PULLEY
APPLICATION

다양한 풀리 정삭 가공을 위한 토탈 솔루션

KORLOY

Pulley Application

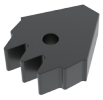
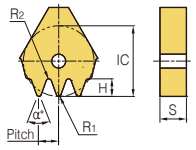
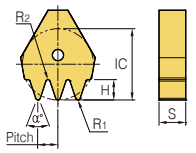
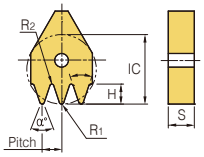
형번표기법

인써트(N날)

KP	16	047	-	R0.425	-	N2
KORLOY Pulley	인선길이 : 내접원	두께		노즈 R		날수

16 : 9.525mm
22 : 12.7mm
24 : 14.29mm
27 : 15.875mm
33 : 19.05mm

(mm)

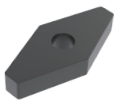
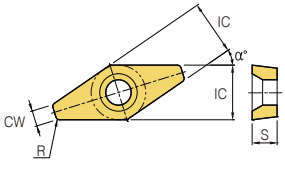
구분	형 상	형 번	IC	S	R1	R2	H	α°	Pitch	NT	형상도면
			내접원	두께	산R부	골R부	산높이	풀리각	산거리	날수	
A		KP1604-R0.425-N2	9.525	4.76	0.425	0.35	4.67	20°	3.56	2	
		KP16047-R0.425-N2	9.525	4.76	0.425	0.35	3.4	40°	3.56	2	
		KP2204-R0.41-N2	12.7	4.76	0.41	0.46	3.2	40°	3.56	2	
		KP22047-R0.42-N3	12.7	4.76	0.425	0.48	3.16	40°	3.56	3	
B		KP1604-R0.5-N3	9.525	4.76	0.5	0.3	3.351	40°	2.4	3	
		KP22047-R0.46-N2	12.7	4.76	0.46	0.4	3.24	40°	3.56	2	
		KP22047-R0.1-N3	12.7	4.76	0.1	0.2	2.64	40°	2.34	3	
		KP22047-R0.5-N3	12.7	4.76	0.5	0.3	3.35	40°	3.56	3	
		KP2204-P2.34-N5	12.7	4.76	0.4	0.2	2.07	39°24'	2.34	5	
C		KP2204-R0.43-N3	12.7	4.76	0.43	0.43	3.654	36°52'	3.56	3	
		KP22047-R0.42-N3	12.7	4.76	0.42	0.35	3.409	40°	3.56	3	
		KP22047-R0.3-N4	12.7	4.76	0.3	0.2	2.3	40°	2.4	4	
		KP2204-P2.34-N6	12.7	4.76	0.4	0.2	2.07	39°24'	2.34	6	
		KP22064-P2.34-N5	12.7	6.4	0.4	0.2	2.06	40°	2.34	5	

※ 표기 외 치수는 주문시 고객 요청 사양에 준 함

인써트

VP	20	06	-	5.1	-	R0.8
V-Type Pulley	인선길이 : 내접원	두께		인선폭		노즈 R

(mm)

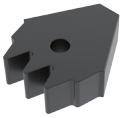
형 상	형 번	IC	S	CW	R	α°	형상도면
		내접원	두께	인선폭	코너 R	풀리각	
	VP1806-4.8-R0.8	15.89	6.35	4.8	0.8	38	
	VP1906-4.72-R0.8	15.89	6.35	4.72	0.8	38	
	VP2006-5.1-R0.8	17.18	6.35	5.1	0.8	38	
	VP2006-5.03-R0.8	17.18	6.35	5.03	0.8	38	
	VP2106-4.1-R0.7	17.46	6.35	4.1	0.7	40	
	VP2206-10.2-R0.8	22.24	6.35	10.2	0.8	34	
	VP2306-9.7-R0.8	22.76	6.35	9.7	0.8	35.5	
	VP2306-9.1-R0.8	22.87	6.35	9.1	0.8	37.5	

※ 표기 외 치수는 주문시 고객 요청 사양에 준 함

절삭평가 사례

V - 벨트 풀리

피 삭 재	저탄소강(SM10C)
절 삭 조 건	• **황삭** vc(m/min) = 380, fn(mm/rev) = 0.23, ap(mm) = 2, 습식(wet)
	• **정삭** vc(m/min) = 311, fn(mm/rev) = 0.2, ap(mm) = 2, 습식(wet)
공 구	인써트 KP2504-3.56-R0.46-D40(PC8105)
	홀 더 CDXNN2525-KP25



