

# 사 용 설 명 서

- 자동절단기



인천광역시 부평구 청천동 440-4 남광센트렉스 B112-2 호  
TEL : (032) 363-4595 FAX : (032) 363-4597

# 목 차

[1] 설치	2
[2] 터치 LCD 화면구성	3
[3] OPERATION	4
[4] Setup	5
[5] Error Message	7
[6] 장비 명칭 및 기능	8
[7] 주의사항	9
[8] 보증안내	9

## [1] 설치

기기를 설치 시 다음의 사항을 점검하십시오.

1. 기기를 설치 및 작동하기 전에 본 설명서를 읽어주십시오.

가) 언제라도 설명서를 참조하여 작업할 수 있도록 보관하여 주세요.

나) 설명서에 수록된 내용은 사전 통지 없이 변경될 수 있습니다.

다) 설명서에 수록된 내용의 오류 또는 누락에 대해서는 책임을 지지 않습니다.

2. 평평하고 안정적이며 진동이 없는 바닥

3. 기본전원은 220V입니다. 기기와 함께 제공된 전원 코드를 이용 하십시오.

4. 적절한 전원을 공급할 수 있는 별도의 전원 소켓을 이용하십시오.

5. 장기간 기기를 사용하지 않을 경우, 전원코드를 소켓에서 분리하십시오.

6. 습도가 높은 지역에는 설치하지 마십시오.

7. 적절한 작업 온도인지 확인 하십시오. ( 0C° ~ 40C° ).

### (1) 전원 켜기

1) 컨트롤 박스 옆면 전원 스위치를 ON으로 하여 전원을 켜십시오.

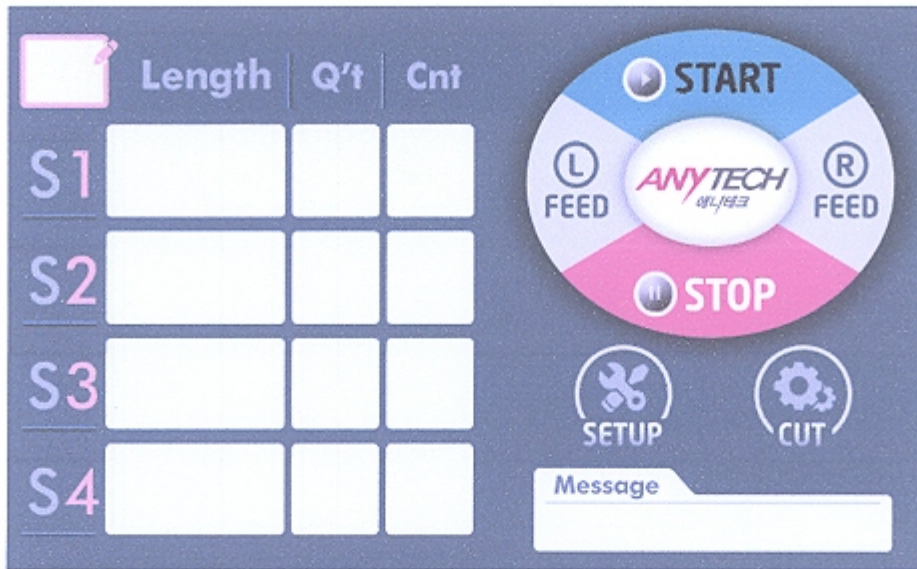
2) 화면의 불이 켜지면 정상적으로 작동이 됩니다

### (2) 전원 끄기

1) 컨트롤 박스 옆면 전원 스위치 OFF로 하여 전원을 끄세요.

2) 화면의 불이 꺼집니다.

## [2] 터치 LCD 화면구성



### (1) Length

- 가) 절단하고자 하는 원단의 길이를 입력합니다.
- 나) 기본 단위는 mm입니다. (inch 입력도 가능합니다.)

### (2) Q't

- 가) 절단하고자 하는 수량을 입력합니다.
- 나) 1~9998 까지 입력이 가능하고,  
카운터 완료시 "Cut Time Over" 메시지를 표시하면서 정지합니다.
- 다) 9999 를 입력하면 "Cut Time Over" 메시지를 표시하지 않고 계속 동작합니다.

### (3) Cnt

- 가) 현재 절단한 수량을 자동으로 표시합니다.
- 나) 현재 수량을 지우시려면 Cnt 의 숫자를 터치하면 Clear 되어 "0" 이 됩니다.

