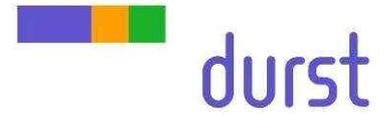


Durst Tau 330
디지털 UV 잉크젯
라벨 프레스



설치 전 설문지

총 판: _____
담당자: _____

고객명: _____
주소: _____

담당자: _____
전화번호: _____
팩스번호: _____
이메일: _____

주: 자세한 제품 설명, 기술 지원, 기본 장치, 옵션 액세서리 및 소프트웨어 및 하드웨어 계약에 대해서는 Durst Tau 330 제품 정보를 참조하시길 바랍니다.



1.0

치 수:

기계 치수 : 첨부 도면 참조

중 량 : Tau 330 전체

Approx. 3000kg (5700lb)

Tau 330 전체 + 목재 팔레트 (유럽)

Approx. 3400kg (7496lb)

■ Tau 330 전체 + 목재 박스 (항공화물)

Approx. 3500kg (7716lb)

1.1

제품 버전 및 액세서리:

Tau 330 CMYK

Ordered

Tau 330 - 200 CMYK

Ordered

Orange / Violet

Ordered

White

Ordered

가변 데이터 인쇄 소프트웨어

Ordered

1.2

잉크 타입

Tau 일반 UV 잉크

Ordered

Tau Low Migration 잉크

Ordered

2.0 설치 요구 사항:

2.1 현장 사양:

하역 램프 : Yes (높이)
운반로 길이 :
최소 문 폭 (운반로) : 최소 높이 220cm (7' 3") Yes Not ok
최소 폭 180cm (5' 11") Yes Not ok
문 폭 (운반로) : 218cm X 230cm (폭 x 높이)

옵션 : Tau330은 선적 제한 사유로 작은 치수로 주문이 가능합니다. 이 옵션의 추가 비용은 2,000 유로입니다.
납품 높이 : 200cm (6' 6.7") Needed Not Needed

2.2 Tau 330 룸:

필요 룸 크기 : min. 6 x 4.5m (19' 8" x 14' 9")
필요 룸 높이 : min. 3.0m (9' 10")
룸 치수 / 높이 : (m x m / m) (18.8 x 17.9 / 2.8)

최대 바닥 하중 지탱 능력 :
min. 50N/cm² (1300N/sq.in.) Ok Not OK

3.0

선적 & 접근성 요구조건

3.1 트럭에서 하역:

지게차 : 용량 6,000kg/13228lb (중요)

Available



- A : 지게차 포크 폭 최소 180cm (5')
- B : 포크 길이 최소 200cm (6' 7")
- C : 단일 지게차 포크 치수 :
최대 20cm (7' 8") 폭
최소 10cm (4") 높이

중요 정보 : 포크 리프트는 항상 기계의 전면으로 사용하여야 합니다. 하역시 크레인을 사용하지 마십시오.

3.2 운반 롤러:



운반 롤러는 고객사에서 준비하여야 합니다. (최소 40kN)

Available

3.3 포장 목록:

		구분	가로[cm/ft]	세로[cm/ft]	높이[cm/ft]	무게[kg/lb]
팔레트 1	기본 장치	중요 장치	500 / 16' 5"	210 / 6' 11"	250 / 7' 10"	3500 / 7717
팔레트 2	액세서리	액세서리				

3.4 참고:

설비를 설치하기 전에 보관을 위한 창고가 있어야 합니다.

있음

없음

주 : 본 설비는 4°C / 40°F 이하의 실내 온도에서 보관 할 수 없습니다 !!

4.1 주전원공급장치:

Water Cooler(Chiller)는 다음과 같은 주전원공급장치가 필요합니다.
가용한 주전원공급장치를 선택하십시오.

전력 소비율 EU/US 표준 : 5.4 KVA

230/400VAC, 3상+N+PE, 50/60Hz, +/- 10%



최소 도체 치수: 케이블 4 x 5mm²

케이블 형태 10 AWG

기타 전원 공급 필요 (아래에 상세히 기록하십시오)

주:

주전원공급장치는 중성선 없는 3상 (즉, 미국, 캐나다)이라면, 자동변압기와 기계 사이의 전원 코드 (5 x 10 AWG)는 고객사에서 준비하여야 한다.

