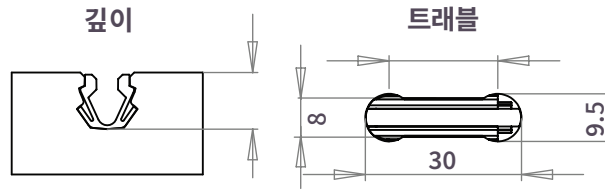
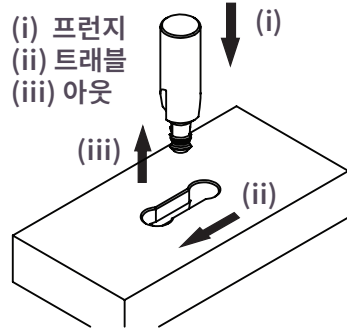


V-0930P

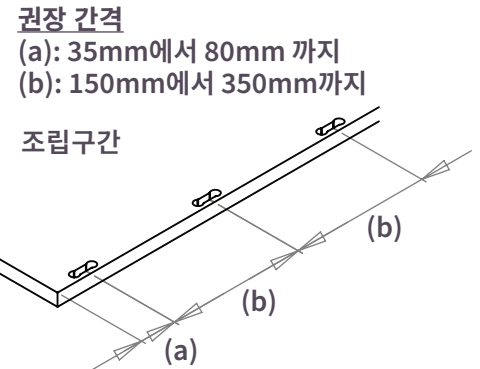
영구 고정식 사용 지침



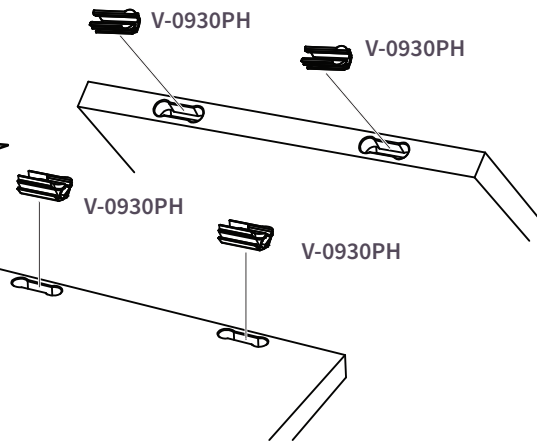
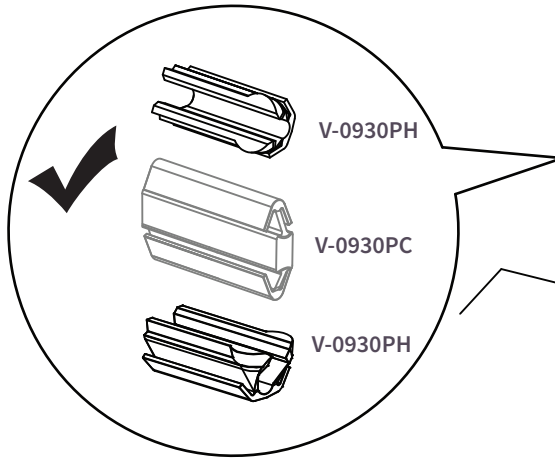
1. 밀링



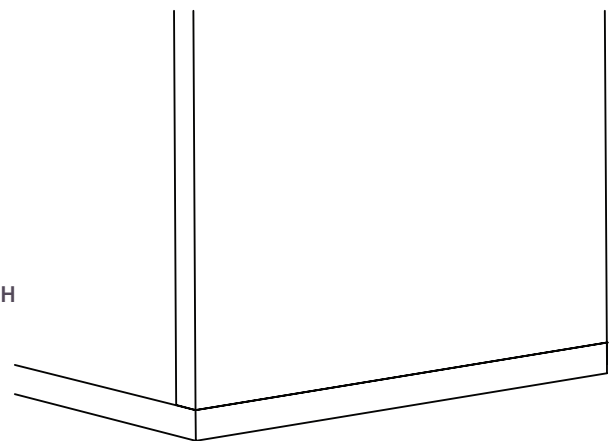
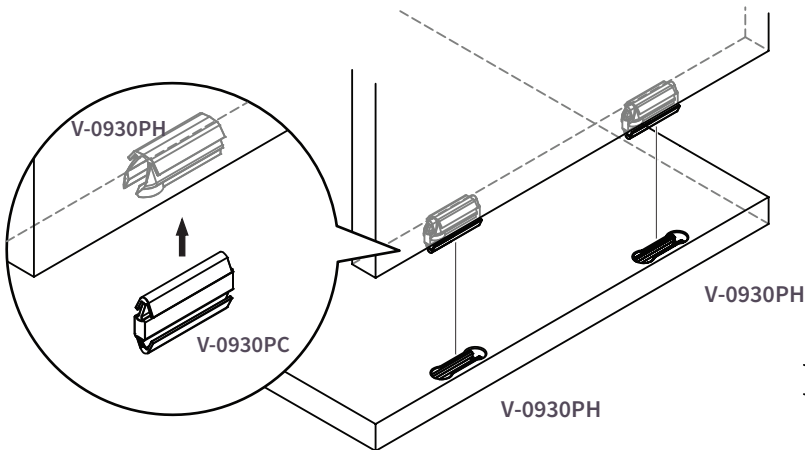
권장 설정
 깊이: 9.4mm, +/- 0.1mm
 트래블 중심간 이동: 20.5mm
 회전 속도: CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.
 최대 커터 회전 속도: 18,000



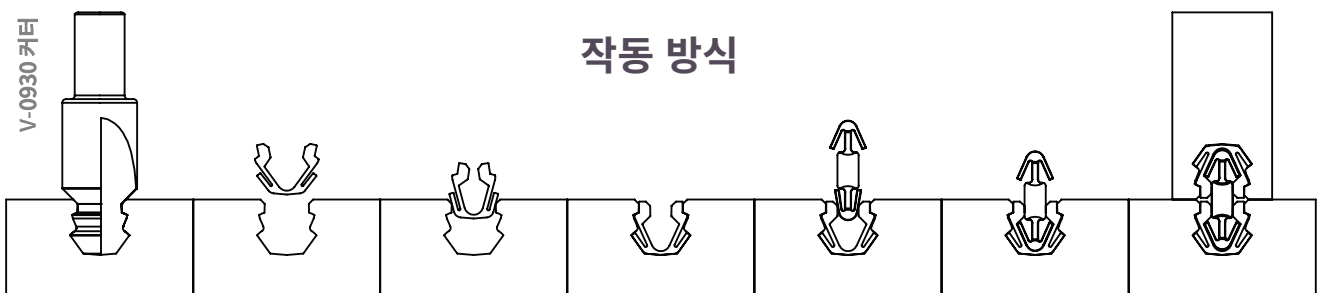
2. 하우징



3. 조립 - 간단하게 눌러서 연결



작동 방식



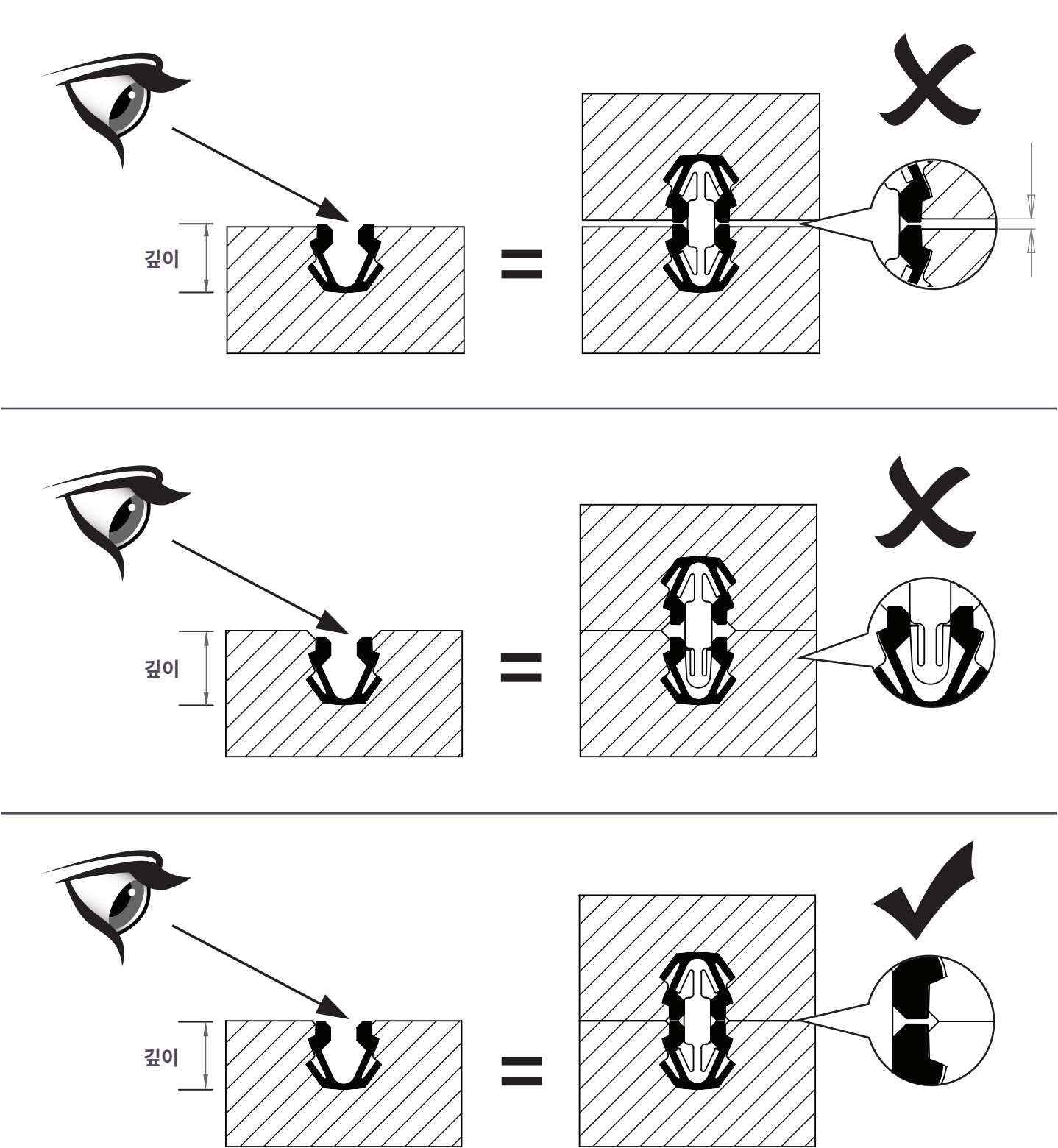
OVVO® V Connection System

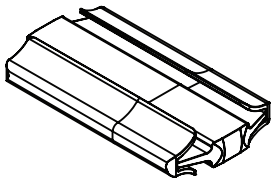
중요! 테스트를 진행하세요.



중요! 테스트를 진행하세요.
IMPORTANT! MAKE A TEST
WICHTIG! MACHEN SIE EINEN TEST
IMPORTANT! FAIRE UN TEST
IMPORTANTE! FARE UN TEST
IMPORTANTE! HACER UNA PRUEBA

권장하는 깊이 허용 범위	
V-0930	9.4mm, +/- 0.1mm

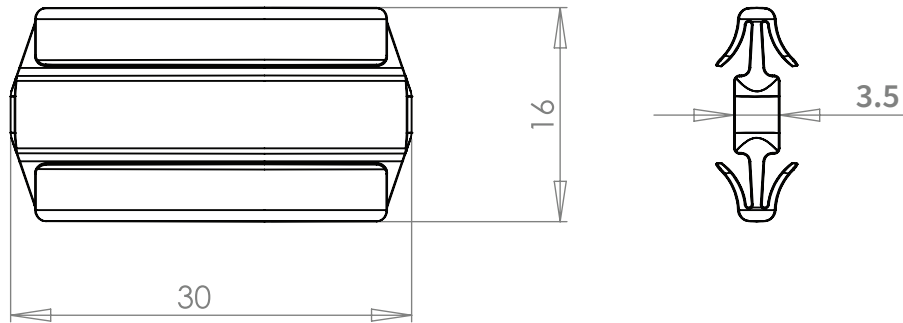




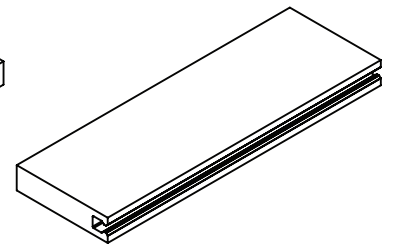
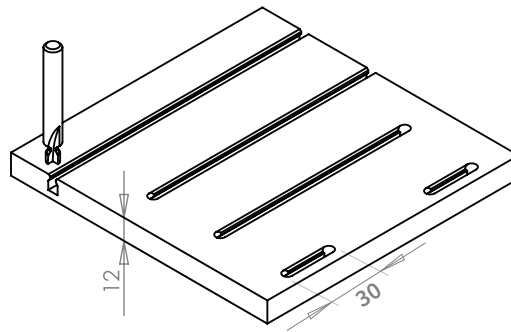
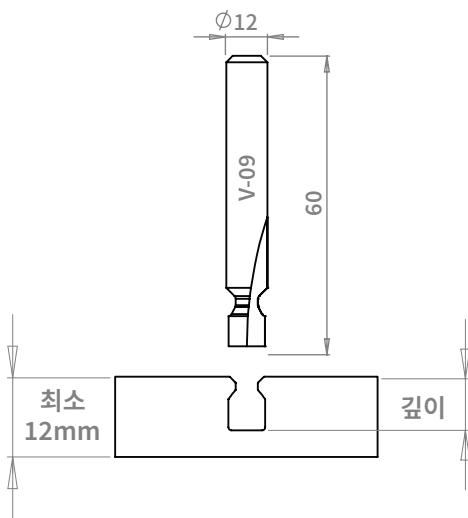
V-0930PC 사용 지침



1. 커넥터 V-0930



2. 밀링 예시

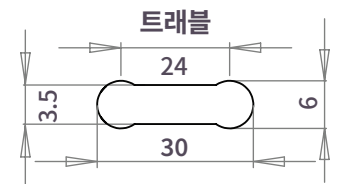


권장 설정

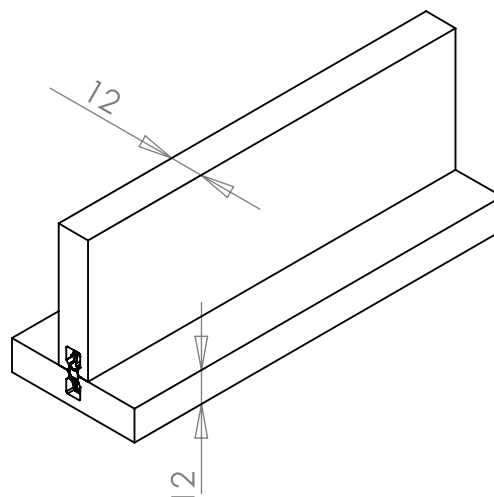
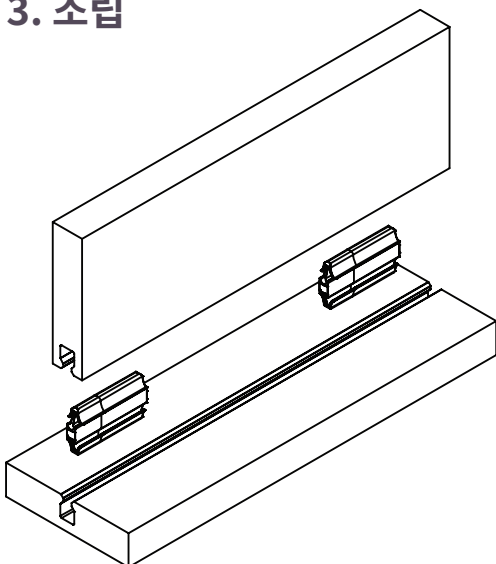
깊이: 9.3mm +/- 0.1mm

회전: 속도는 재료에 따라 다릅니다.

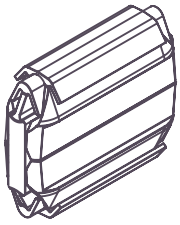
권장 간격: 100mm / 300 mm



3. 조립



접착제와 함께
사용할 수 있습니다.



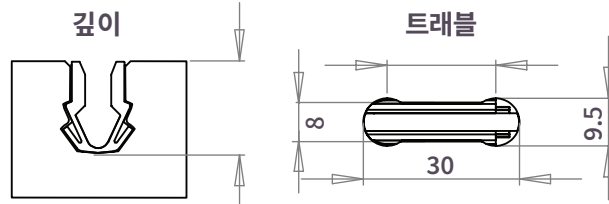
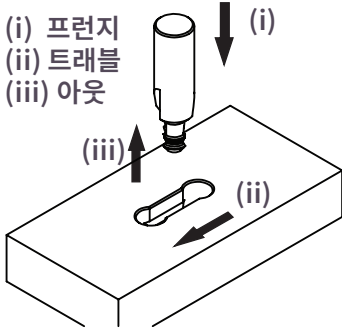
V-1230P

영구 고정식 사용 지침



1. 밀링

- (i) 프런지
- (ii) 트래블
- (iii) 아웃



권장 설정

깊이: 12.9mm, +/- 0.1mm

트래블 중심간 이동: 20.5mm

회전 속도: CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.