### (4) S(1) - Step1 ~ step4

- 가) 각기 다른 길이 및 수량으로 한 번에 절단하고자 하시면, 나머지 Step을 입력합니다.
- 다) 총 4 Step로 나누어져 있으며, S1작업이 끝나면 S2로 넘어가서 절단합니다.
- 라) 다음 STEP의 값이 0 이면 다음 Step 으로 작업이 진행 되지 않고 정지합니다.
- 마) 원하는 step부터 작업하고 싶으면 좌측의 S1 S4 중에 선택하면 누르시면 됩니다.  
( S 밑에 오렌지 바가 현재 작업하고 있는 STEP입니다.)
- 바) 모든 STEP 작업이 완료하고 S1 으로 자동 복귀하려면 S1 버튼을 2초 이상 누르면 됩니다.  
(이때 S1 위에 회전아이콘이 표시됩니다.)

### (5) M(1) - Memory(현재 사용하고 있는 메모리 번호)

- 가) 상기 (1)~(5) 까지의 내용을 저장하는 메모리 기능입니다.
- 나) 자주 사용하는 길이, 수량이 있으면 Memory에 저장하여 사용하면 편리합니다.
- 다) Memory 범위 :M(1) ~ M(9)

## [3] OPERATION

### (1) [FEED] 버튼

- 가) L [FEED]는 좌이송입니다.
- 나) R [FEED]는 우이송입니다.
- 다) FEED 버튼을 1회 누를 때마다 1mm 이송합니다.
- 라) 1.5초 이내로 누르고 있으면 누르고 있는 동안만 이송합니다.
- 마) 1.5초 이상 눌렀다가 띄면 10m 정도 이송후 정지합니다.  
(stop 버튼을 누르면 중간에 정지합니다.)

### (2) [CUT] 버튼

테스트 버튼으로 CUT버튼을 한 번 누르면 1회 절단합니다.

### (3) [START] 버튼

시작 버튼입니다.

### (4) [STOP] 버튼

STOP 버튼을 누르면 이송을 완료하고 정지합니다.

### (5) SAVE 방법

- 가) 메인화면에서 Anytech 버튼을 누르시면 " [ CUT 0.0 ] Data\_Save !!!" 표시되면서 삐 소리와 함께 저장됩니다.
- 나) 메인화면에서 메모리 변경시 상기 메시지와 함께 자동 Save 됩니다.



## [4] Setup

매 뉴		공장출하값	사용값
1	Auto. Speed	30	
2	Feed. Speed	30	
3	Cut Delay	0	
4	Cut Time	5	
5	Bundle Q't	0	
6	Unit	mm	mm
7	Lcal	8960	
8	Regi	0	0

### - Total Q't

- 가) 현재까지 절단한 총수량을 표시합니다.
- 나) Knife 수명, 일일 생산수량, 총생산 수량 등으로 사용하세요.
- 다) Total Q't 을 지우고자 하시면 Total Q't 을 5초가 눌러주세요.

### (1) Auto Speed

- 가) Start 상태에서의 이송모터의 속도입니다.
- 나) 0~99 까지 입력이 가능하나. 공장 출하 값으로 사용합니다.

### (2) Main. Speed

- 가) 좌이송 우이송 버튼을 눌렀을 때 이송모터의 속도입니다.
- 나) 0~99 까지 입력이 가능하나. 공장 출하 값으로 사용합니다.

### (3) Cut Delay

- 가) 절단모터가 절단 후 칼날이 머무는 시간 설정합니다.
- 나) 값 100 = 1초입니다.

### (4) Cut Time

- 가) 절단시 절단모터가 동작하는 시간을 설정합니다.
- 나) 설정한 시간을 초과하면 Error 발생합니다.

(5) Bundle Q't

가) 묶음 단위로 작업할 경우에 사용합니다.

예) 설정수량을 1,000개, **Bundle Q't** 량을 100개로 설정했을 때  
100개 절단 후 장비는 작동을 멈추고 신호음이 발생합니다.

나) 이때 절단된 재료를 정리(묶음)하시고, START 키를 누르면 다시 절단을 합니다.

다) 다시 100개를 절단하면 위의 가)~다) 과정을 반복합니다.

라) 총 10개의 묶음이 완료되면 절단을 종료합니다. (Count Over)

마) "9999" 를 입력한 경우에는 S1에서 S2로 넘어갈 경우 정지합니다. (아래 Error Message 참조)

(6) Unit

가) 절단 길이 입력단위를 mm/inch 선택하여 설정할 수 있습니다.