중요:

Tau 330에 주전원을 연결할 때는 자격이 있는 현지 전기 기술자가 수행해야 한다. 모든 전원 코드는 IEC / UL의 승인을 받은 것이어야 한다.

커넥션 형태:

전원 입력 원리:

기계는 고정 전원에만 연결하여야 한다.

Tau 330 전원 코드는 6.0 장에 기술된 지역을 따라 연결되어야 한다. (공간 요구 조건)

분리 기구:

칠러에 공급된 및 이미 설치된 모든 상을 분리할 경우 IEC가 승인한 분리 장치를 사용해야 한다.

주:

설치된 시스템에 전기 설치에 관한 무언가가 수정 또는 개조되는 경우, 보증은 무효처리 된다.

확인

5.1 주전원공급장치:

Tau 330은 다음과 같은 주전원공급장치가 필요합니다.
가용한 주전원공급장치를 선택하십시오.

230/400VAC, 3상+N+PE, 50/60Hz, +/- 10%
전력 소비율 EU기준: 39KVA/60A

최소 도체 치수: 케이블 5 x 16mm² 600VAC
케이블 형태 8 AWG

3 x 208VAC, 3상 3와이어 - 50/60 사이클, +/- 10%
전력 소비율 US기준: 40KVA/110A

최소 도체 치수: 케이블 4 x 25mm² 600VAC
케이블 형태 8 AWG

3상 208V 40KVA 자동변압기 필요 (3와이어, 중성선 없음)

기타 전원 공급 필요 (아래에 상세히 기록하십시오)

50Hz

60Hz

주:

주전원공급장치는 중성선 없는 3상 (즉, 미국, 캐나다)이라면, 자동변압기와 기계 사이의 전원 코드 (5 x 8 AWG)는 고객사에서 준비하여야 한다.

중요:

Tau 330에 주전원을 연결할 때는 자격이 있는 현지 전기 기술자가 수행해야 한다. 모든 전원 코드는 IEC / UL의 승인을 받은 것이어야 한다.

커넥션 형태:

전원 입력 원리:
기계는 고정 전원에만 연결하여야 한다.
Tau 330 전원 코드는 6.0 장에 기술된 지역을 따라 연결되어야 한다. (공간 요구 조건)

분리 기구:

모든 상 분리를 위해 IEC / UL 승인되고 목록에 있는 분리 기구 사용
+와 중성선은 Tau 330 시스템 가까이 설치 되어야 한다.
최소 4 x 63A, EU 버전
최소 3 x 125A, UL 버전

누설 전류 장치:

누설 전류 장치를 설치 하는 것을 추천한다.
누설 전류 장치는 다음 조건을 만족해야 한다.
“500mA 산업형”, “모든 전류에 민감한”, “현지 공인 전기기술자의 확인”

주:

설치된 시스템에 전기 설치에 관한 무언가가 수정되는 경우, 보증은 무효처리 된다.

 확인

예약된 RIP 컴퓨터 이름: TAU-ESKO-SERVER

가능하지 않다면 여기에 RIP
컴퓨터 이름:

(예를 들어, TAU_RIP)

주: 여기 정의된 컴퓨터 Tau 330 RIP 이름은 설치하는 동안 더 이상 변경 할 수 없습니다!!

Durst 기술자가 고객사에서 사용중인 기존 네트워크를 이용, Tau 330과 RIP 워크스테이션을 연결 할 것입니다.

Tau 330 - 로컬 네트워크 (인터넷) - RIP 워크스테이션

Tau 330 - RIP 워크스테이션 - 로컬 네트워크 (인터넷)

기타 장치와 연결 및 적절한 소프트웨어 탑재를 위해 설치기간 중 네트워크 전문가가 있어야 합니다.

확인

주: 인터넷 커넥션은 영구적이어야 하고, Durst Service를 항상 사용할 수 있어야 합니다.

자세한 내용은 Durst 서비스 부서에 문의하시기 바랍니다 (service@durst.it)

5.5 프리프레스 스테이션: 고객사는 색상 적용/관리, 파일 준비, 옵션 제작을 위해 프리프레스 PC (Windows 또는 Mac)을 반드시 준비해야 합니다.

