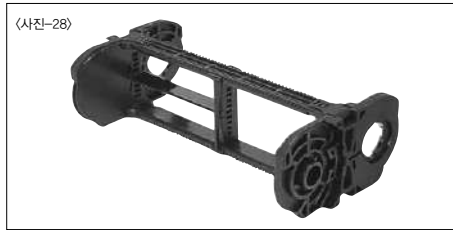
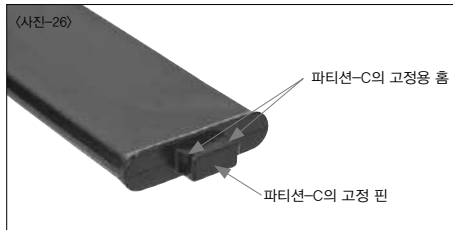
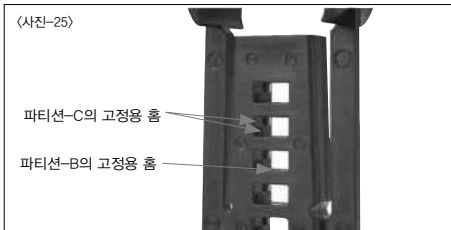
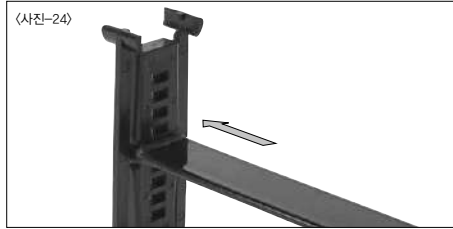
## 7. 파티션-A의 설치

1. 파티션-A를 설치할 때에는 플랩을 떼어내고 <사진-23>과 같이 하단 플랩의 고정 홈에 파티션-A의 로크 장치가 확실하게 결합될 수 있도록 주의해서 조립하여 주십시오.



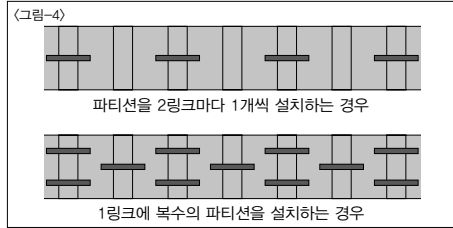
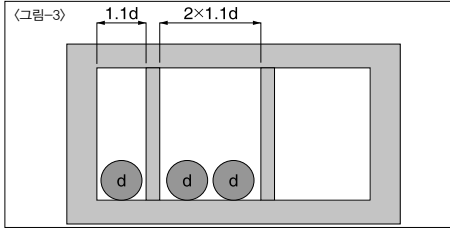
## 8. 파티션-B 및 C의 설치

1. 아래의 사진들을 참조하여 먼저, 파티션-B를 하단 플랩과 연결하여 설치하여 주십시오.
2. <사진-27>과 같이 파티션-C 를 파티션-B와 사이드 플레이트에 고정용에 끼워 넣어 설치하여 주십시오. (파티션-C를 플랩에 장착하는 수순은 상기 7항의 내용과 동일합니다.)
3. 파티션-B와 C의 설치가 끝나면 필요에 따라서 파티션-A를 설치한 후에 상단 플랩을 설치 및 고정시켜 주십시오.



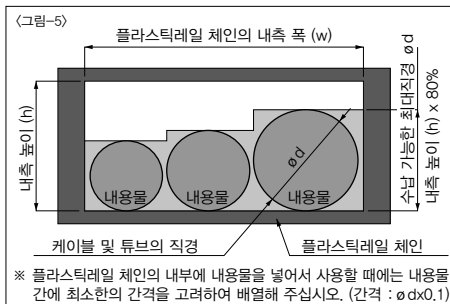
## 9. 파티션 설치시의 주의사항

1. 파티션-A는 <그림-3>에 설명되어 있듯이 케이블 및 튜브의 외경(d)보다 약 1.1배 이상의 폭으로 설치하여 주십시오. 또한, 파티션-A는 하단 플랩에 5mm 간격으로 설치되어 있는 고정용 홈에 끼워서 설치할 수 있습니다. 단, 플랩과 플랩의 간격은 최소 15mm가 되도록 설치하여 주십시오.
2. 파티션은 <그림-4>에 설명되어있는 것과 같이 2링크마다 1개씩 설치하는 것이 효율적입니다. 만약 파티션을 1링크마다 복수로 설치할 경우에는 좌, 우 균형을 맞추어 설치하는 것이 좋습니다.



## 10. 케이블 및 튜브의 수납

- 케이블 또는 튜브를 플라스틱레일에 넣을 때에는 내용량(内容量)의 70% 이내로 넣어서 사용해 주십시오. (<그림-5>의 부분을 참고하여 주십시오.)
- 케이블 또는 튜브의 직경이 플라스틱레일 체인의 내부 높이에 비해서 80% 이내가 되는 제품을 선정하여 주십시오. (<그림-5>을 참고하여 주십시오.)
- 종류가 다른 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)을 같이 넣어서 사용할 경우에는 곡률반경이 가장 큰 내용물에 맞추어서 플라스틱레일 체인의 곡률반경을 선정하여 주십시오. (<그림-5> 참조)
- 파티션을 설치하여 사용하면 내용물의 배열이 처음과 같이 유지될 수 있으며 마모의 감소 및 내용물이 손상되지 않는 장점이 있습니다.
- 내용물(튜브, 전선, 케이블 등)은 가급적이면 수평으로 나란히 정렬하여 서로 교차되지 않도록 넣어서 사용하십시오.
- 좌, 우의 균형을 맞추어서 튜브 및 케이블을 넣어서 사용하여 주십시오.
- 내용물의 직경이 다른 경우에는 내용물이 서로 교차되어 꼬이는 현상이 발생하지 않도록 주의해서 배열하십시오.
- 케이블 및 튜브에는 과도한 부하 또는 인장력이 가해지지 않도록 내용물의 양 끝단을 견고하게 고정시켜주십시오.



저장용 레일 별도 PP
소용기
제인지 별보
핸드 별보
볼 별보
해커 별보
폴리우레탄 튜브
강기용 폴리우레탄 튜브
제해별 별보
소프트 폴리우레탄 튜브
나일론 튜브
진공용 튜브
소프트 폴리우레탄 튜브
물켓 튜브
소프트 물켓 튜브
코일링 튜브
트립 코일링 튜브
불소수지(PTFE) 튜브 용 용량
불소수지(PTFE) 튜브 용 용량
폴리아미드 튜브
고온용(세라믹) 튜브 용량
폴리염화비닐 튜브 용량
대형형지 튜브
튜브 바인더
튜브 커터
튜브 컷 나뉨
튜브 스토리퍼 커터
인사테핑
튜브 랩
중량척 밀러
배어유지 밀러
신트·에어로 신트 랩
레귤레이터
필터 레귤레이터
정밀 레귤레이터
정밀 레귤레이터
정밀 레귤레이터
정밀 레귤레이터
에어탱크
플라스틱레인
에어 플로팅 유닛
항착 플레이트
부록(後)
찾아보기