(7) Lcal

가) 길이보정 기능입니다.

나) 절단소재의 길이를 1000mm로 입력을 하고 가공 하였을 때 , 실제로 절단된 소재의 길이가  
아래표와 같이 나왔을때 보정값을 입력합니다.

실제 길이(mm)	보정값
990	9,100
991	9,090
992	9,080
993	9,070
994	9,060
995	9,050
996	9,040
997	9,030
998	9,020
999	9,010
1,000	9,000 (0)
1,001	8,990
1,002	8,980
1,003	8,970
1,004	8,960
1,005	8,950
1,006	8,940
1,007	8,930
1,008	8,920
1,009	8,910
1,010	8,900

다) 길이에 따라 위와 같이 보정값을 입력하고, 2-3회 반복하여 시험한 후 실측 길이가 입력 길이와 일치  
한지 확인해야 합니다. (길이가 짧으면 +, 길이가 길면 - (1mm 차이당 10 정도)

(8) Regi

가) 장비의 등록 기능입니다. (제조사 모드)

## [5] 각종 Message

### (1) Count Over

: 입력한 절단수량을 모두 절단 완료 표시

### (2) L Feeding

: L Feed 버튼을 눌러서 좌이송시 나타나는 메시지입니다.

### (3) R Feeding

: R Feed 버튼을 눌러서 우이송시 나타나는 메시지입니다.

### (4) Cut Time Over

가) Setup 에서 설정한 Cut SEN Time안에 절단하지 못할 때

나) Setup 에서 Cut SEN Time을 확인하거나, Cut SEN를 확인합니다.

### (5) Material Error

가) 재료감지센서가 내려와 있거나, 원단이 없는 경우에 발생합니다.

나) 원단을 새로 공급합니다.

### (6) Bundle Counter Over !!

가) S1 절단을 완료하고 S2 로 넘어갈 때 일시 정지 기능입니다.

나) START 버튼을 누르면 S2 가 동작합니다.

다) S2로 넘어갈 때 정지하지 않기를 원하시면 Setup에서 5번(Bundle Q't) 9999 을 제외한 숫자를 입력하시면 됩니다.

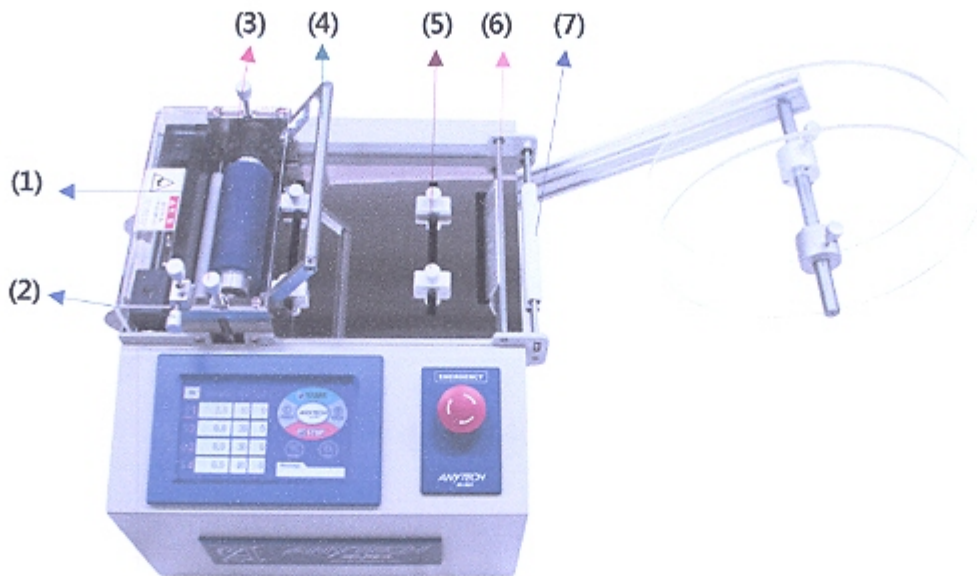
### (7) 정전기로 인한 화면 꺼짐 현상 발생시

가) 화면의 우측끝 모서리를 터치하면 화면이 다시 표시됩니다.

나) 겨울철등 정전기가 심한 계절이나, 정전기가 심한 제품은 터치펜을 사용하면 좋습니다.