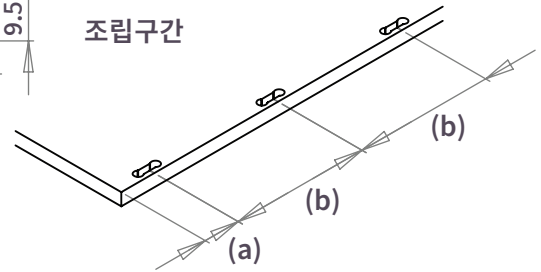
최대 커터 회전 속도: 18,000

권장 간격

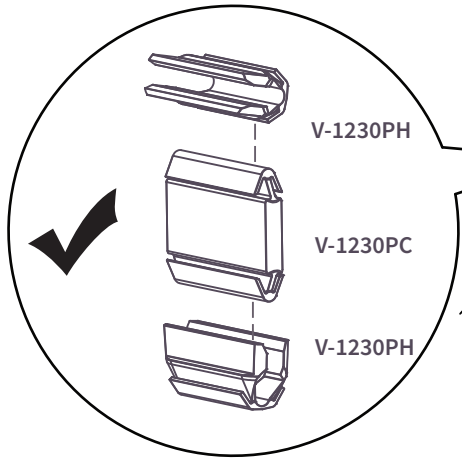
(a): 35mm에서 80mm 까지

(b): 150mm에서 350mm까지

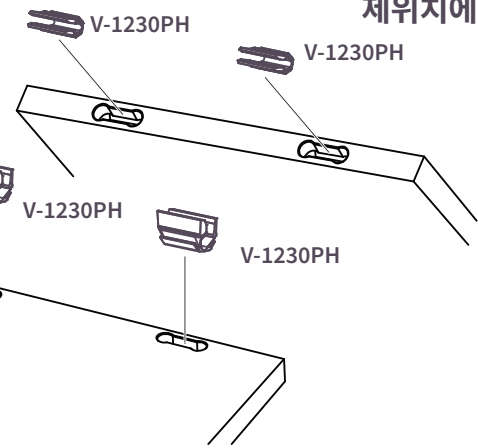
조립구간



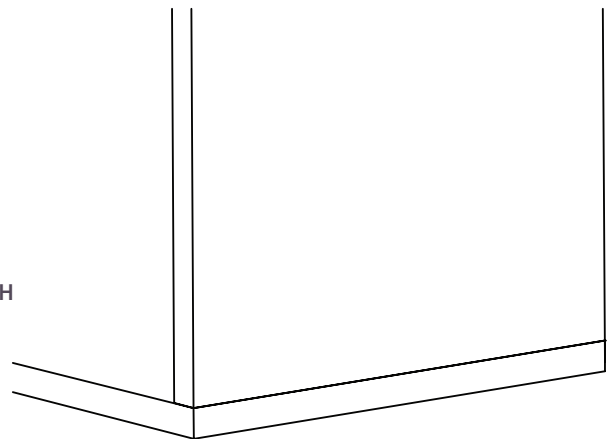
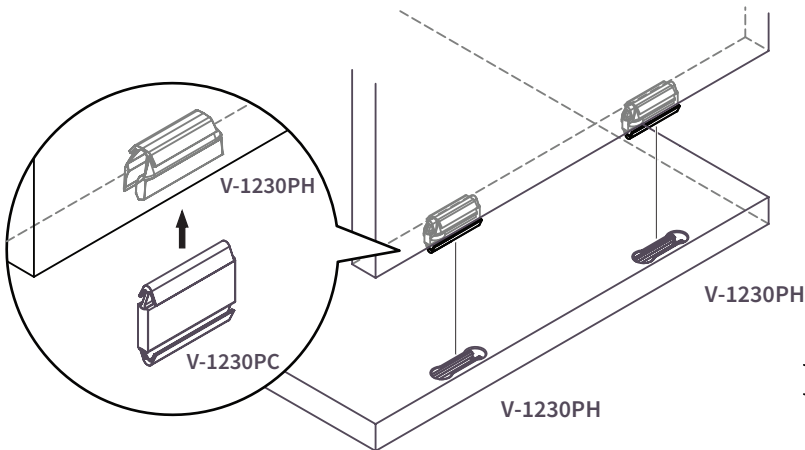
2. 하우징



제위치에 밀어 넣기

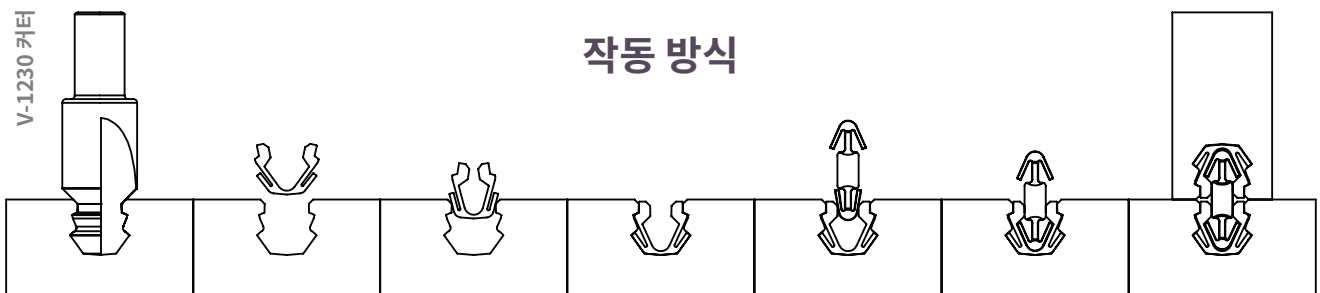


3. 조립 - 간단하게 밀어서 연결



V-1230 커터

작동 방식



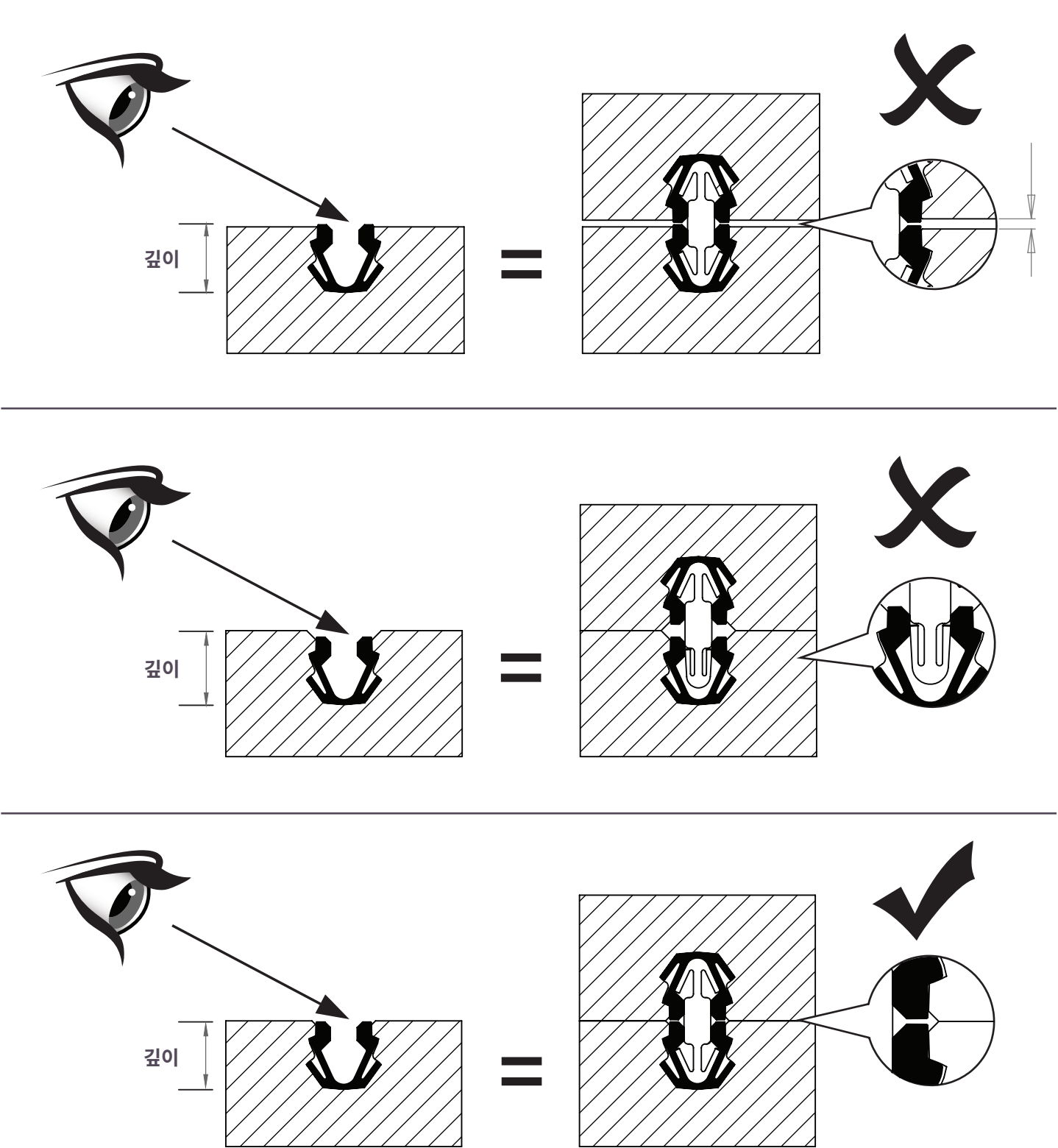
OVVO® V Connection System

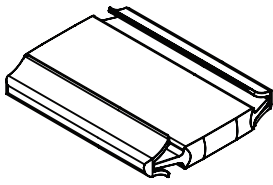
중요! 테스트를 진행하세요.



중요! 테스트를 진행하세요.
IMPORTANT! MAKE A TEST
WICHTIG! MACHEN SIE EINEN TEST
IMPORTANT! FAIRE UN TEST
IMPORTANTE! FARE UN TEST
IMPORTANTE! HACER UNA PRUEBA

권장하는 깊이 허용 범위	
V-1230	12.9mm, +/- 0.1mm



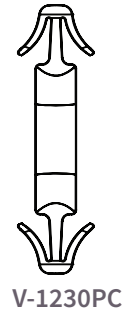
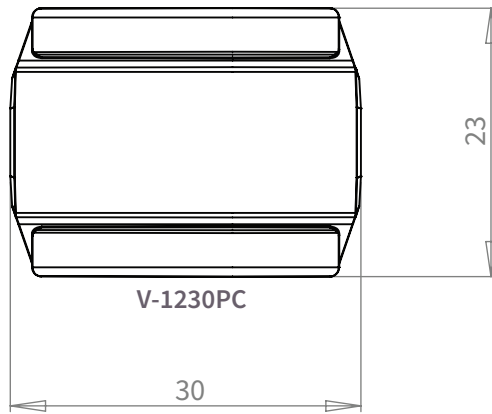


사용 지침

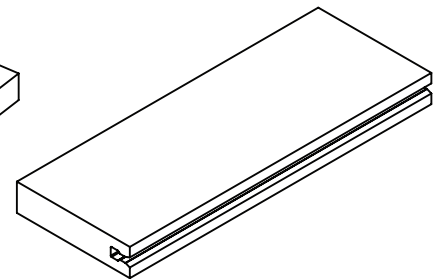
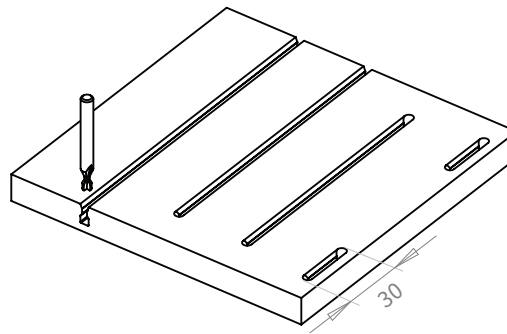
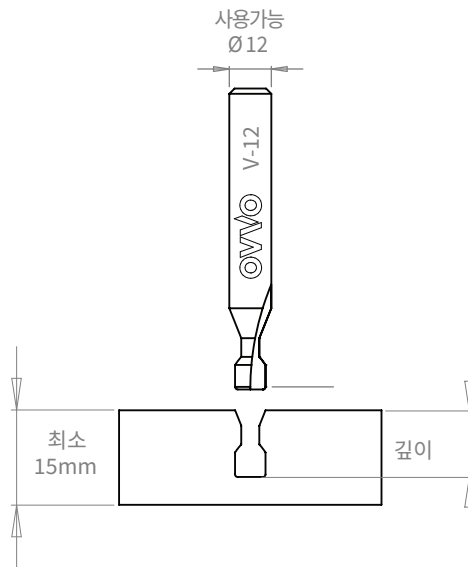
V-1230PC



1. 커넥터 V-1230PC



2. 밀링 예시

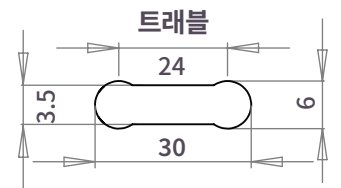


권장 설정

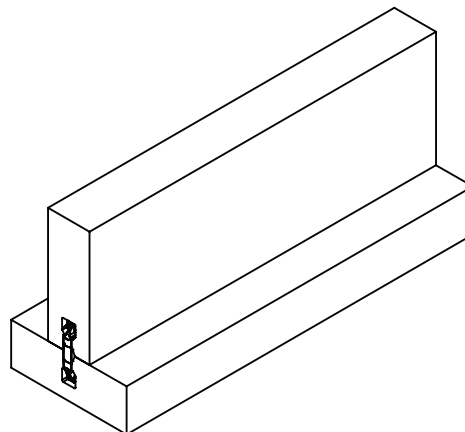
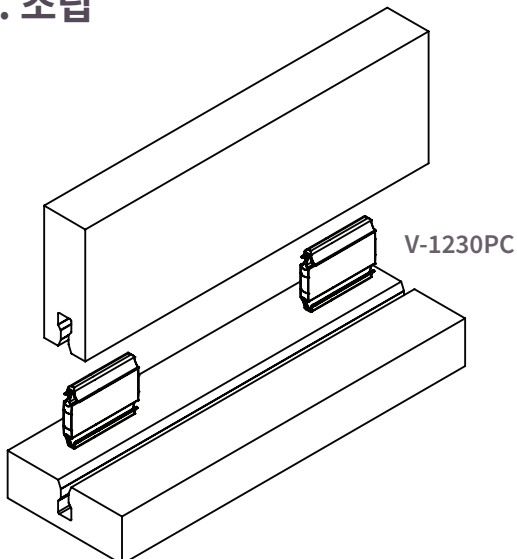
플런지 깊이: 12.4mm +/- 0.1mm

피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.

Tip: 플런지, 트래블, 초과 밀링 먼지 제거를 위한 후진 이동



3. 조립



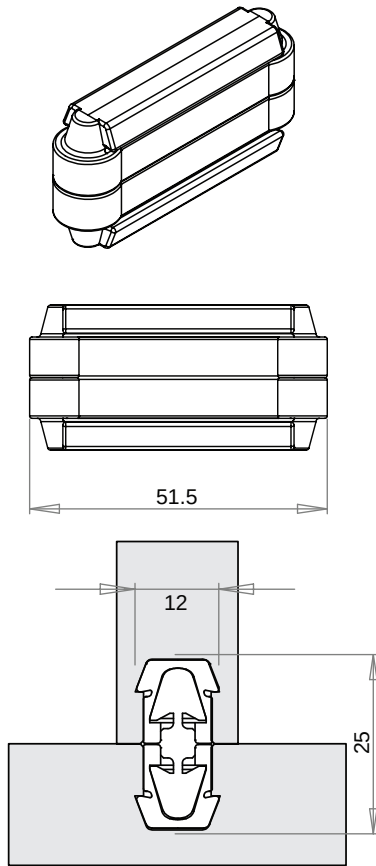
접착제와 함께 사용할 수 있습니다.

OVVO® 커넥션 시스템

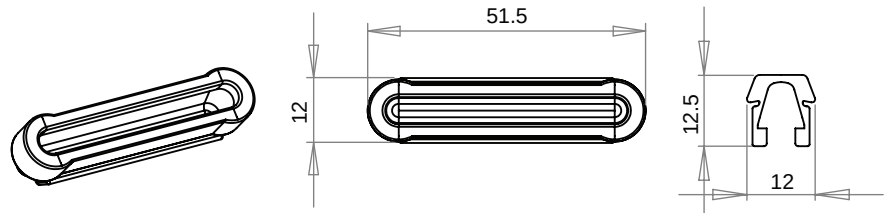
1240 영구 고정형 사양



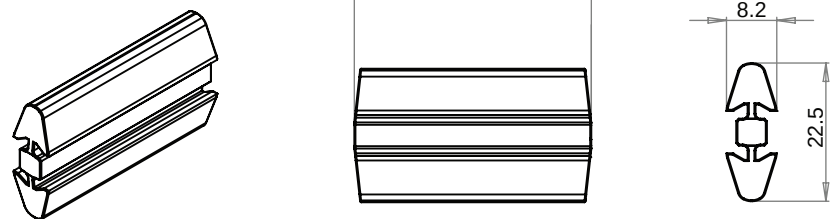
1240 영구 고정형



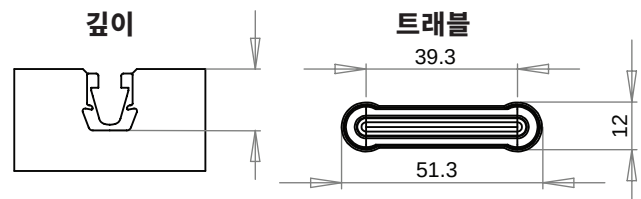
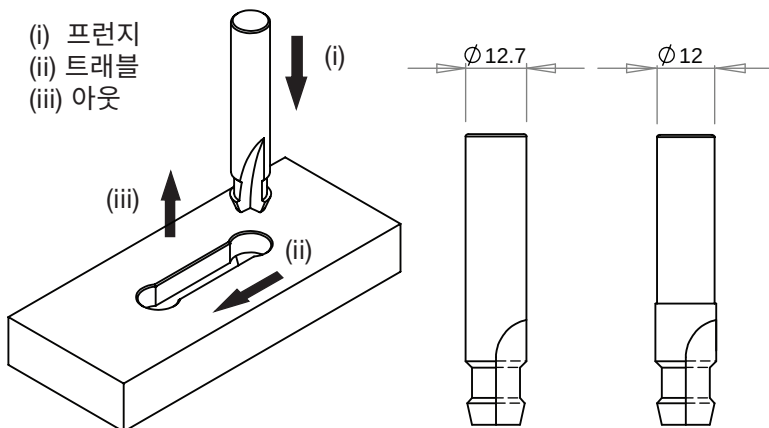
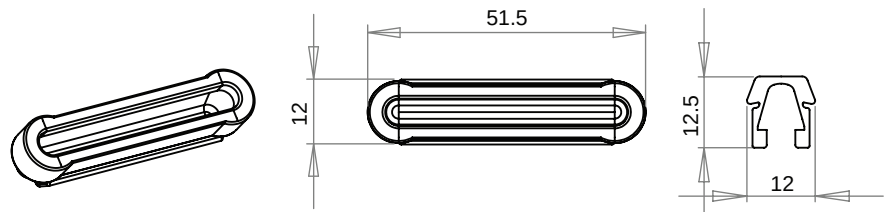
1240PH



1240PC



1240PH



깊이 공차: 12.9mm, +/- 0.1mm

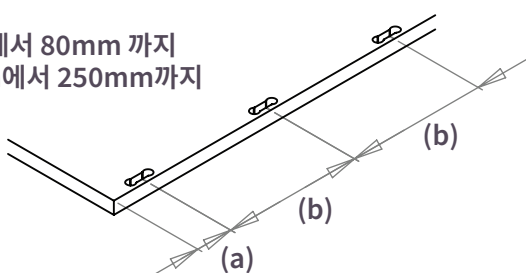
트래블 (중심간 이동): 39.3mm

외경에서 외경까지: 51.3mm

CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.
최대 커터 회전 속도: 18,000

권장 간격

- (a): 35mm에서 80mm 까지
- (b): 100mm에서 250mm까지



1240 권장되는 최소 보드 깊이



1240에 대해 권장되는 최소 보드 깊이 또는 두께 값은 사용된 기판 재료 및 연결각과 축에 따라 달라집니다.
아래에 표시된 최소 권장 측정값은 대체로 유사한 커넥터 고정 속성을 공유하는 두 가지 다른 종류의 보드 재료에 따라 분류됩니다.



