23. 버제거(모따기) 금형에 의한 도장면 비교

제품 샘플

ARFT모따기 금형
(롤러 형상 : 특수)

재질: SPCC

두께: 1.6mm

가공 과제

- 버 제거 작업은 번거롭고 작업환경에도 악영향
- 버가 있으면 상처를 입거나, 도장이 잘 되지 않는다
- 단면이 녹슬기 쉽다

엔지니어링 포인트

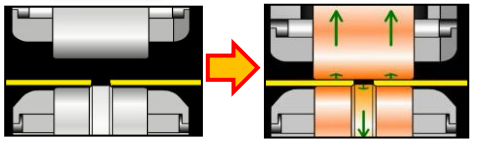
- **ARFT**금형으로 블랭크 가공시 디버링 가능
- 도장이 잘 되고 녹에 강함
- 작업환경(분진 등)의 개선으로 이어짐

가공 프로세스

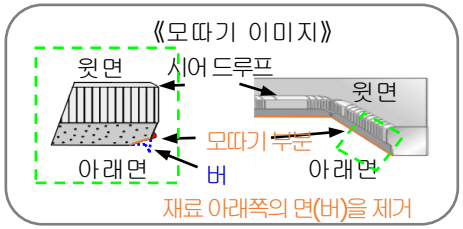
Before

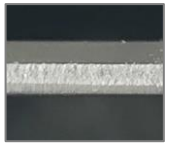
·그라인더 등을 이용해 수작업으로 제품 단면을 마무리 할 필요가 있습니다.

After



·블랭크 공정에서 외형 가공 후, 아래쪽 면의 버 부분을 모따기 가공합니다.기존의 모따기 성형에 비해 고속·고품질 가공이 가능합니다.



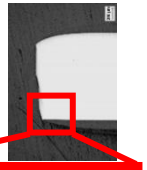


모따기 없음

모따기 있음

수치 데이터·기술 데이터

엣지 부분 도장 피막 두께 비교
·에폭시·폴리에스테르 수지계 분체도장 1회
·SECC 1.6mm



도막 두께 19μm 2μm 34μm