## [6] 장비 명칭 및 기능



### (1) 재료 누름봉

- 가) 칼날 바로 뒤에 설치되어 있는 봉
- 나) 재료를 살짝 눌러서 이송을 도와주며, 칼에 걸리지 않게 해주는 역할을 합니다.

### (2) 재료 누름봉 고정나사

- 가) 재료가 얇아서 재료 누름봉을 밀고 나가지 못할 경우에  
재료 누름봉을 살짝 들어서 재료와 닿을듯하게 하고 재료 누름봉을 고정시키는 역할을 합니다.
- 나) 필요시에는 재료 누름봉을 올려서 재료 누름봉 고정나사로 고정시켜서 사용합니다.

### (3) 롤러압력 조절나사

- 가) 롤러의 압력을 조절하는 조절나사입니다.
- 나) 롤러가 회전하여 길이를 측정하는 방식으로 재료와의 압력을 크게 할수록 길이오차가 없습니다.
- 다) 롤러의 압력을 크게 하면 재료에 자국이 생길수도 있으므로 적당히 조정하여 사용합니다.
- 라) 롤러압력 조절나사의 좌우 압력이 너무 차이 나면 재료가 이송시 한쪽방향으로 쏠림 현상이 발생할수 있습니다.

### (4) 롤러 들어 손잡이

- 윗롤러를 들어주는 역할을 하며, 재료를 끼우거나 뺄때 사용합니다.

### (5) 재료폭 조정장치

- 가) 재료의 폭에 따라 조정장치의 간격을 조정하여 사용합니다.
- 나) 한쪽 기준면은 고정시키고 반대쪽 조정장치로 절단폭을 조정합니다.

### (6) 재료검출 센서장치

- 재료를 모두 절단하면 재료검출 센서장치가 내려와서 동작하여 장비가 정지합니다.

### (7) 재료 투입롤러

- 재료의 초기 투입시 보조롤러를 통과해서 재료를 설치하여야 재료공급이 원활하게 이송됩니다.

## [7] 주의사항

1. 안전카바를 제거하지 마세요.
2. 작업 중 칼날 근처에 손을 넣지 마세요.
3. 무리한 재료를 칼에 넣고 작동시키지 않는다.
4. 함부로 기계를 분해 및 개조 하지 마세요.
5. 장비 사용 교육을 받은 분만 장비를 사용하세요.
6. 기계사용을 마치신 뒤 전원을 꺼주세요.
7. 소모품 LIST
  - 가) KNIFE - 간단한 마모는 재연마하여 사용하실 수도 있습니다.
  - 나) ROLLER - 본드등 접착제가 있는 성분은 사용하시면 안 됩니다.
    - 날카로운 원단등도 롤러가 파손될 수 있습니다.
8. 터치스크린의 터치 방식은 스마트폰처럼 정전식이 아니라 정압 식이므로 손톱으로 눌러주세요. ( 단, 너무 날카로운 손톱이나 송곳 등은 파손됩니다.)
9. **첨부한 오일은 (재봉틀기름, 습등유) 일주일에 1회 절단시 이송되는 봉과 칼나에 주입하세요.**

## [8] 보증내용

1. 당사 또는 대리점을 통해 구입한 기기를 일반적인 목적 외에 사용하다가 발생한 문제점에 대해서 책임을 지지 않습니다.
2. 보증기간은 기기를 구입한 날로부터 1년이며, 택배 입고 수리를 원칙으로 합니다.

이 보증내용은 원래 기기를 구입한 소비자에게만 적용되며, 그 뒤의 구매자에게는 적용되지 않습니다. 또한 일부 소모품(Knife, 롤러등)은 보증기간이더라도 보증혜택을 받지 않습니다.
3. 보증기간 동안 발생한 부품의 교체 및 수리에 대해서는 일절 무상으로 처리해 드리고 있으며, 교체된 부품은 당사의 소유로 합니다.
4. 당사 또는 이의 대리점이 아닌 곳에서 구입한 기기에 대해서는 보증이 적용되지 않습니다. 본 보증내용은 다음과 같은 원인으로 발생한 문제에 대해서도 책임을 지지 않습니다.
  - (a) 사고 및 오남용
  - (b) 사용설명서에 기재된 내용외의 작동
  - (c) 당사에서 제조 및 판매하지 않은 부품
  - (d) Cutting 작업시 검수를 하지 않고 생산한 제품불량
  - (e) 기기의 변경
  - (f) 당사 또는 당사에서 인증하는 서비스 제공업자가 아닌 제 3자에 의한 서비스