그림 1



그림 2

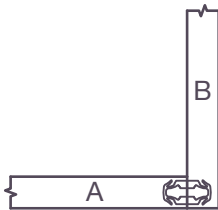


그림 3

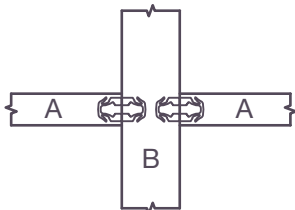


그림 4

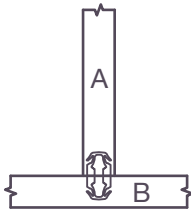


그림 5

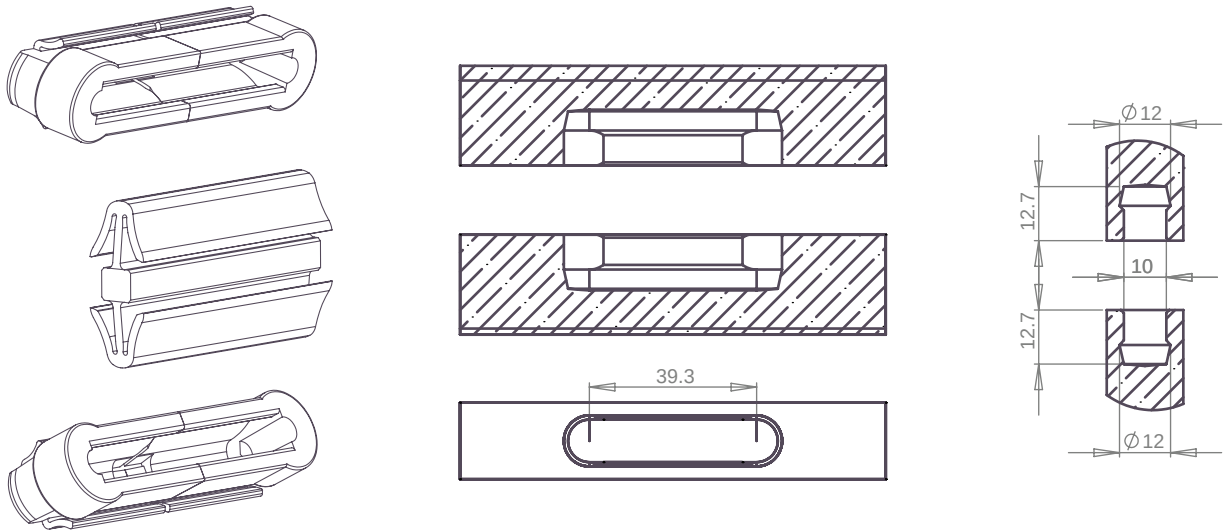
HPL/보합재, 솔리드 표면, 하드우드, 자작나무 합판		
	A	B
그림 1	16mm	16mm
그림 2	15mm	15mm
그림 3	18mm	18mm
그림 4	15mm	28mm
그림 5	18mm	15mm

파티클/칩보드, 소프트 우드/MDF		
	A	B
그림 1	18mm	18mm
그림 2	15mm	15mm
그림 3	18mm	15mm
그림 4	18mm	28mm
그림 5	18mm	15mm

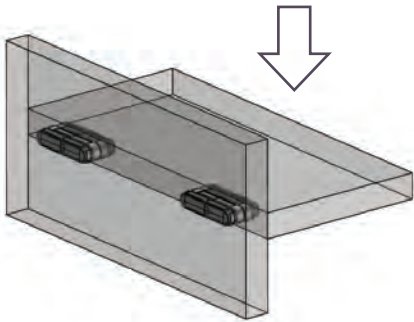
이는 가이드라인일 뿐이며, OVVO®에서는 본격적인 운영에 들어가기 전에 시험적으로 연결해 볼 것을 권장합니다.

OVVO® 영구 고정형 1240

전단 & 인장



OVVO® 영구 고정형 연결 세트를 사용하면 제품을 영구적으로 고정하는데 이상적입니다.

전단	인장
 PH1240 (이중 시험 전단) 칩보드 = 600 N MDF = 700 N 비치 = 1000 N	 PH1240 (부품 시험 인장) 부품 당 = 500 N

영구 고정형 세트 조립 지침



2 x PH 1240 = 영구 고정형 하우징
1 x PC 1240 = 영구 고정형 커넥터

밀링

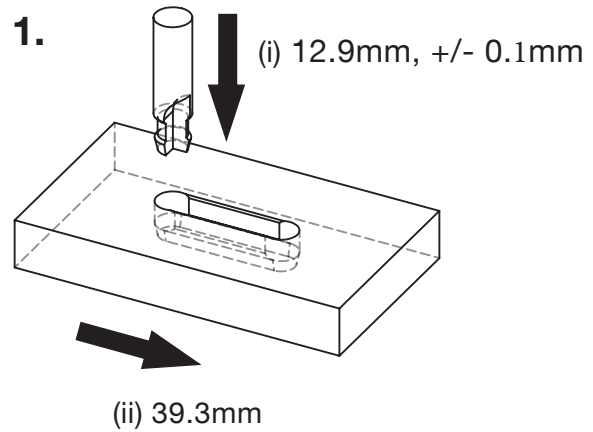
- (i) 프런지 깊이: 12.9mm, +/- 0.1mm
- (ii) 트래블(중심간 이동): 39.3mm
- (iii) 외경에서 외경까지: 51.3mm

CNC 속도

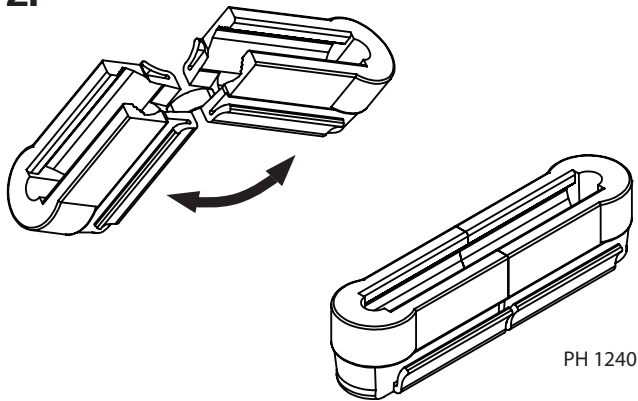
프런지: 2.5 미터
트래블: 5 미터 - 7.5 미터
회전: 18,000 회전

회전 속도는 재료에 따라 다릅니다.

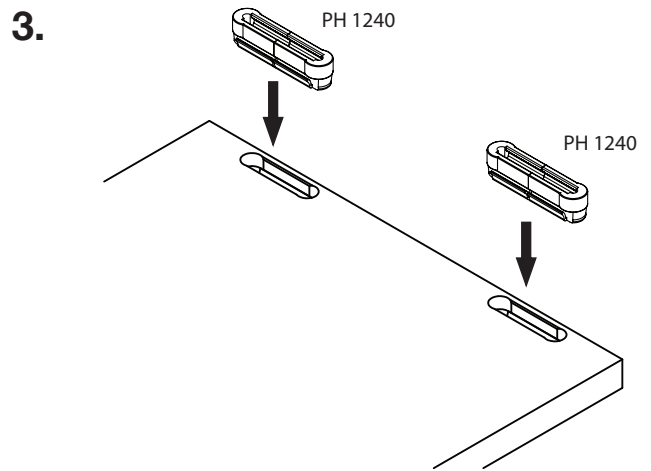
1.



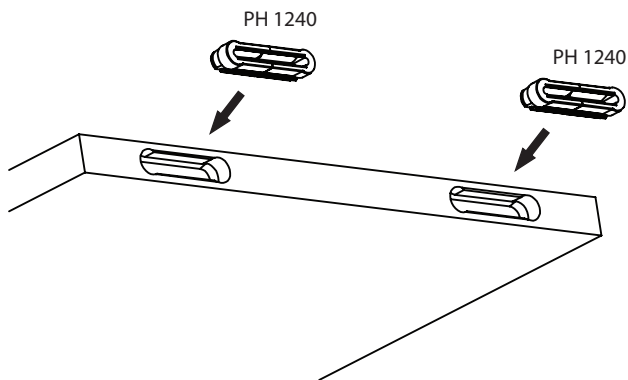
2.



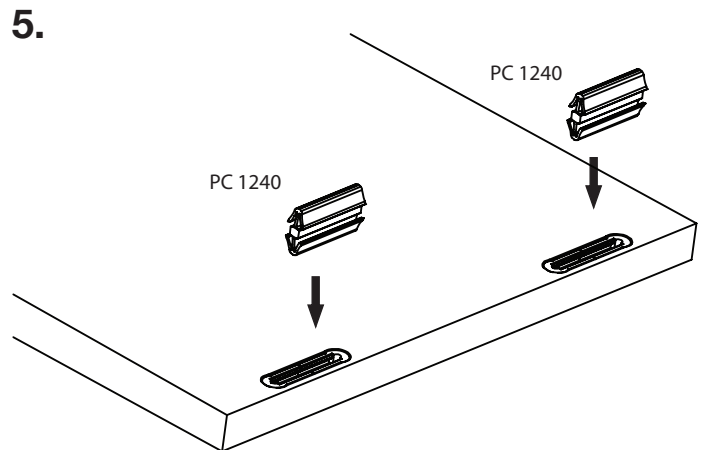
3.



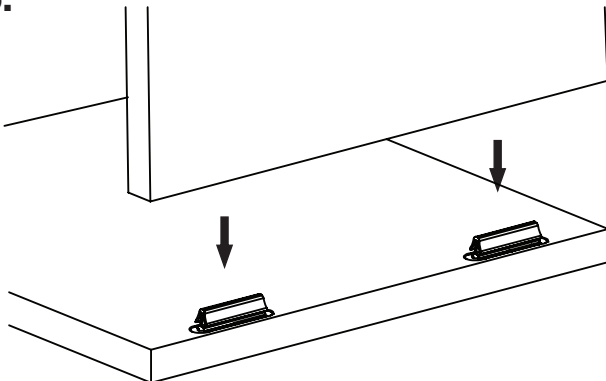
4.



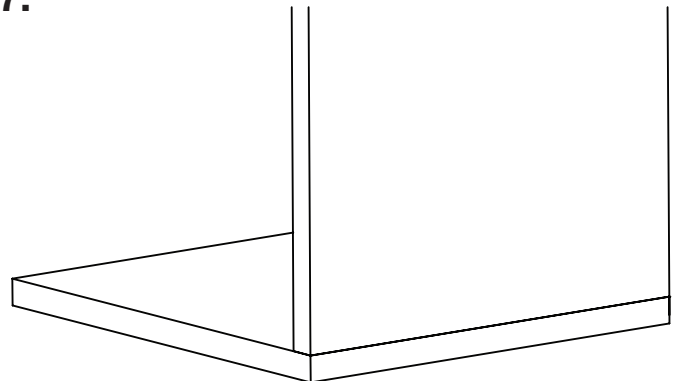
5.



6.



7.



중요! 깊이를 올바르게 설정하세요.

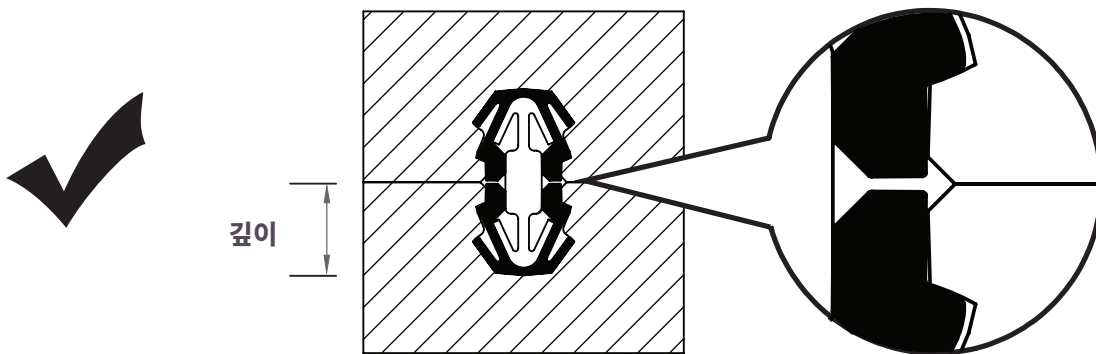
OVVO® 1240 커넥션 시스템



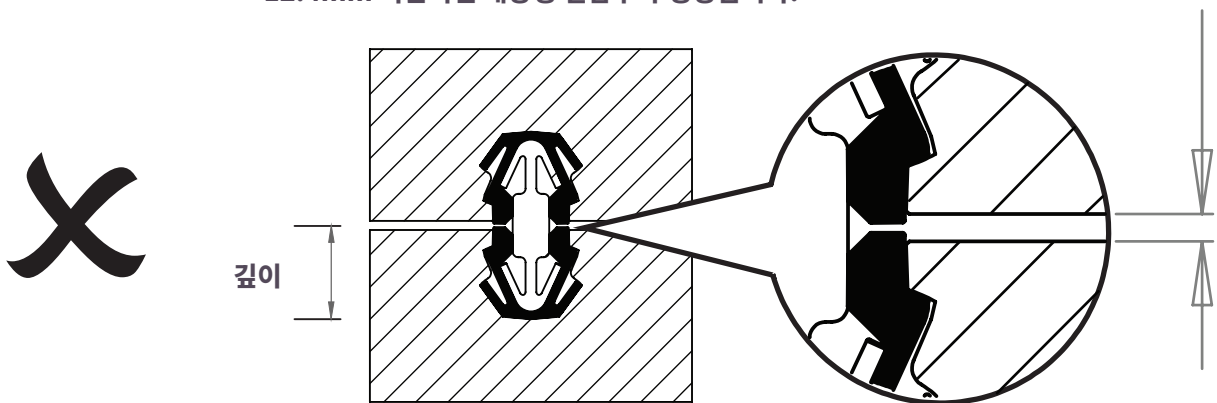
중요! 테스트를 진행하세요.
IMPORTANT! MAKE A TEST
WICHTIG! MACHEN SIE EINEN TEST
IMPORTANT! FAIRE UN TEST
IMPORTANTE! FARE UN TEST
IMPORTANTE! HACER UNA PRUEBA

권장하는 깊이 허용 범위	
1240	12.9mm, +/- 0.1mm

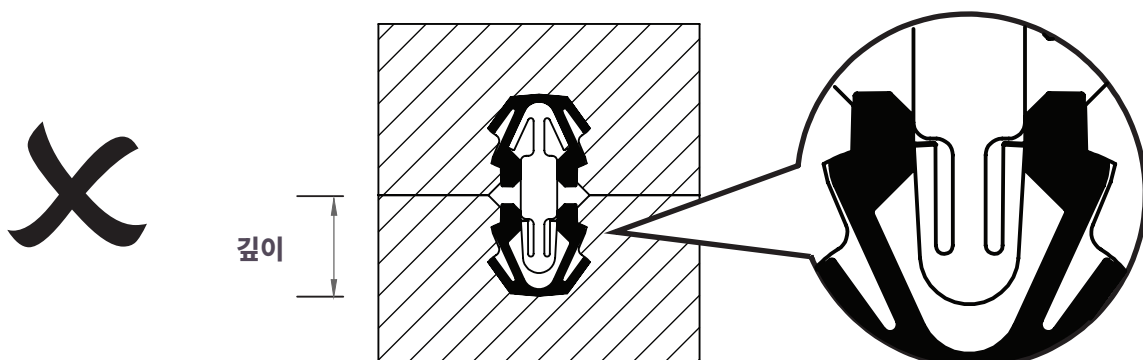
깊이 허용 범위를 12.9mm로 설정하고 필요한 경우에는 +/- 0.1mm 조정하세요.



12.4mm 미만이면 개방형 결합부가 생성됩니다.



13.4mm보다 큰 경우 커넥터 날개가 잠길 수 없습니다.

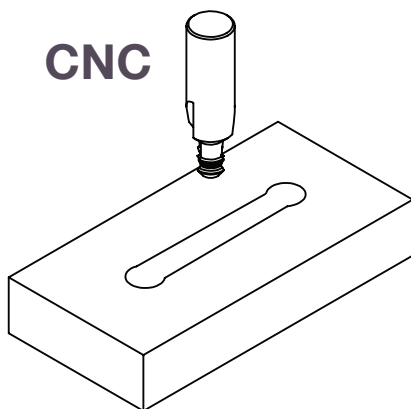


깊이 설정 가이드

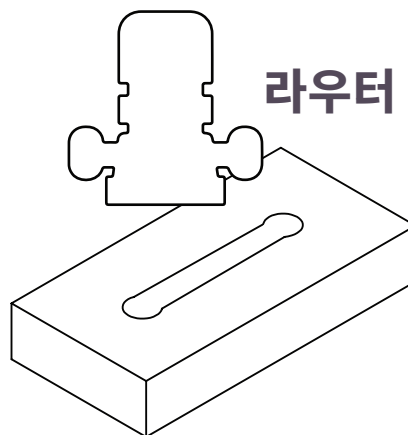
OVVO® 1240 커넥션 시스템



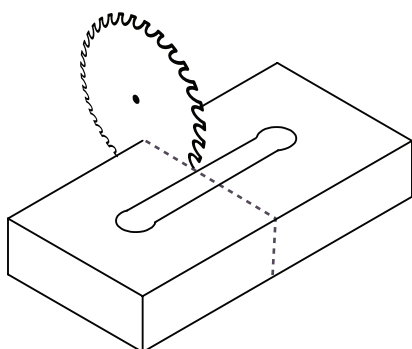
1. 툴링으로 길게 절단하세요. 길이는 약 200mm, 깊이는 12.9mm입니다



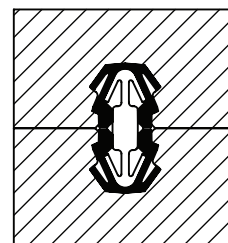
or



2. 반으로 자르기

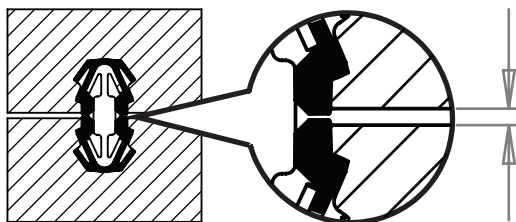


3. 커넥션 세트를 삽입하고 깊이를 확인합니다.

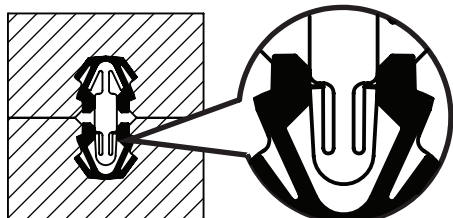


✗ 잘못된 깊이

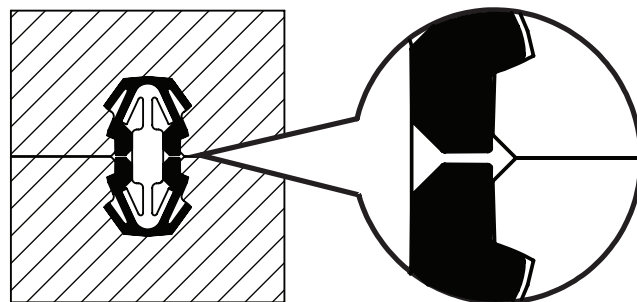
결합되지 않았나요?
깊이를 더 깊게 하세요.

