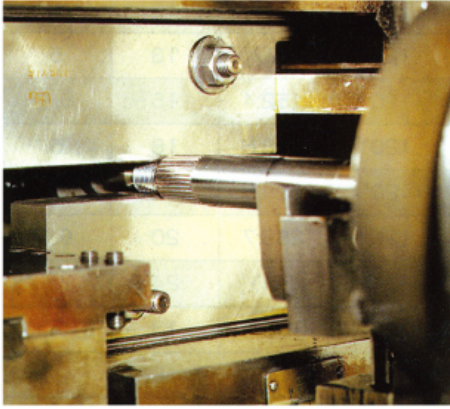
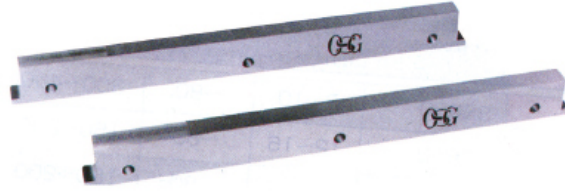


# 로토프로식(전조다이)

## 로토프로식 전조다이 Rack-Dies



세레이션과 나사를 동시전조작업중

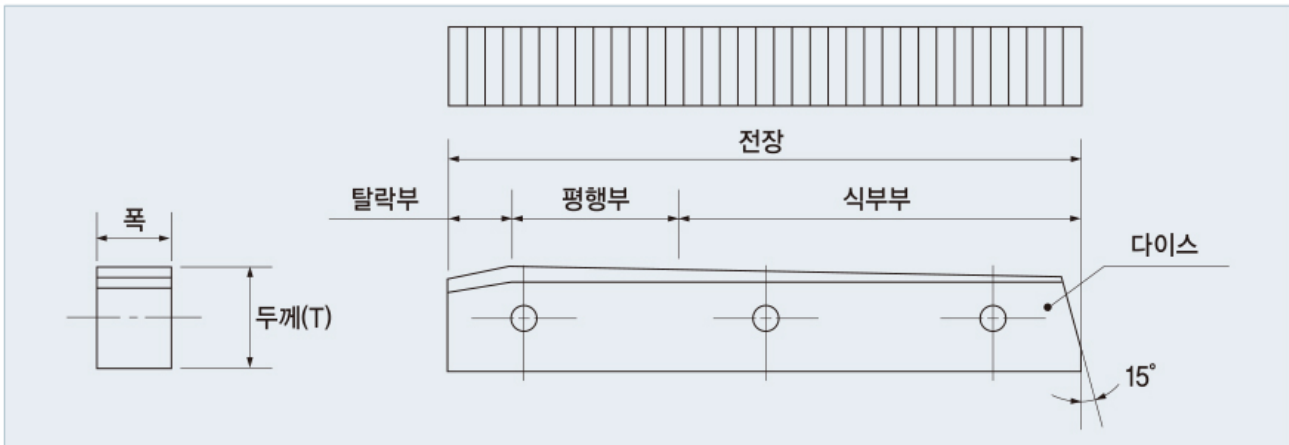


로토프로식 전조다이는, 인볼류트 스플라인·인볼류트 세레이션등을 단시간에 대량으로 생산가능하게 하는것 부터, 주로 자동차 부품의 가공등, 다방면에 사용되고 있습니다. 이 로토프로전조법은 다른 전조방법에 비해 가장 단순한 랙크형 다이를 사용한다는 점과 기계의 구조도 매우 간단하다는 점에서, 이후로 많이 보급되어 나가리라 생각합니다.

## 카운터 프로식 다이

카운터 프로는 다이스의 길이가 매우 짧기 때문에, 인볼류트 스플라인, 인볼류트 세레이션을 매우 낮은 가격으로 생산할수 있는 전조반입니다. 카운터프로용 다이스는 매우 過酷한 조건으로 사용되지만, 당사는 독특한 설계에 의한 고정도이고 긴 수명의 다이스를 공급하고 있습니다.

### ■ 카운터 프로식 다이스의 형상과 종류



(단위:UNIT:mm)

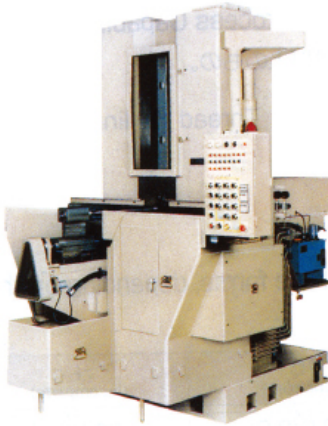
항 목 형 식	전조가능범위			전장 (L)
	최대 가공경	최대 전조폭	최대 모듈	
CT400	20	70	1.0	410
CT600	25	120	1.25	623
PCT-700	35	120	1.5	715.2
CT900	50	150	1.5	928.2
PCT-1000	50	150	1.7	928

1. 전조가능범위는, 하중계수에 의해 결정됩니다. (하중계수는 전조반 메이커와 문의해 주십시오)
2. 최대가공경, 최대전조폭은 전조반에 설치가능한 수치를 나타냅니다.
3. 두께(T)에 관해서는 제품의 호칭에 따라 설정됩니다.

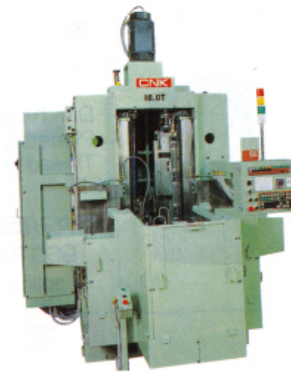
## ■ 특징

1. 단시간으로 안정된 고정도의 가공이 됩니다.
2. 다이스를 조립하여 복수동시 전조가 가능합니다.
3. 고강성이면서 적은 공간에서도 설치가능합니다.

## ■ 제품의 사례



NHK제 전조반  
(PCT-1000)



NHK제 전조반  
(TN10 x 100)

# 필렛롤러/백업롤러/버니싱툴

## 필렛롤러



자동차 등의 크랭크샤프트의 코너부를 경면가공을 실시하는 툴입니다.  
샤프트의 강도를 높이는 것이 주된 목적.

【 재 질 】 CPM, XPM(분말하이브) 또는 초경

【 제작범위기준 】 외경 Ø11~Ø18 두께 3.2~6

## 백업롤러



필렛롤러를 뒤에서 누르기 위해 사용하는 툴입니다.

일반적으로는 필렛롤러와 세트로 사용됩니다.

【 재 질 】 SKD, SKH, CPM, XPM

【 제작범위기준 】 외경 Ø60~Ø80 폭 13~25

## 버니싱툴



크랭크샤프트 슬라스터면의 빛바램 방지를 위해 버니싱 가공을 합니다.  
그 가공에 쓰이는 툴입니다.

【 재 질 】 CPM

【 제작범위기준 】 외경 Ø12~Ø16 길이 80~110