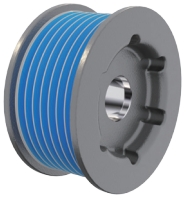
» 황삭은 V타입 적용하여 코너 수명 향상
» 칩 처리성, 고속 연속 가공 우수
» 저절삭 저항 및 절삭날 강도 향상으로 공구 수명 향상

[가공 후]

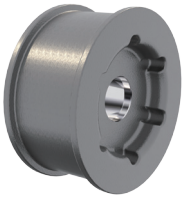
[가공 전]

피 삭 재	저탄소강(SM10C)
절 삭 조 건	vc(m/min) = 295, fn(mm/rev) = 0.2, ap(mm) = 0.2, 습식(wet)
공 구	인써트 KP2204-R0.43-N3(NC3225)
	홀 더 CDXNN2525-KP22

» 3날 타입 인써트 적용으로 가공 시간 단축
» 인써트 측면 덧살 보강으로 측면 깨짐 현상 방지

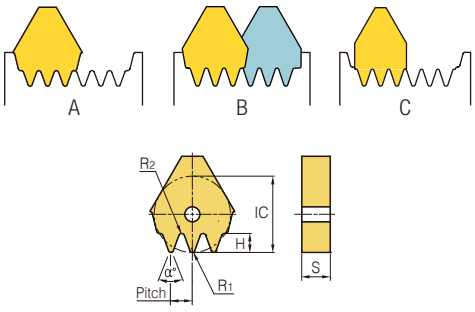


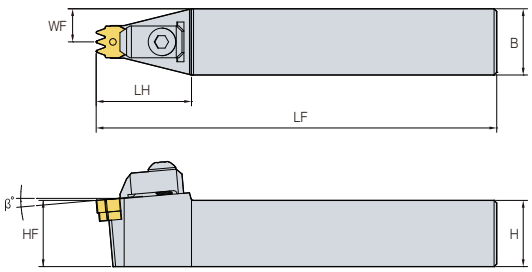
[가공 후]



[가공 전]

스페셜 주문양식





[인써트] (mm)

구분	IC	S	R1	R2	H	α°	Pitch	NT
	내접원	두께	산R부	골R부	산높이	플리각	산거리	날수
A								
B								
C								

[홀더] (mm)

β°	H	B	LH	WF	HF	LF
경사각	샹크 높이	샹크 폭	헤드길이	인선거리	인선높이	전장

※ 고객 요청 사항 :

⚠ 안전한 사용을 위하여

- 날끝을 직접 손으로 만지면 상처를 입을 수 있으므로 보호장갑 등의 보호구를 사용 바랍니다.
- 잘못된 사용방법이나 사용조건이 부적절할 경우 공구 파손 또는 비산의 위험이 있으므로 안전커버나 보호안경 등의 보호구를 사용해 주십시오.
- 가공물이 움직이지 않도록 단단히 고정하여 주십시오.
- 극심한 부하나 과도한 마모로 공구가 파손되어 상처를 입을 수 있으므로 공구 교환 주기를 빨리하십시오.
- 절삭 가공 시 배출되는 칩(Chip)은 매우 날카롭고 뜨거워 상처 나 화상을 입을 수 있으므로 보호구를 사용하여 주시고 칩 제거 시에는 기계를 멈추고 보호장갑을 착용한 후 갈고리 등 전용 공구를 사용 바랍니다.
- 비수용성 절삭유를 사용 시 화재가 발생할 수 있으므로 방화 대책을 세워 주십시오.
- 고속절삭 시 원심력에 의해 부품이나 공구가 탈락될 수 있으므로 안전보호구를 사용해 주십시오.

코오로이

고객상담 : **080-333-0989** korloytec@korloy.com
기술강좌 : **080-333-0909** koredu@korloy.com

본 사	Tel : (02) 521-4700	서울영업소	Tel : (02) 2614-2366	대구영업소	Tel : (053) 243-0863
청 주 공 장	Tel : (043) 262-0141	경인영업소	Tel : (02) 2619-2581	울산영업소	Tel : (052) 273-6670
진 천 공 장	Tel : (043) 535-0141	중부영업소	Tel : (041) 425-2366	부산영업소	Tel : (051) 326-2215
생산기술연구소	Tel : (043) 262-0141	호남영업소	Tel : (063) 837-0817	창원영업소	Tel : (055) 241-1227
				광주사무소	Tel : (062) 432-8374

PRINTED WITH SOY INK
친환경 식물성 콩기름 잉크 인쇄

BR30-KR-01 / 20250420