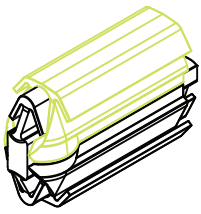


날개가 잠기지 않아요?
깊이를 줄어보세요.



✓ 올바른 깊이





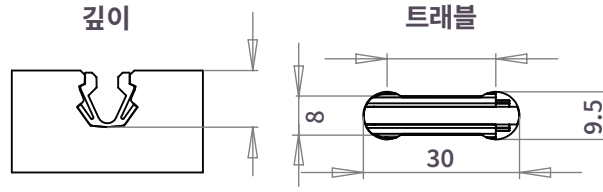
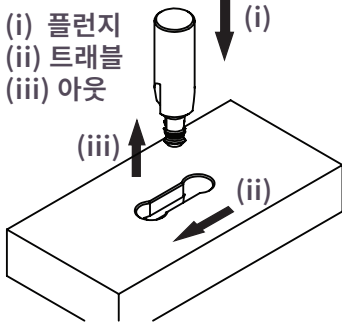
V-0930R

탈착식 사용 지침



1. 밀링

- (i) 플런지
- (ii) 트래블
- (iii) 아웃



권장 설정

깊이: 9.4mm, +/- 0.1mm

트래블 중심간 이동: 20.5mm

회전 속도: CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.

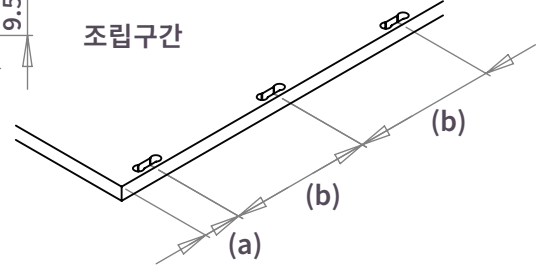
최대 커터 회전 속도: 18,000

권장 간격

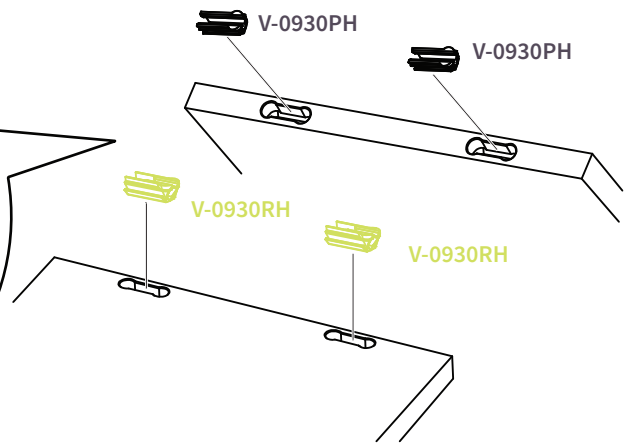
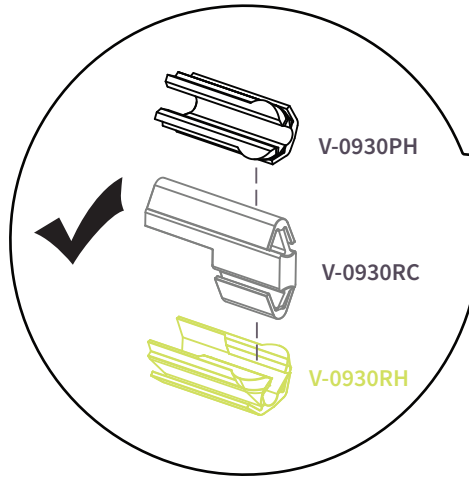
(a): 35mm에서 80mm 까지

(b): 100mm에서 250mm까지

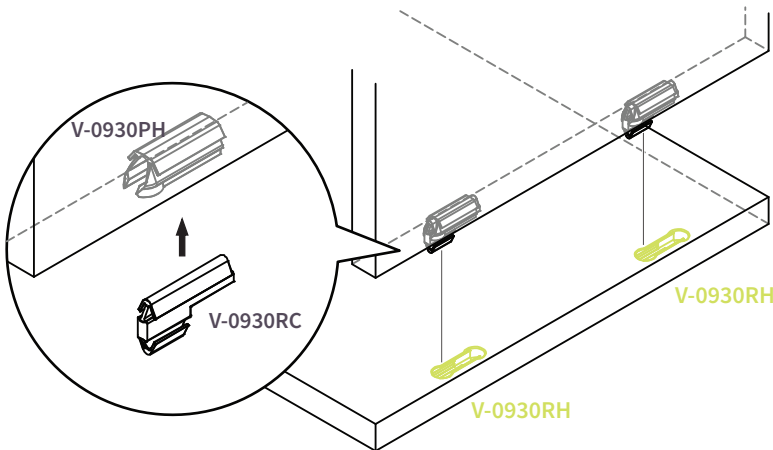
조립구간



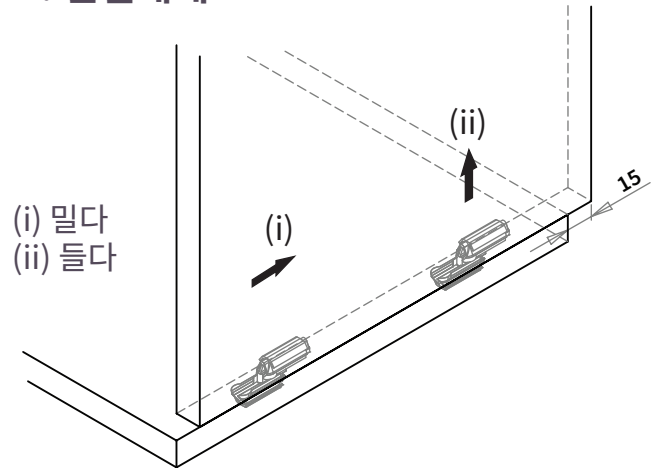
2. 하우징



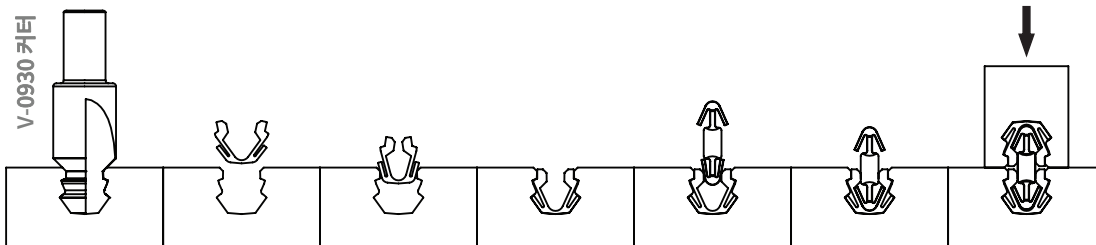
3. 조립 - 간단하게 누르거나 밀어서 연결



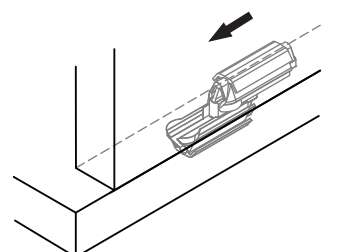
4. 연결해제

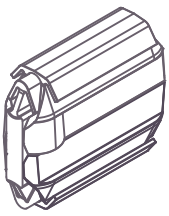


작동 방식



간단히 누르거나 밀어서 연결하세요.



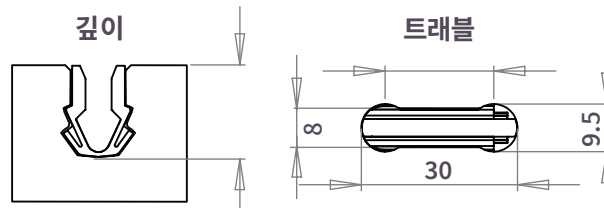
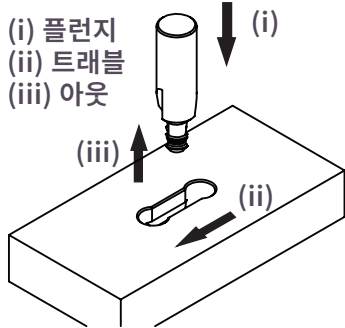


V-1230R

탈착식 사용 지침



1. 밀링

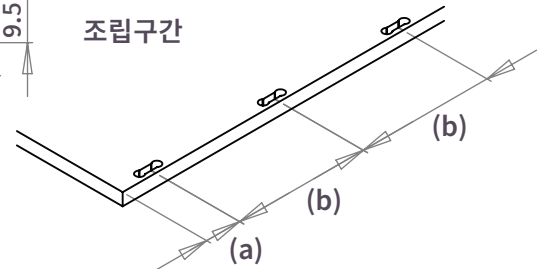


권장 설정
 깊이: 12.9mm, +/- 0.1mm
 트래블 중심간 이동: 20.5mm
 회전 속도: CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.
 최대 커터 회전 속도: 18,000

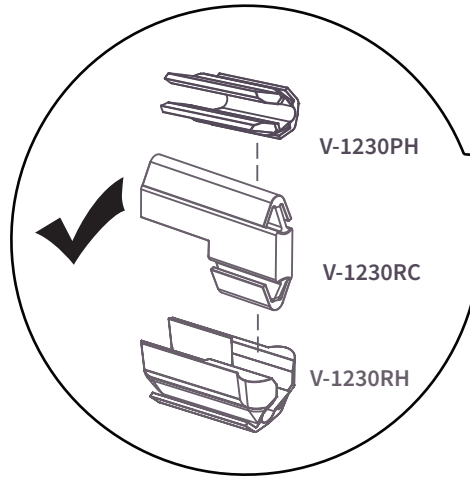
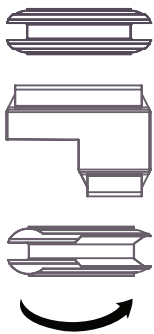
권장 간격

(a): 35mm에서 80mm 까지
 (b): 100mm에서 250mm까지

조립구간



2. 하우징

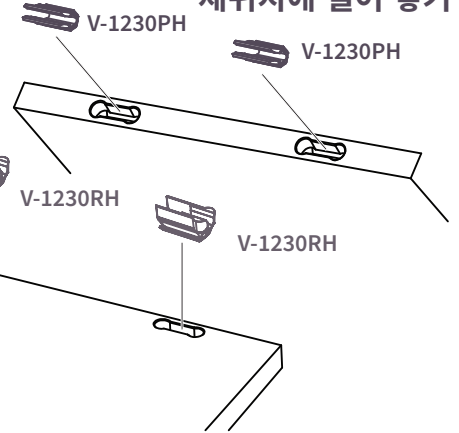


V-1230PH

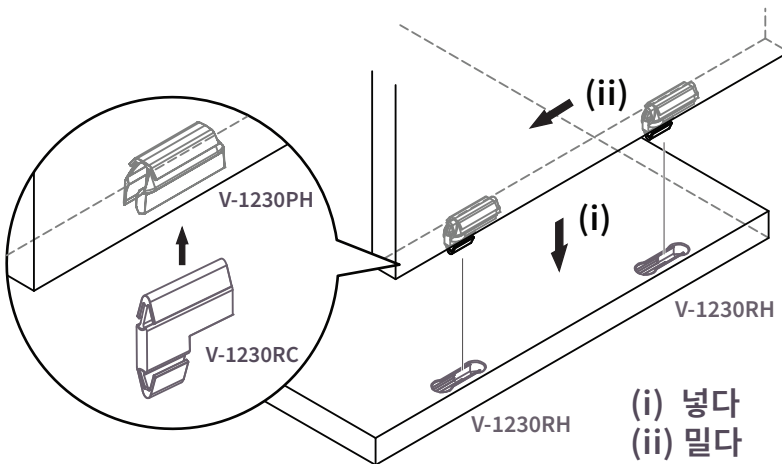
V-1230RC

V-1230RH

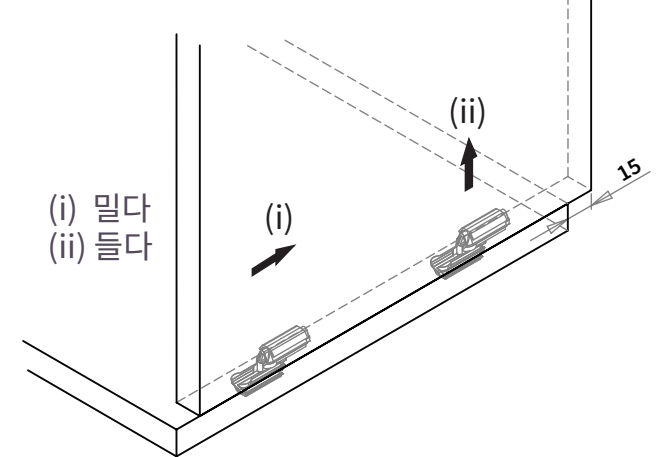
제위치에 밀어 넣기



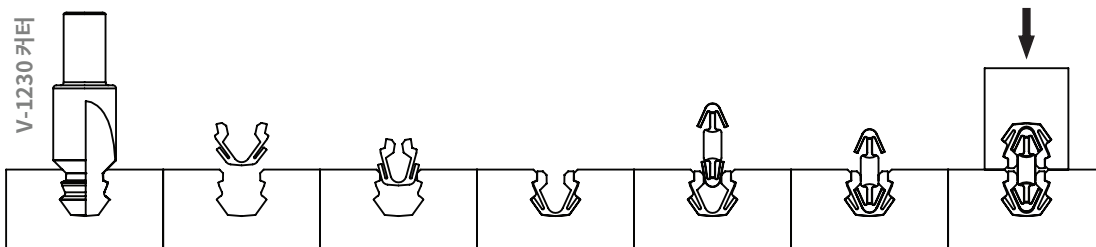
3. 조립 - 간단하게 밀어서 연결



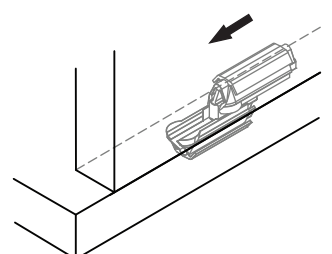
4. 연결해제



작동 방식



간단하게 밀어서 연결

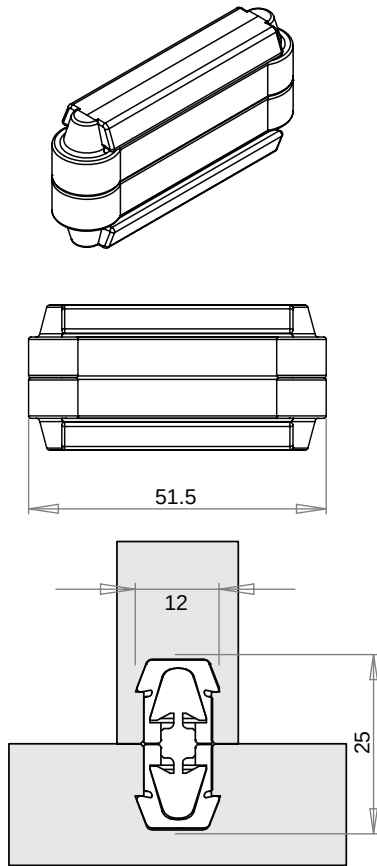


OVVO® 커넥션 시스템

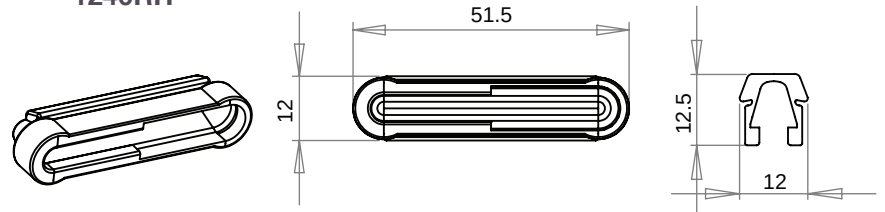
1240 탈착식 사양



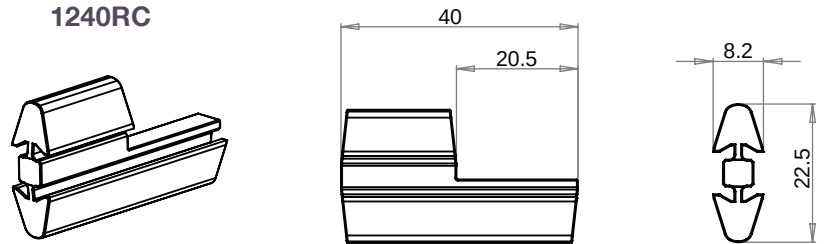
1240 탈착식



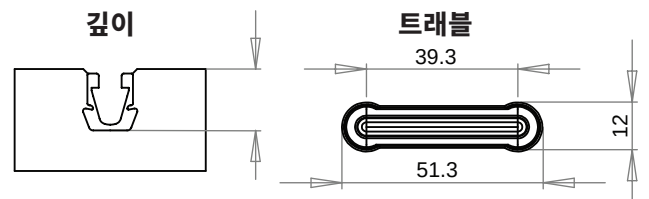
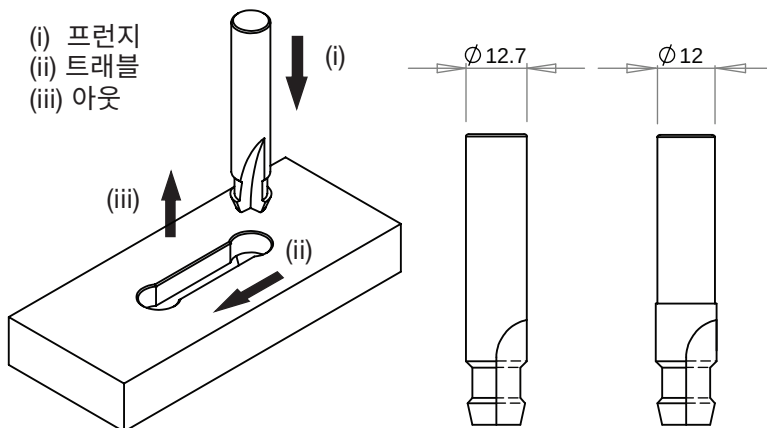
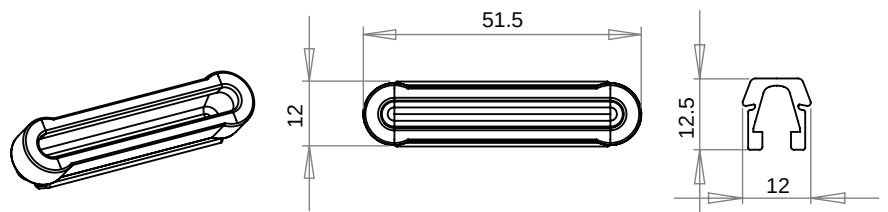
1240RH



1240RC



1240PH

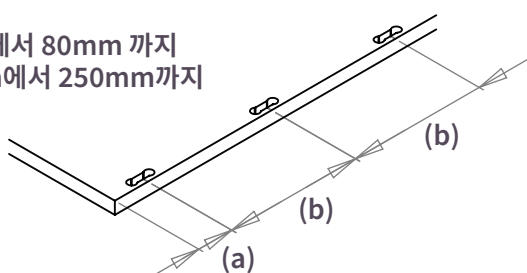


깊이 공차: 12.9mm, +/- 0.1mm
트래블 (중심간 이동): 39.3mm
외경에서 외경까지: 51.3mm

CNC 속도는 재료에 따라 다릅니다.
최대 커터 회전 속도: 18,000

권장 간격

(a): 35mm에서 80mm 까지
(b): 100mm에서 250mm까지



1240 권장되는 최소 보드 깊이



1240에 대해 권장되는 최소 보드 깊이 또는 두께 값은 사용된 기판 재료 및 연결각과 축에 따라 달라집니다.
아래에 표시된 최소 권장 측정값은 대체로 유사한 커넥터 고정 속성을 공유하는 두 가지 다른 종류의 보드 재료에 따라 분류됩니다.