필요한 프로그램: Adobe 일러스트레이터, CS3 이상(CS6은 현재 지원되지 않음)
일러스트레이터에 필요한 플러그인 은 설치 중에 Durst에서 지원함

5.6 작동 조건:

최대 고도: 해발 1000m (3280ft)
1000m (3280ft) 출력 저하율 1%/100m (328m)

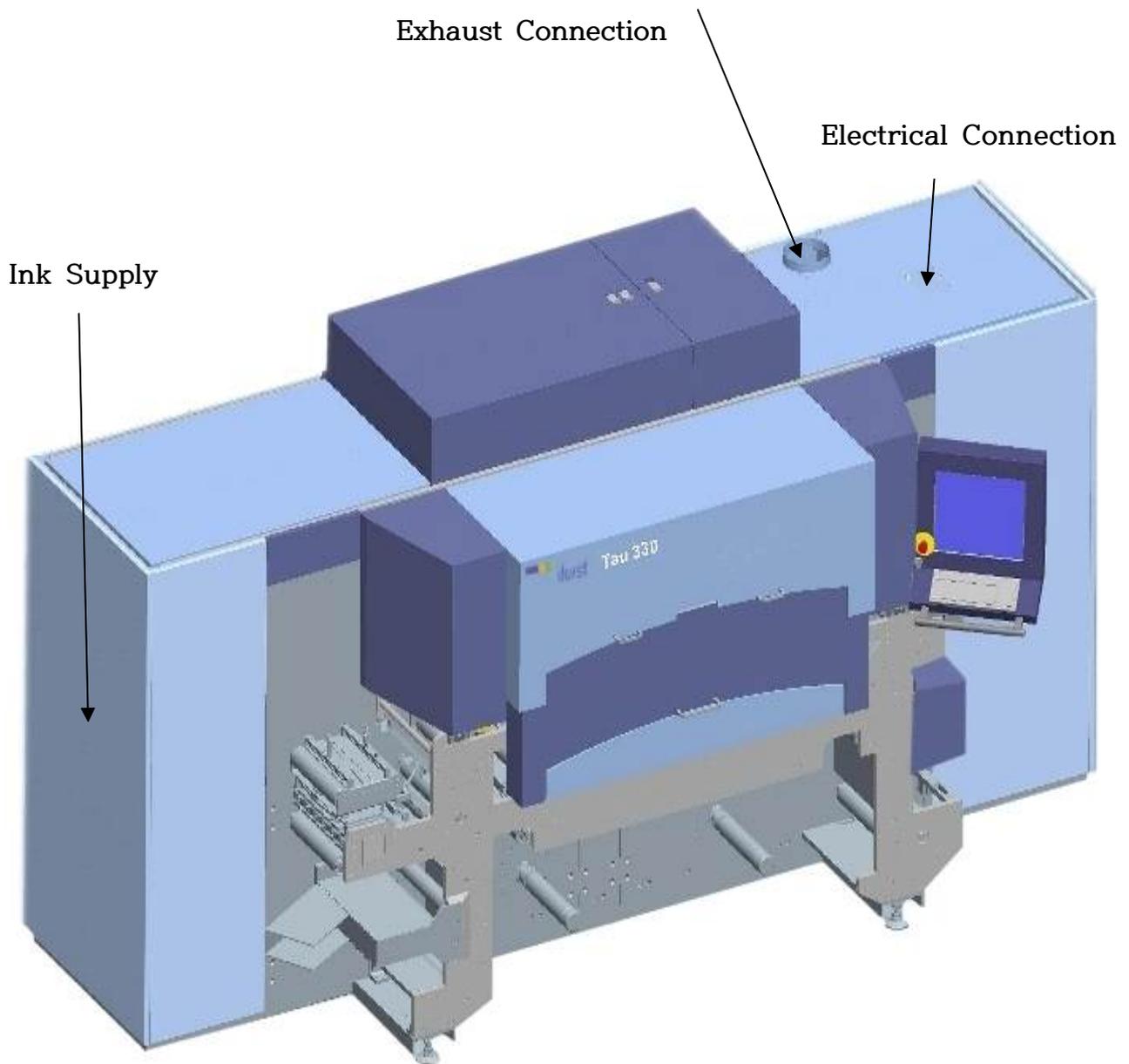
온도 범위: 18°C - 28°C (64°F - 82°F)

