

방전 피막 코팅기



ROCKLIN은 1934년 설립하여 80년간 정밀기계 장비를 개발 생산하여온 회사입니다.

ROCKLIN사의 특허기술은 금형 표면에 텅스텐 카바이드, 티타늄 카바이드 코팅을 수행하여 다이캐스팅 현장에서 최고의 골치거리인 소착, 침식 히트체크 예방 및 런너/게이트/오버플로우/벤트의 표면의 청결 상태를 유지하며, 코아의 굽힘 방지에 탁월한 효과를 발휘하여 다이캐스팅의 불량율 절감과 생산성을 극대화 할 수 있습니다.



950E

Deposit up to 250 μm

13.2 Kg

빠른 작업속도, 디지털 디스플레이,
건타입 어플리케이터, 과열방지 에어펌프

금형에 방전 방식으로 높은 경도를 가지고 있는 텅스텐 카바이드, 티타늄 카바이드로 코팅하여 히트체크, 소착, 침식을 방지함

- 금형 표면 보수
- 열발생 없이 빠른 스피드로 코팅
- 코팅두께 0.002 ~ 0.25 mm
- 공구툴, 드릴, 펀치 등에 적용하여
마모부위 날카로움 지속 효과



380E

Deposit up to 25 μm
11.8 Kg



600E

Deposit up to 100 μm
22.5 Kg

Specifications

| Model | 950E | 600E | 380E |
|------------|--|-----------|----------|
| 코팅 방식 | 회전식 코팅 | 진동식 코팅 | 진동식 코팅 |
| 코팅 두께 (µm) | 2.5 - 250 | 2.5 - 100 | 2.5 - 25 |
| 중량 (kg) | 13.2 | 22.3 | 11.8 |
| 컨트롤러 | 터치 버튼 컨트롤러 | 다이얼 | 다이얼 |
| 적용 제품 | 중, 대형 제품 | 중, 소형 제품 | 소형 제품 |
| 특징 | <ul style="list-style-type: none"> • 빠른 작업 속도 • 디지털 디스플레이 • 향상된 어플리케이션 • 과열방지 에어 펌프 내장 • 코팅 속도와 두께 조절 | 2단계 코팅 조절 | - |

ROCKLINIZER ELECTRODES (코팅 전극)

- Tungsten Carbide (텅스텐 카바이드) : Ø1.9/2.6/3.6/5.1 x 64mm
- 고속도강과 금형표면에 코팅하여 수명연장과 소착방지
- Titanium Carbide (티타늄 카바이드) : Ø2.2/3.6/5.1 x 64mm
- 텅스텐 카바이드 코팅면에 융합하여, 표면조도 개선 및 높은 경도로 인한 침식을 방지함
- Rockhard (록하드) : Ø3.2 x 112mm
- 마모부위 적용에 사용 (공구강, 그립부위)

다이캐스팅에 금형 적용 효과

- 파팅라인 보수
- 캐비티 소착 및 침식 방지
- 코어의 소착 및 침식 방지
- 히트체크 예방
- 게이트, 러너, 오버플로우 크랙 최소화
- 이형제 사용량 감소

적용 사례

| 3.5 TON Front Case 금형 (3,200톤) | D16 T/M Case (2,250톤) |
|--|---|
|  <p>적용 전</p> <p>적용 후</p> |  <p>적용 전</p> <p>적용 후</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> • 빈번한 소착, 뜯김 발생으로, 금형 소착제거 12시간/일 발생함 • 1000개 생산시 100시간 소요 (생산량 : 10개/시간) | <ul style="list-style-type: none"> • 소착 발생 없음 → 장비 가동률 향상 • 1000개 생산시 40시간 소요 (생산량 : 25개/시간) |
| | <ul style="list-style-type: none"> • 냉각수 홀 크랙으로 금형 보수전에는 생산 불가능 • 긴급 코팅 적용 후, 냉각수 OFF 상태로 3,000개 생산 |