그림 1



그림 2

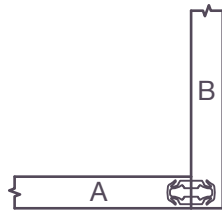


그림 3

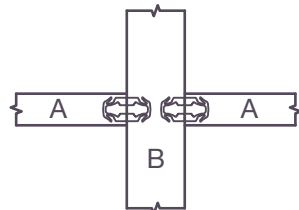


그림 4

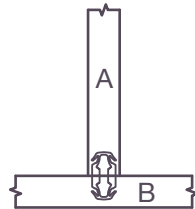


그림 5

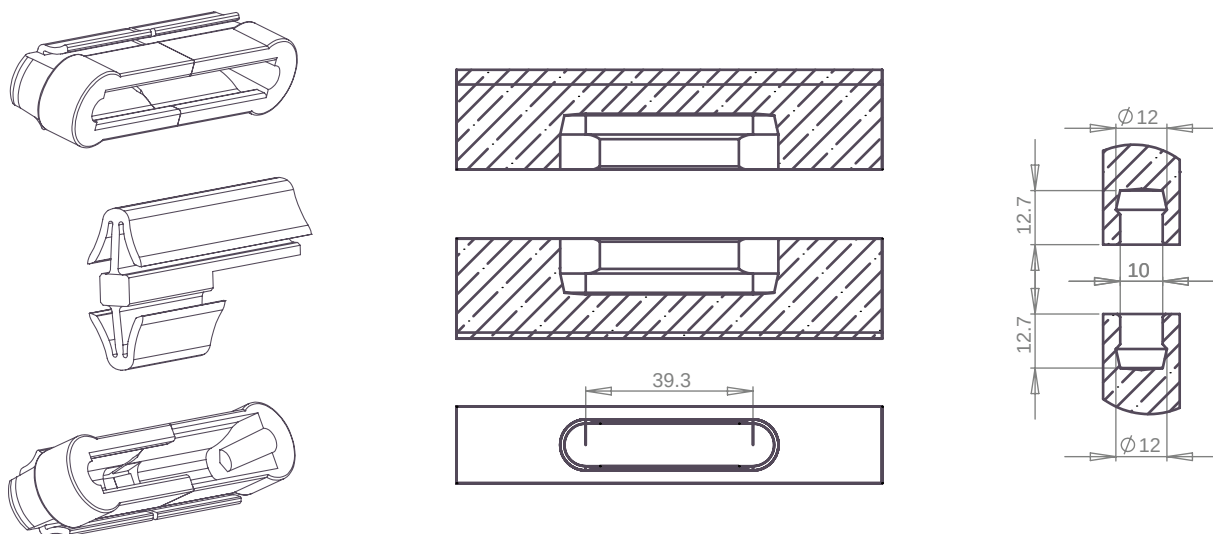
HPL/보합재, 솔리드 표면, 하드우드, 자작나무 합판		
	A	B
그림 1	16mm	16mm
그림 2	15mm	15mm
그림 3	18mm	18mm
그림 4	15mm	28mm
그림 5	18mm	15mm

파티클/칩보드, 소프트 우드/MDF		
	A	B
그림 1	18mm	18mm
그림 2	15mm	15mm
그림 3	18mm	15mm
그림 4	18mm	28mm
그림 5	18mm	15mm

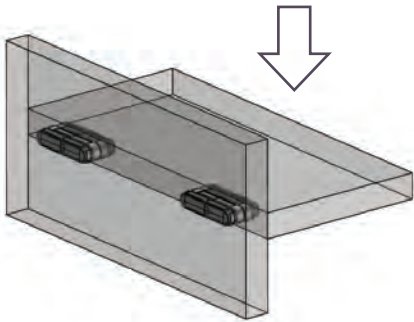
이는 가이드라인일 뿐이며, OVVO®에서는 본격적인 운영에 들어가기 전에 시험적으로 연결해 볼 것을 권장합니다.

OVVO® 탈착식 1240

전단 & 인장



OVVO® 탈착식 연결 세트를 사용하면 제품을 효율적으로 조립 및 분해할 수 있습니다.

전단	인장
 RH1240 (이중 시험 전단) 칩보드 = 500 N MDF = 600 N 비치 = 700 N	 RH 1240 (부품 시험 인장) 부품 당 = 300 N

탈착식 세트 조립 지침



1 x RH 1240 = 탈착식 하우징
1 x RC 1240 = 탈착식 커넥터
1 x PH 1240 = 영구 고정 하우징

밀링

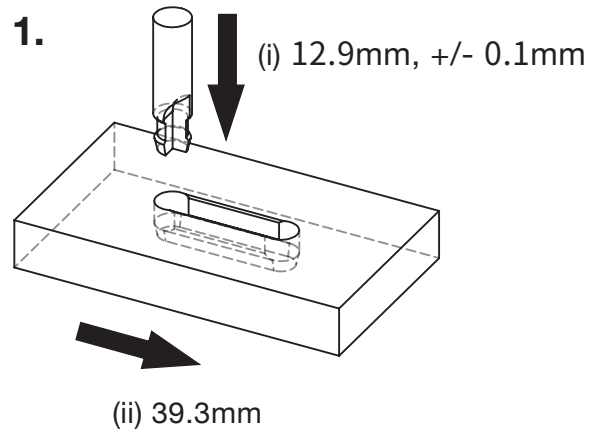
- (i) 프런지 깊이: 12.9mm, +/- 0.1mm
- (ii) 트래블(중심간 이동): 39.3mm
- (iii) 외경에서 외경까지: 51.3mm

CNC 속도

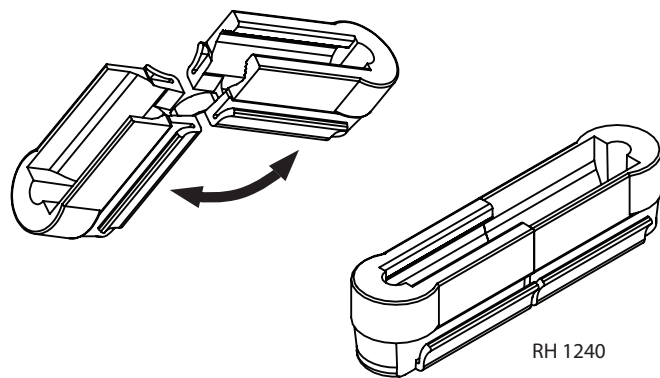
프런지: 2.5 미터
트래블: 5 미터 - 7.5 미터
회전: 18,000 회전

회전 속도는 재료에 따라 다릅니다.

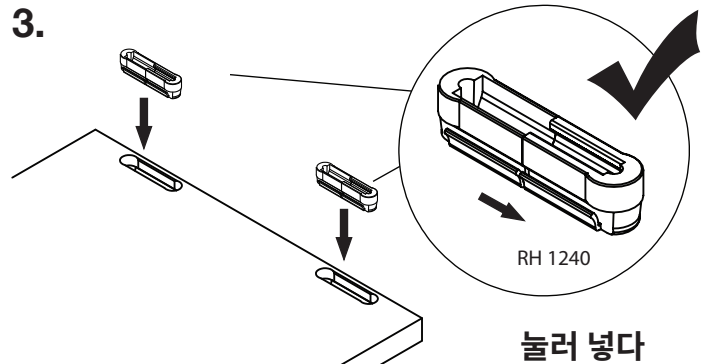
1.



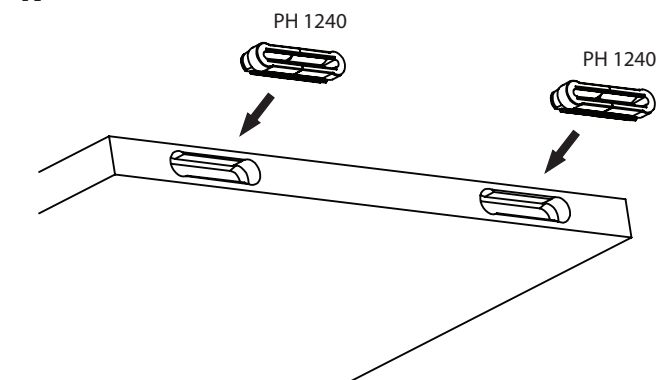
2.



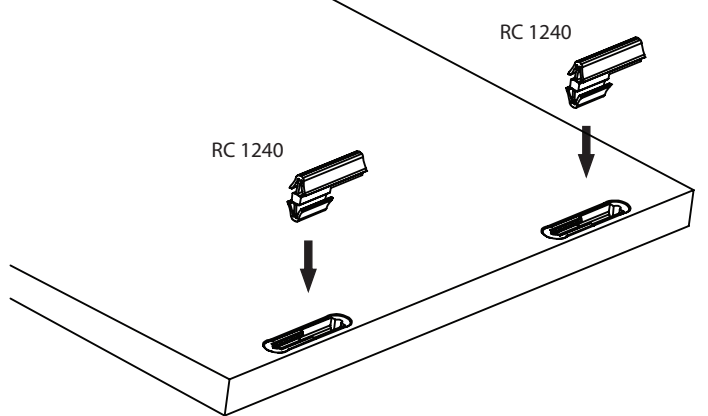
3.



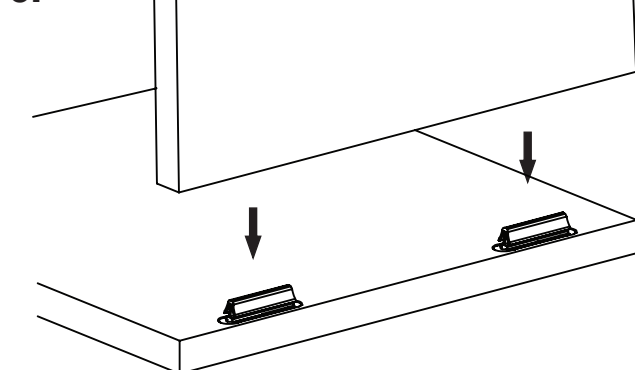
4.



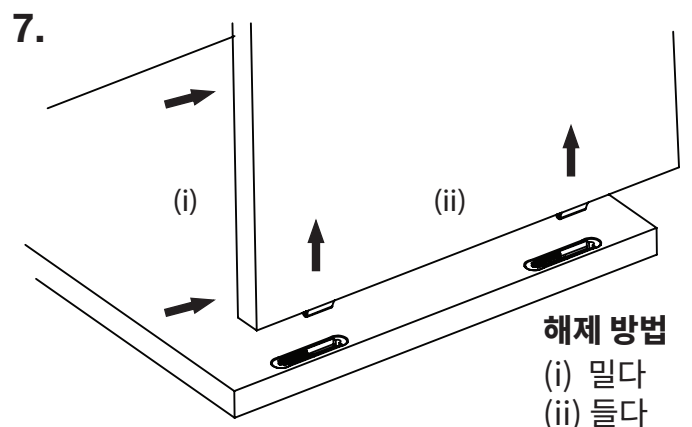
5.



6.



7.



해제 방법
(i) 밀다
(ii) 들다

중요! 깊이를 올바르게 설정하세요.

OVVO® 1240 커넥션 시스템



중요! 테스트를 진행하세요.

IMPORTANT! MAKE A TEST

WICHTIG! MACHEN SIE EINEN TEST

IMPORTANT! FAIRE UN TEST

IMPORTANTE! FARE UN TEST

IMPORTANTE! HACER UNA PRUEBA

권장하는 깊이 허용 범위

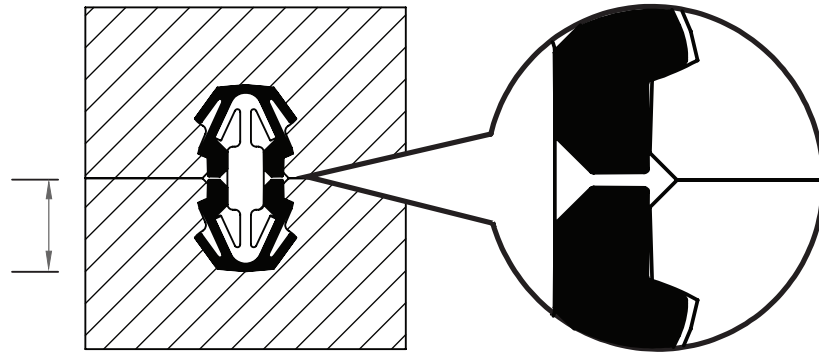
1240

12.9mm, +/- 0.1mm

깊이 허용 범위를 12.9mm로 설정하고 필요한 경우에는 +/- 0.1mm 조정하세요.



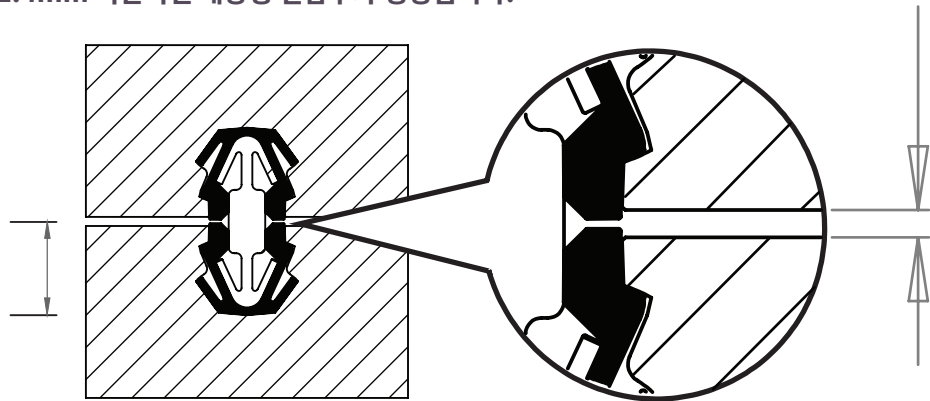
깊이



12.4mm 미만이면 개방형 결합부가 생성됩니다.



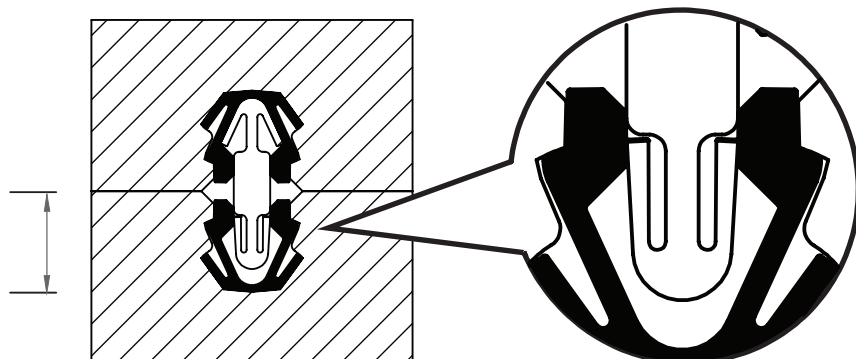
깊이



13.4mm보다 큰 경우 커넥터 날개가 잠길 수 없습니다.



깊이

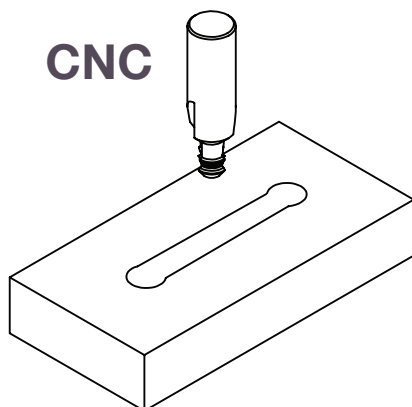


깊이 설정 가이드

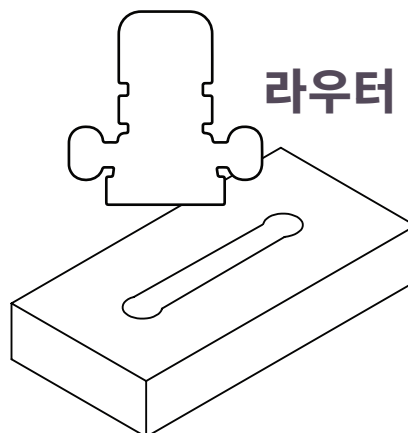
OVVO® 1240 커넥션 시스템



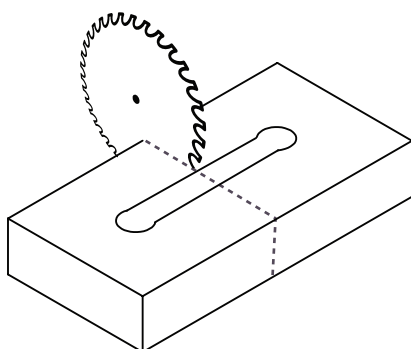
1. 툴링으로 길게 절단하세요. 길이는 약 200mm, 깊이는 12.9mm입니다



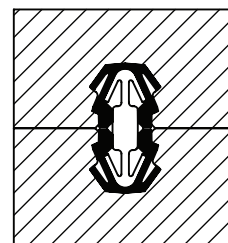
or



2. 반으로 자르기

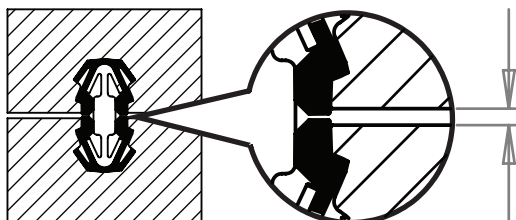


3. 커넥션 세트를 삽입하고 깊이를 확인합니다.