상대 습도: 30% - 80% 공기의 상대 습도 (비응축)

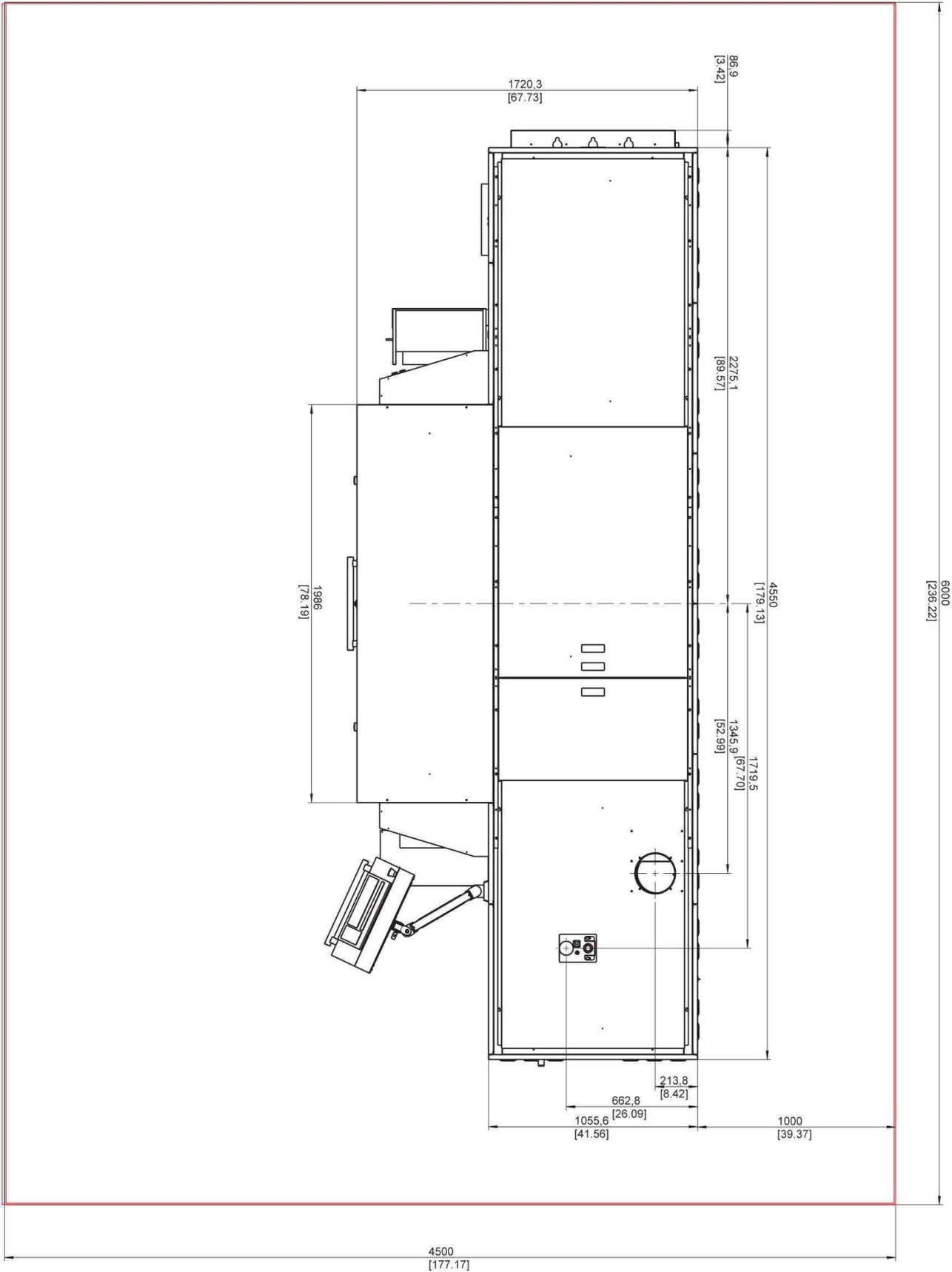
룸: “무진실” 로 Tau 330 보호
(특히 연삭가공 구역)
청정 유입 공기, Tau 330 배기 장치는 최대 10m³/분 필요

6.0 Tau 330 치수

공간 요구 사항 (cm)