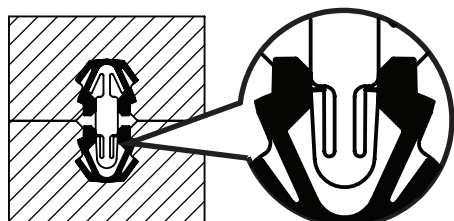


✗ 잘못된 깊이

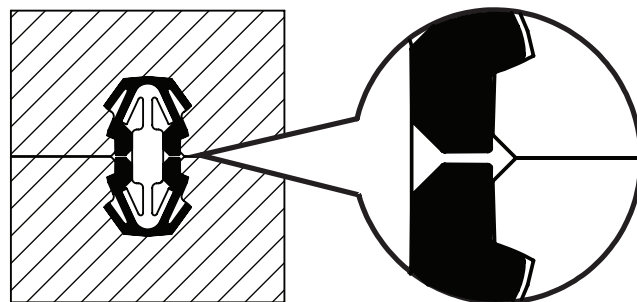
결합되지 않았나요?
깊이를 더 깊게 하세요.

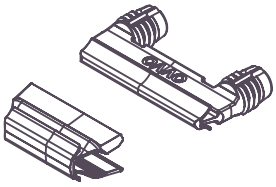


날개가 잠기지 않아요?
깊이를 줄어보세요.



✓ 올바른 깊이



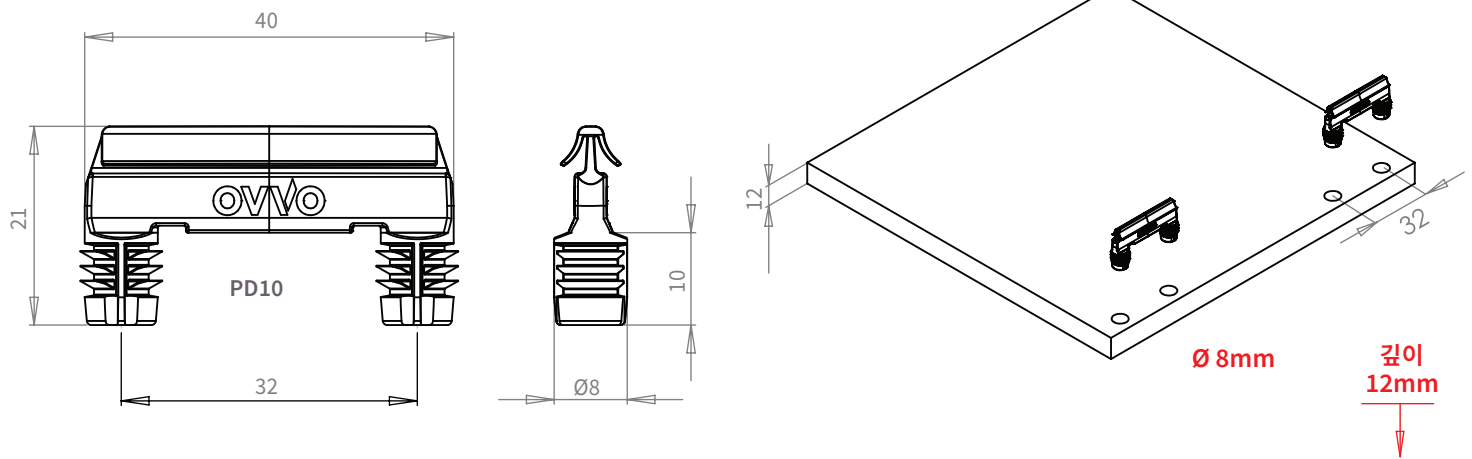


사용 지침

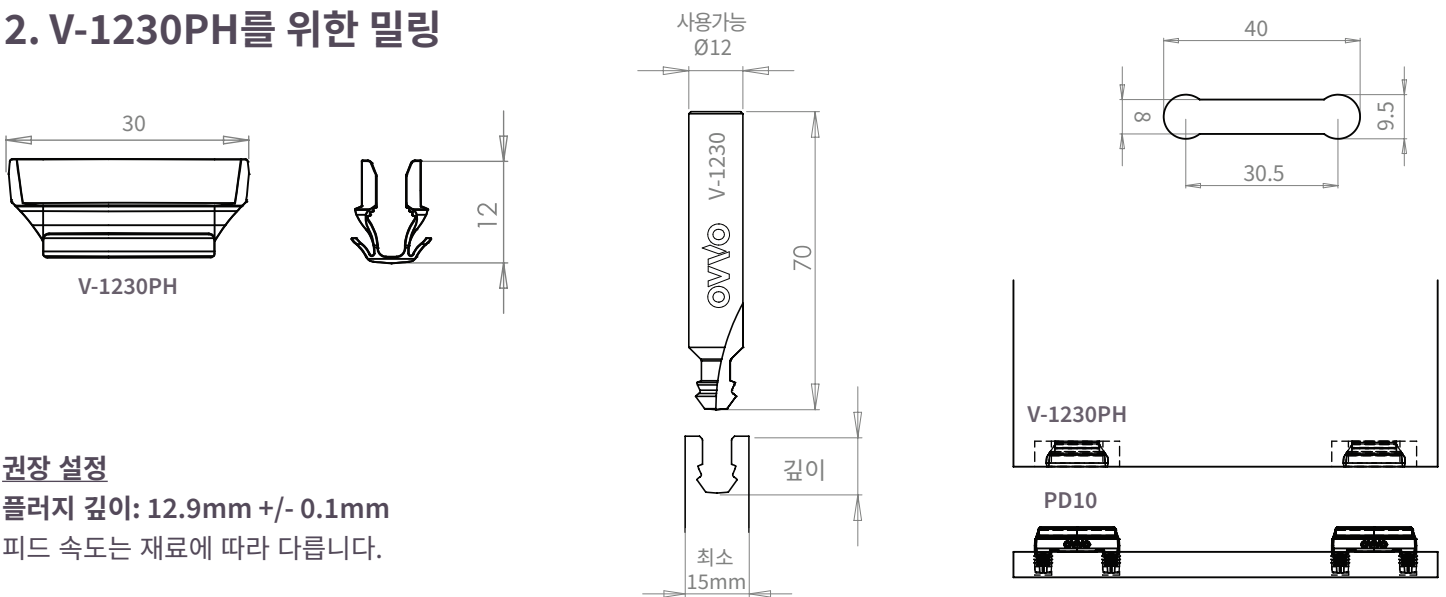
PD10 + V1230PH



1. PD10을 위한 드릴링 (면에 적용할 수 있는 하드웨어)



2. V-1230PH를 위한 밀링

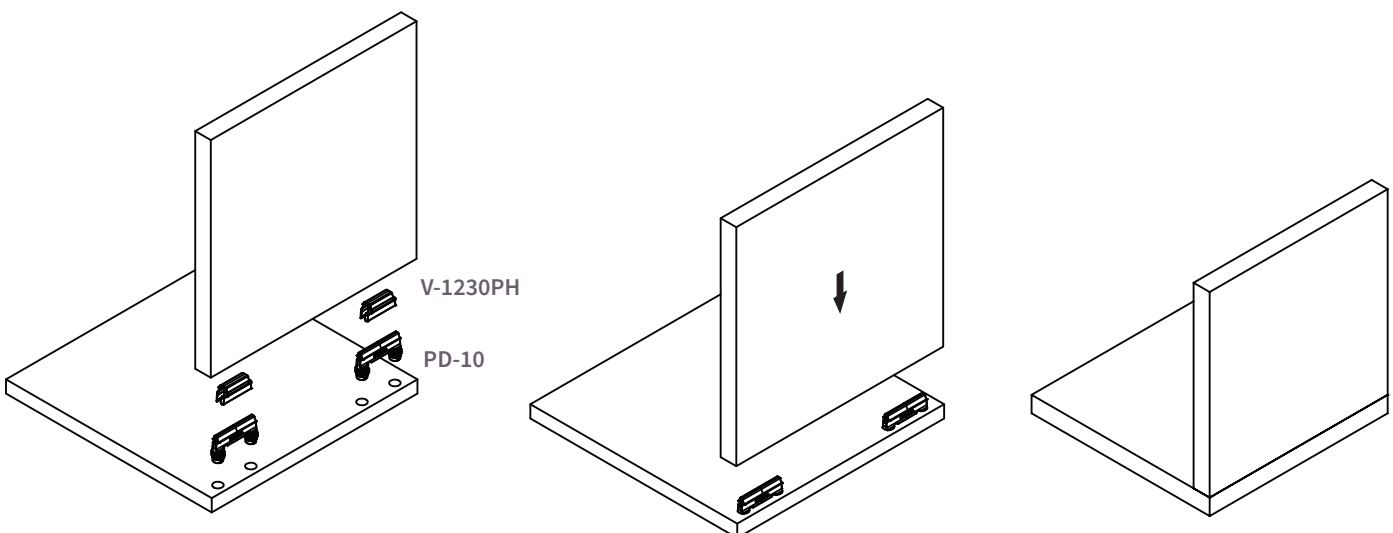


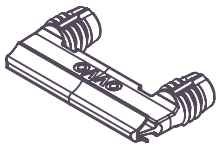
권장 설정

플러지 깊이: 12.9mm +/- 0.1mm

피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.

3. 조립



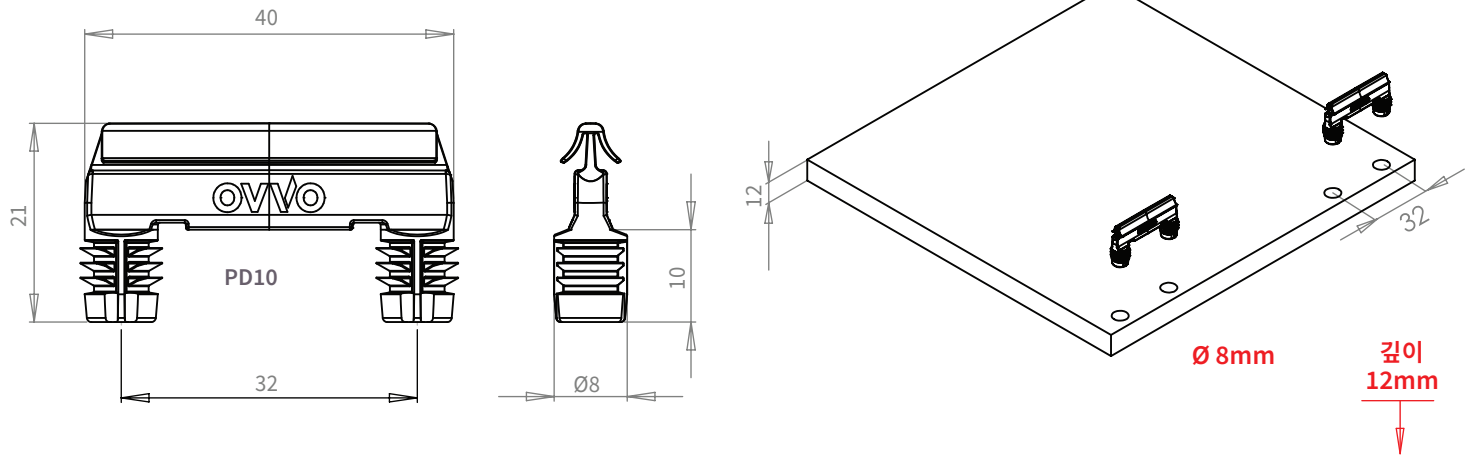


사용 지침

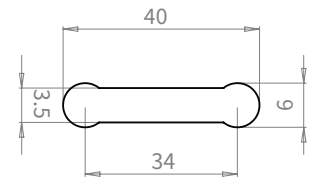
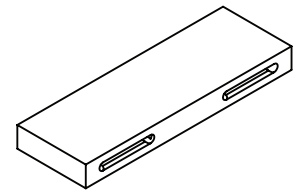
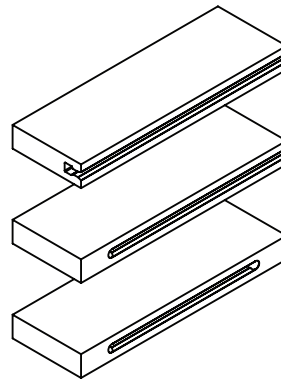
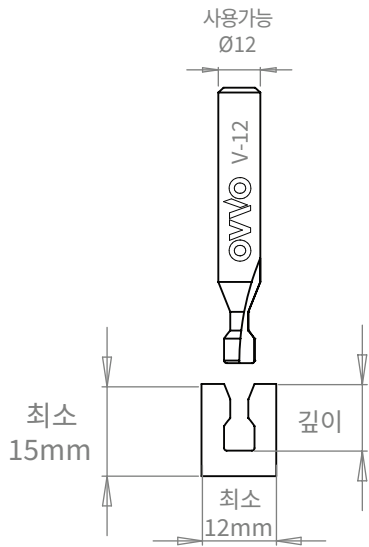
PD10



1. PD10을 위한 드릴링



2. 밀링 예시



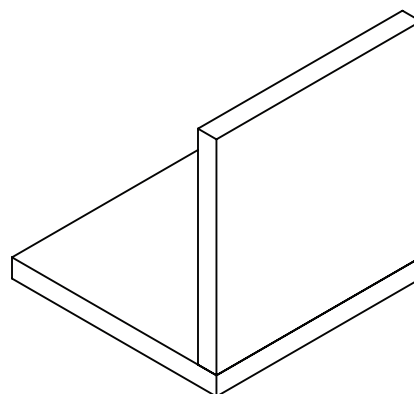
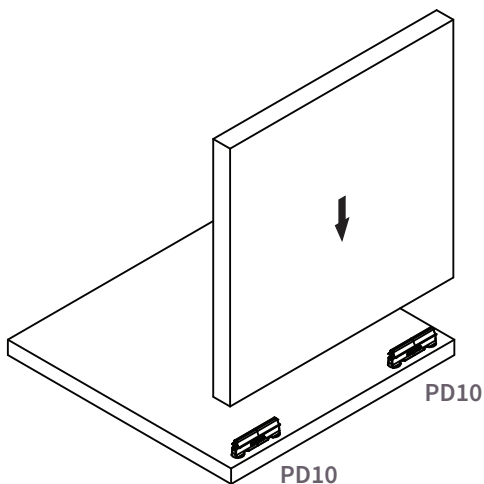
권장 설정

플러지 깊이: 12.4mm +/- 0.1mm

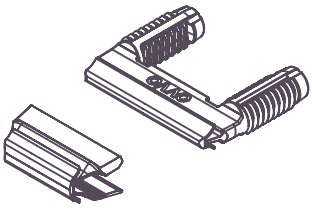
피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.

Tip: 플런지, 트래블, 초과 밀링 먼지 제거를 위한 후진 이동

3. 조립



접착제와 함께
사용할 수 있습니다.

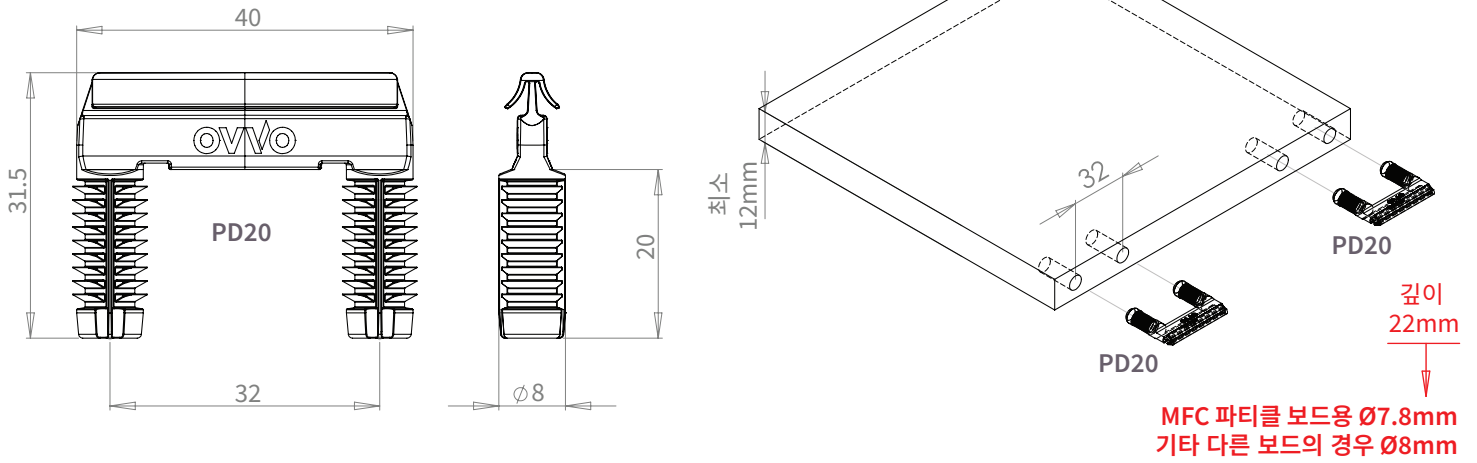


사용 지침

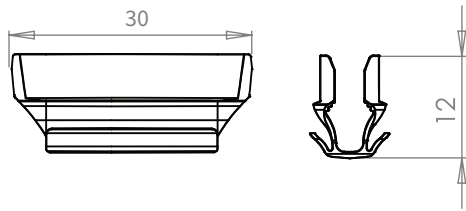
PD20 + V1230PH



1. V-1230PD-20를 위한 드릴링 (측면에 적용할 수 있는 하드웨어)



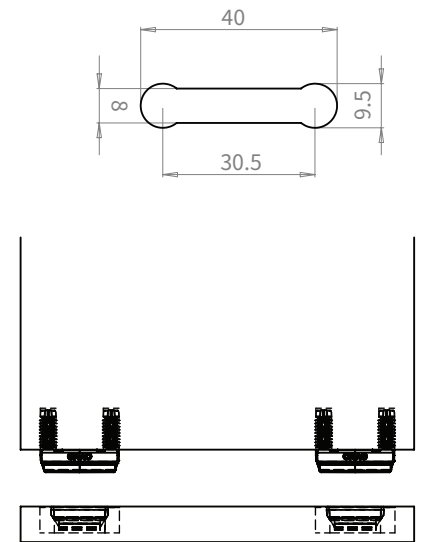
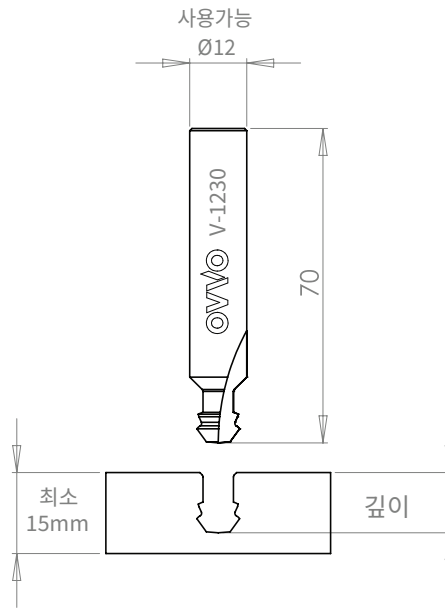
2. V-1230PH를 위한 밀링



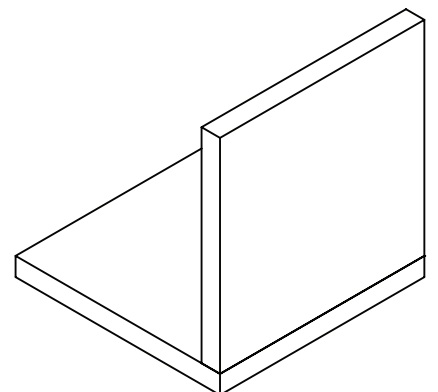
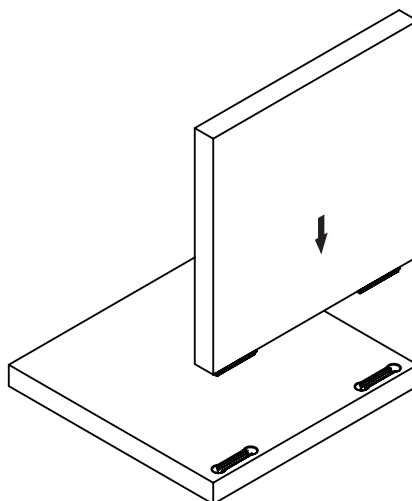
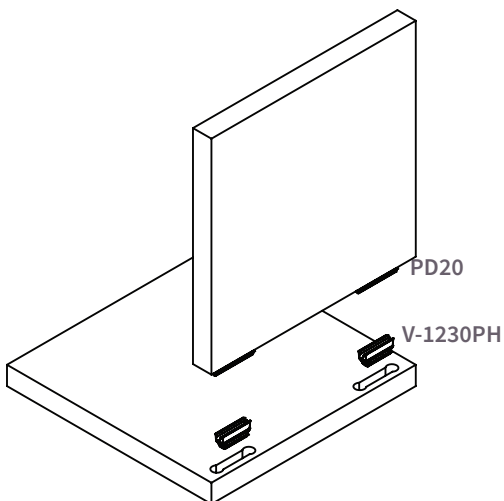
권장 설정

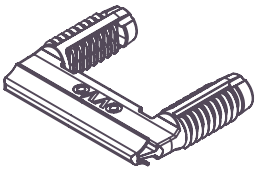
플러지 깊이: 12.9mm +/- 0.1mm

피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.



3. 조립



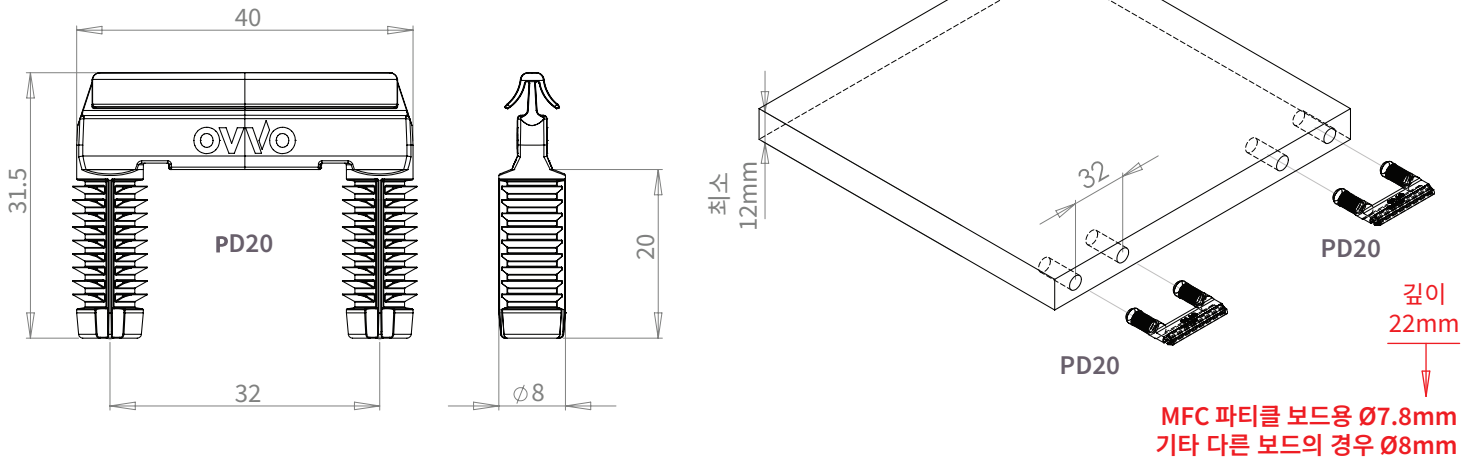


사용 지침

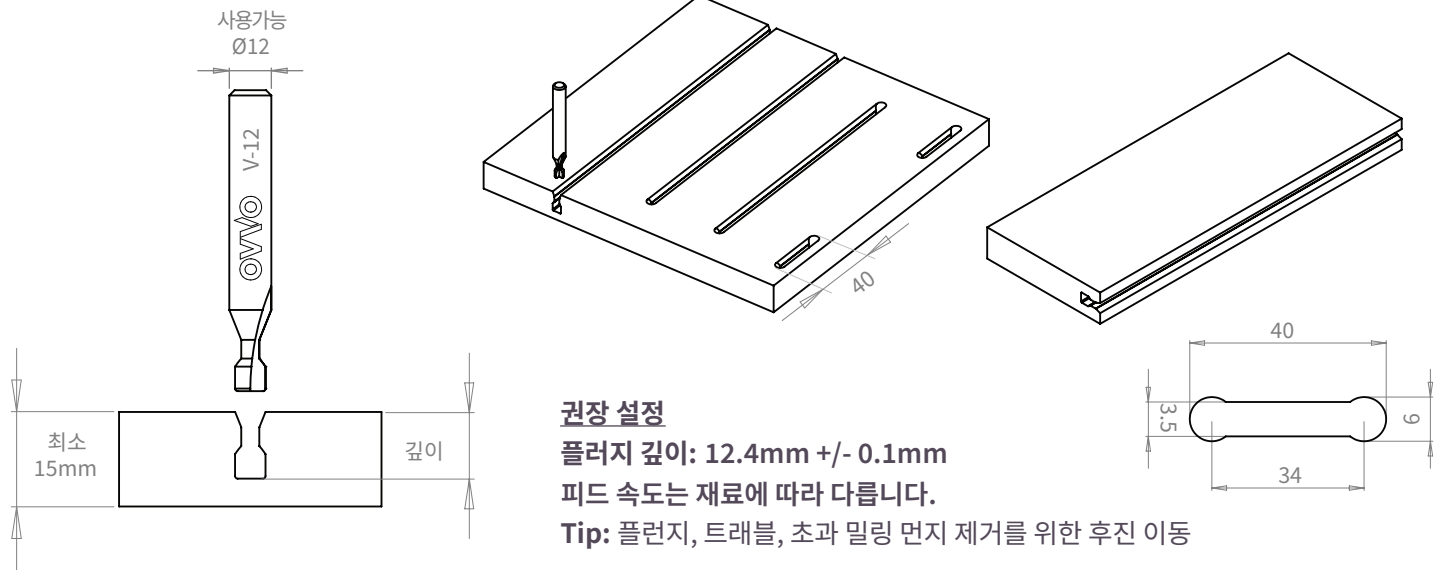
PD20



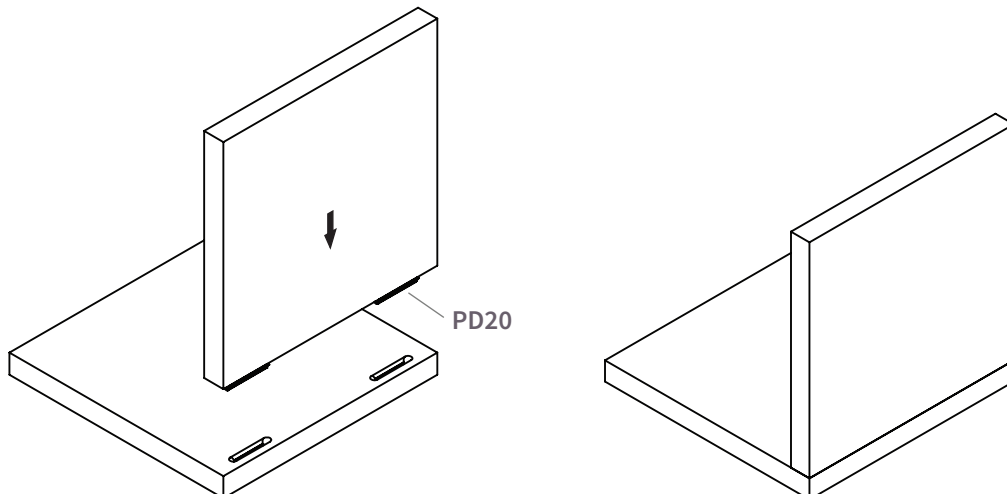
1. PD20을 위한 드릴링



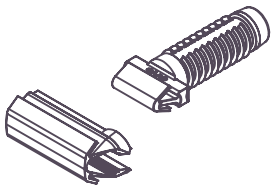
2. 밀링 예시



3. 조립



접착제와 함께
사용할 수 있습니다.

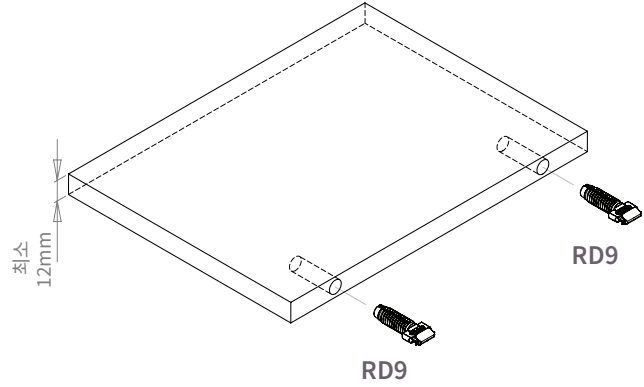
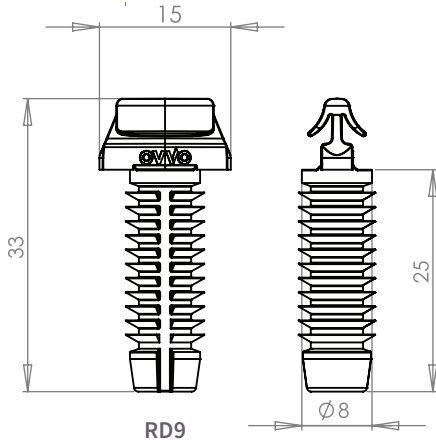


사용 지침

RD9 + V-0930RH

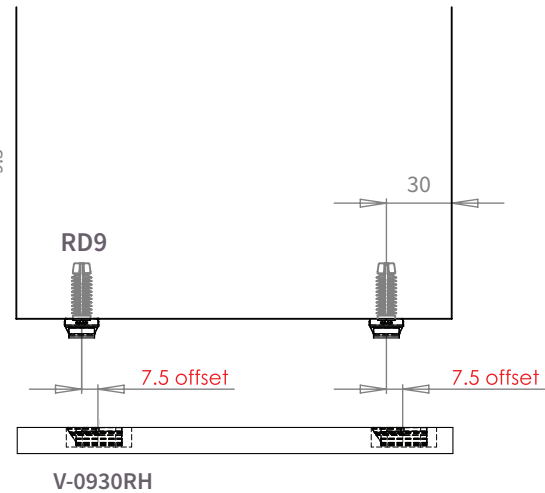
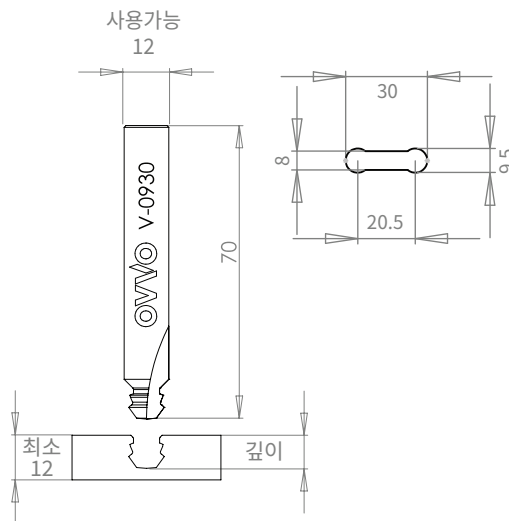
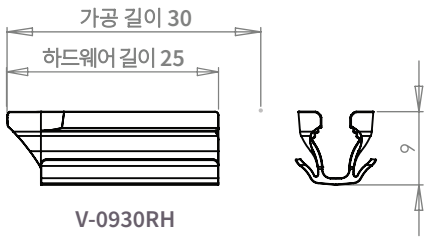


1. RD9 를 위한 드릴링



MFC 파티클 보드용 Ø7.8mm
기타 다른 보드의 경우 Ø8mm

2. V-0930RH를 위한 밀링

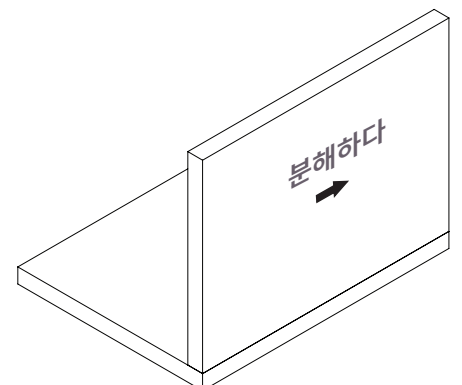
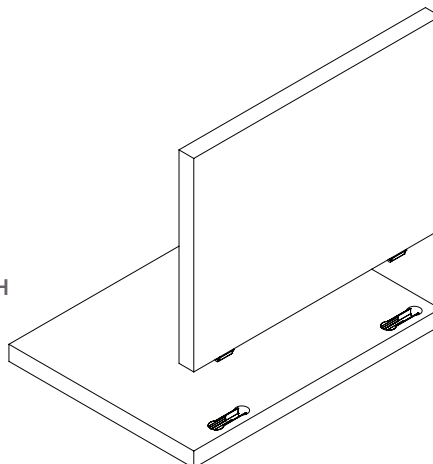
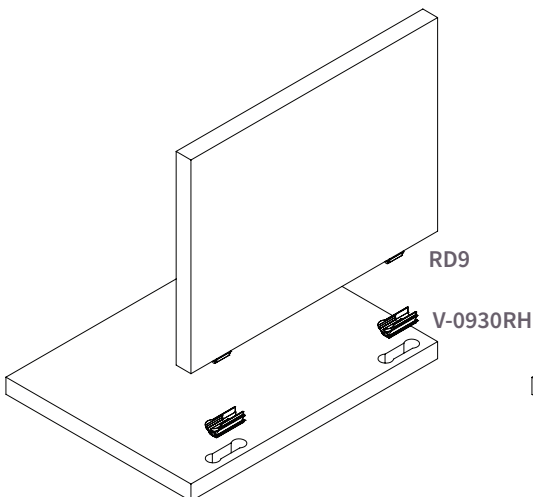


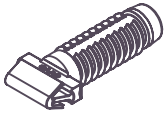
권장 설정

플러지 깊이: 9.4mm +/- 0.1mm

피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.

3. 조립



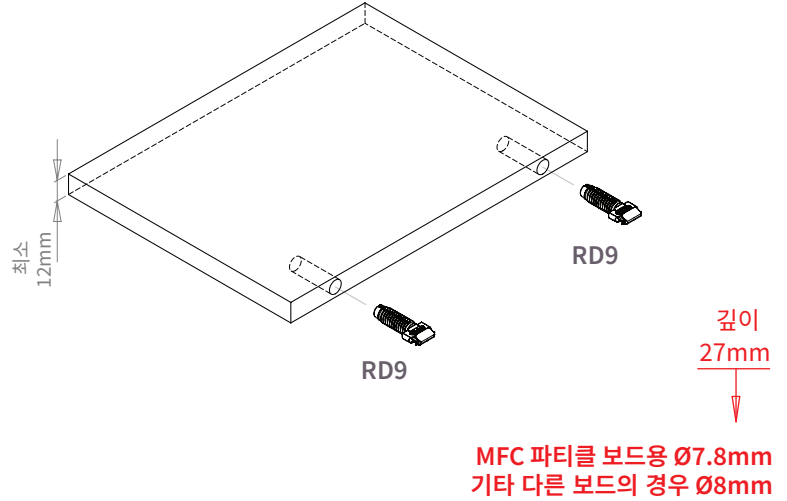
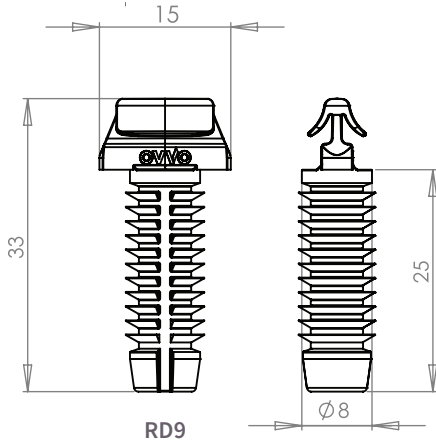


사용 지침

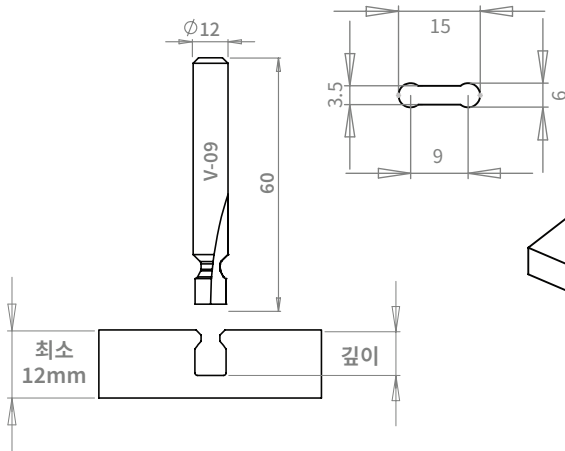
RD9



1. RD9 를 위한 드릴링



2. 밀링 예시

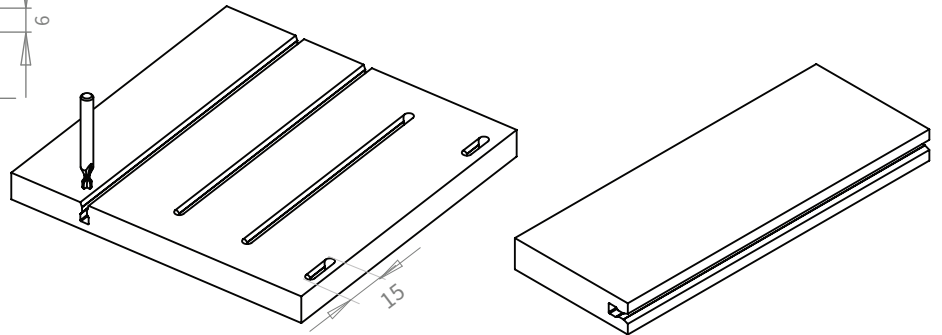


권장 설정

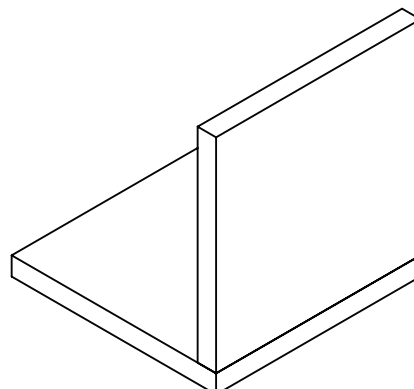
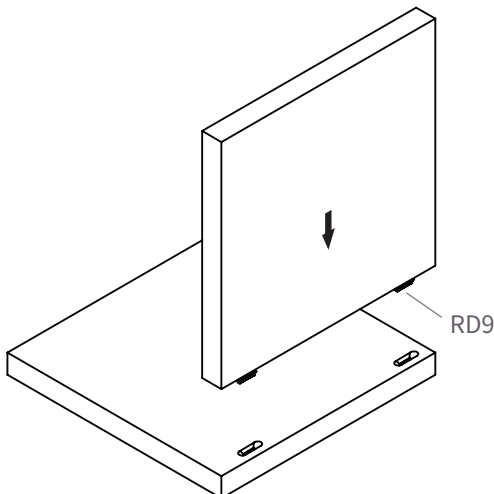
플러지 깊이: 9.3mm +/- 0.1mm

피드 속도는 재료에 따라 다릅니다.