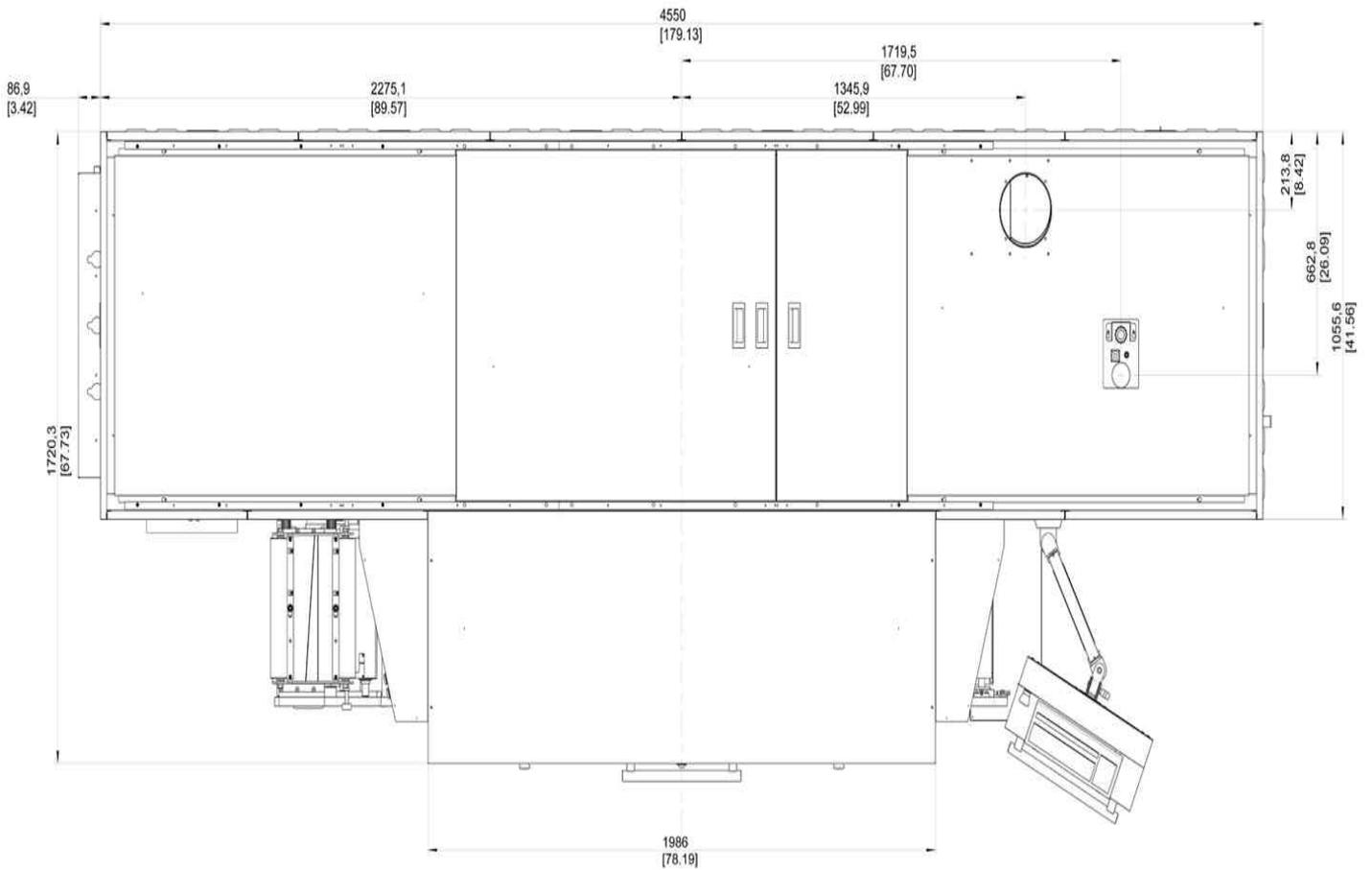


6.1 Tau 330 치수 및 작업 공간 (빨간색 사각형)



6.2 Tau 330 정면도: 기계를 인양/하적시 이쪽 방향을 이용해야 합니다!!!

6.3 Tau 330 상면도



6.4 시스템 수평잡기 포인트 (하면도)