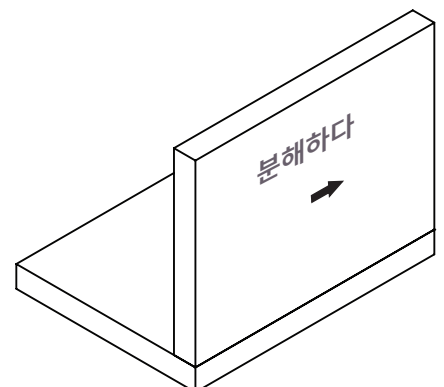
Tip: 플러지, 트래블, 초과 밀링 먼지 제거를 위한 후진 이동

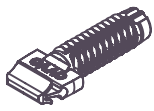


3. 조립



접착제와 함께 사용할 수 있습니다.



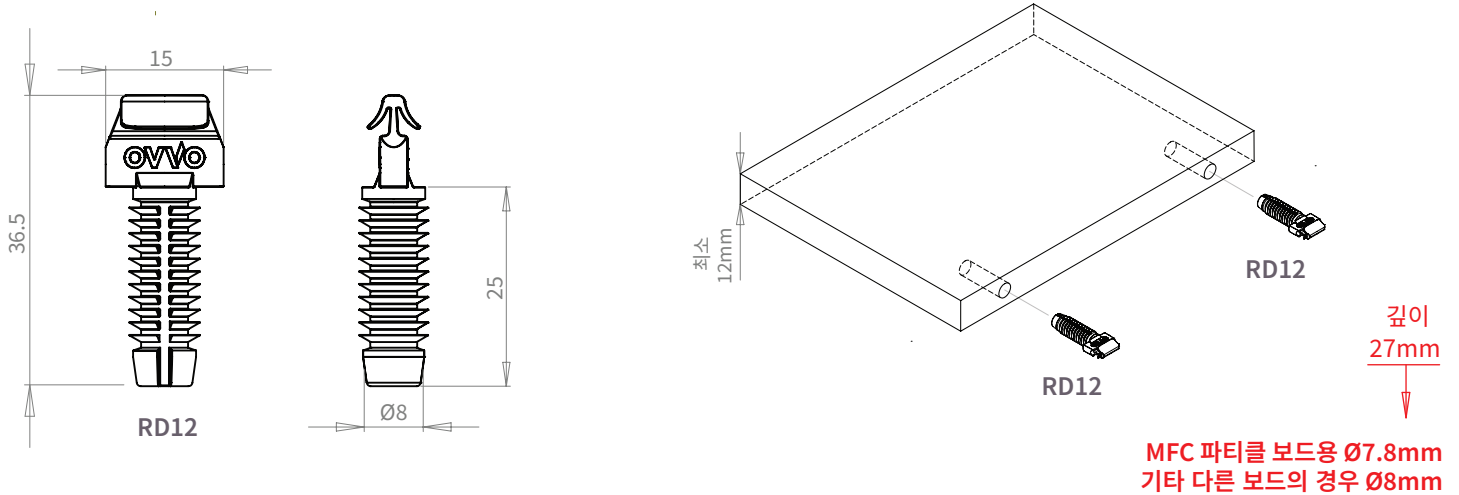


사용 지침

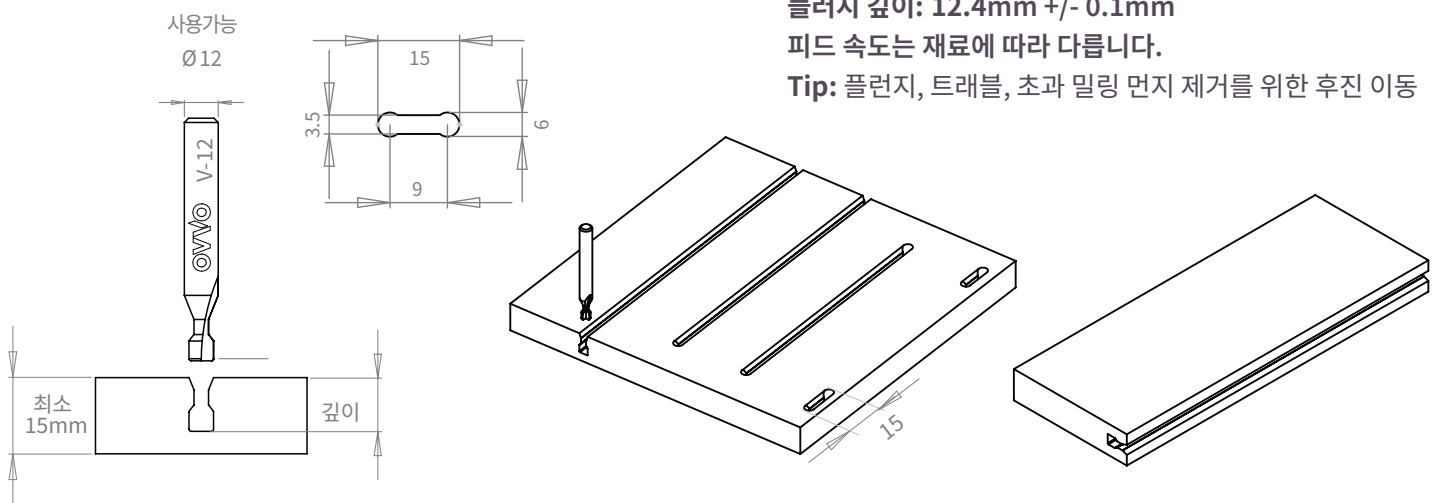
RD12



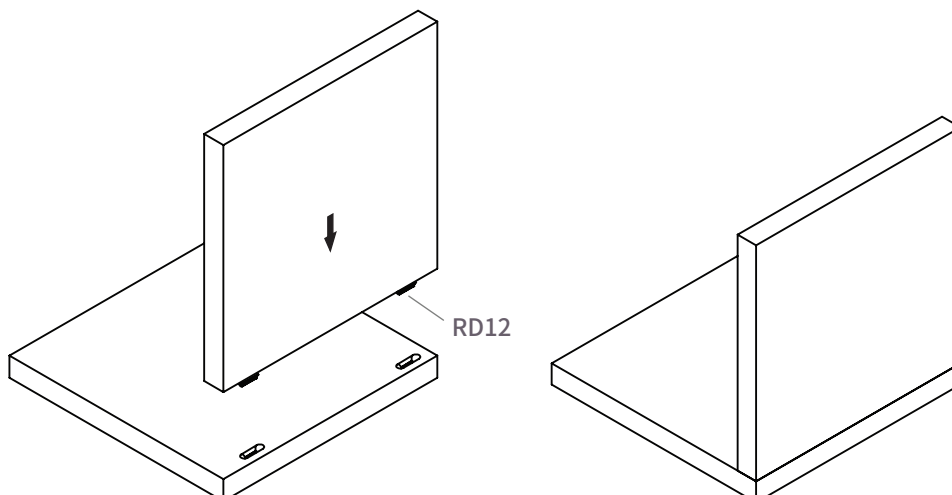
1. RD12를 위한 드릴링



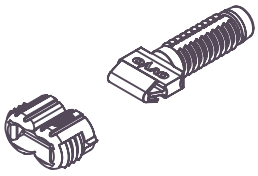
2. 밀링 예시



3. 조립



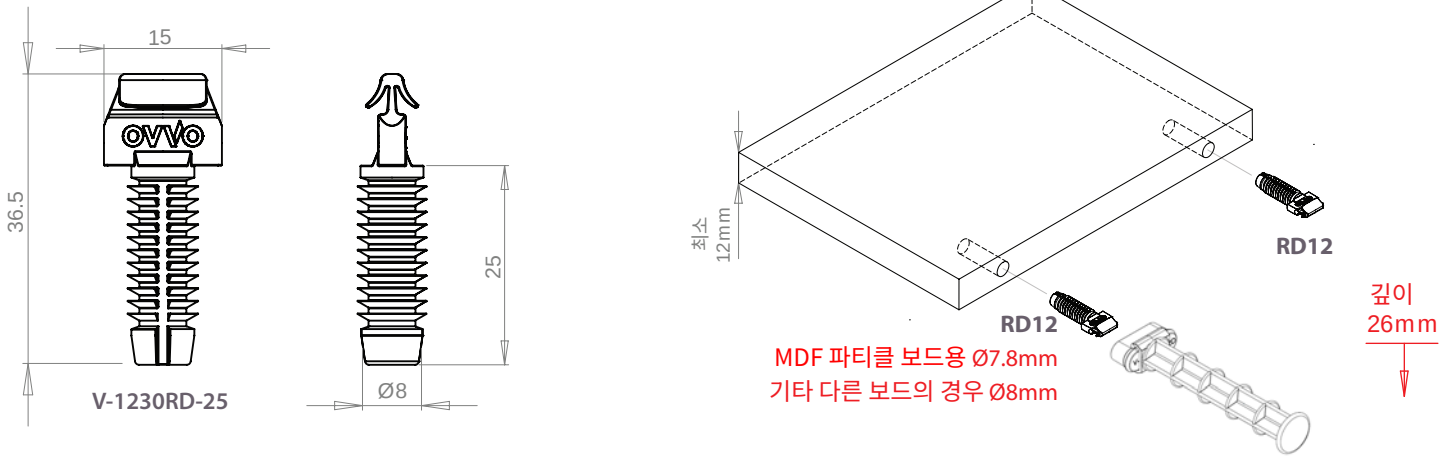
접착제와 함께
사용할 수 있습니다.



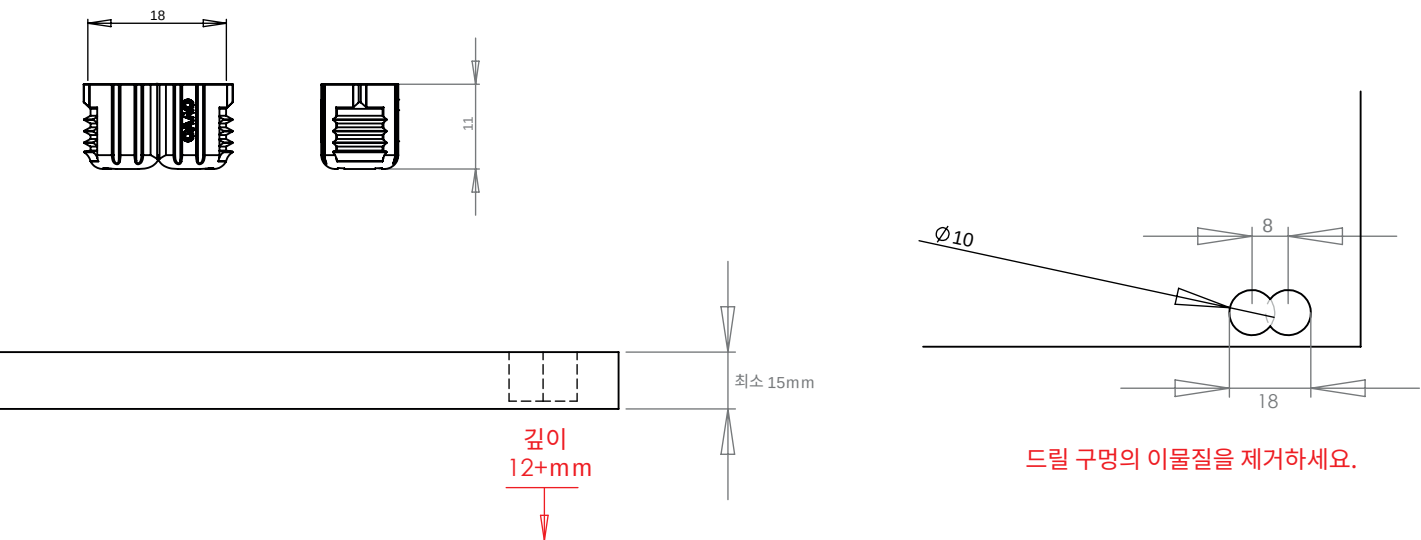
DH1 & RD12 드릴링 지침



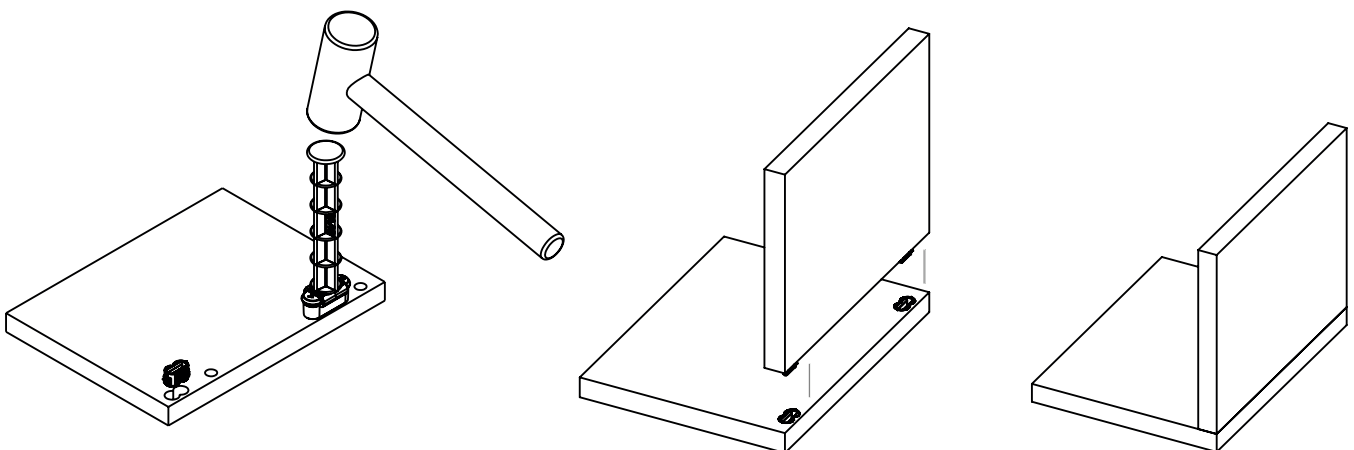
1. RD12를 위한 드릴링

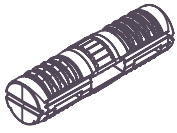


2. DH1을 위한 드릴링



3. 조립

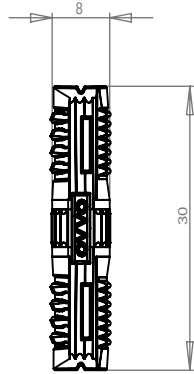




OD830 다월 영구 고정식 사용 지침

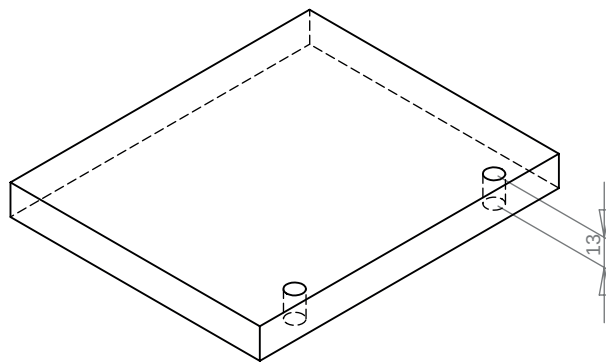
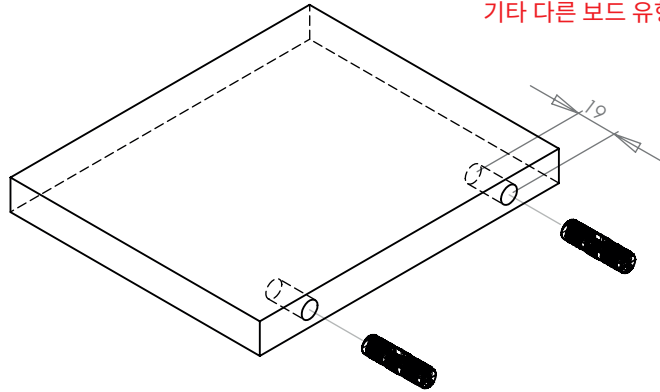


1. OD830 다월을 위한 드릴링



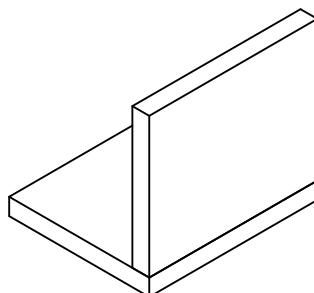
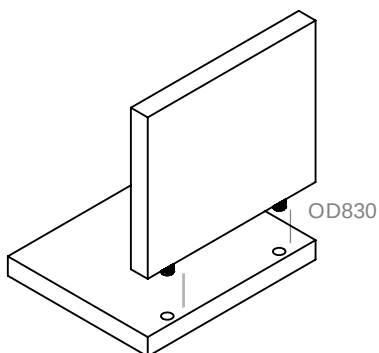
MFC 파티클보드의 경우 패널 끝단에 Ø7.8mm를 권장합니다.

기타 다른 보드 유형의 경우 Ø8mm



모든 보드 유형에서는 항상 Ø8mm의 구멍 크기를 권장합니다.

2. 조립



참고: 접착제를 사용하는 것은 필수는 아니지만, 특정 재료에 대해 추가적인 강도가 필요할 경우 다운 샵업 과정에서 끝 구멍에 접착제를 추가할 수 있습니다. 최종 결과는 여전히 도구 없이 조립할 수 있습니다.