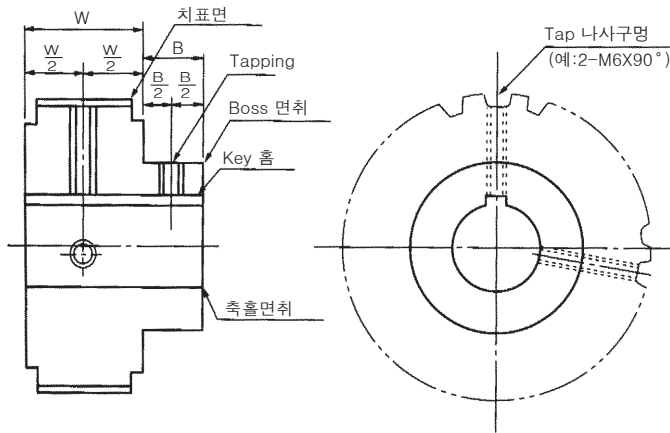


STS 폴리(SYNCHRONOUS PULLEY) 가공

고객으로부터 제시하는 도면으로 제작의뢰 및 표준폴리의 추가 가공의뢰 등, 지시가 없을 경우 하기 표준에 의한 가공으로 합니다.



■ 나사 가공 (탭가공)

- 나사가공은 이빨 홈에 맞춰 가공합니다.
90°(또는 120°) 각도에서 2개소가 필요한 경우는 90°(또는 120°) 이상에 90°(또는 120°) 가장 근접한 이빨 홈에 맞춰 가공합니다.
- 이빨 부분 또는 BOSS부에 2개소의 가공 방향성이 있을 경우 예(키홈 위치에 대한 회전방향)는 BOSS쪽에서 보아오른 쪽에 가공을 합니다.
- 이빨 부분/ BOSS부의 나사 가공위치는 이빨 부분 (W), BOSS부 (B)의 중앙에 가공합니다.
단, 단면에 따른 나사 위치 지시가 있을 경우는 위치정도 $\pm 0.3\text{mm}$ 를 표준으로 합니다.
- 나사 깊이는 나사유효경 $\times (1.5 \times 2.0)$ 을 표준으로 합니다.
- 단면의 나사 가공 (TAPPING)을 지정할 경우 위치정도는 피치원직경 $\pm 0.3\text{mm}$, 회전방향 $\pm 0.3\text{mm}$ 를 표준으로 합니다.

■ 키홈가공

키홈은 폴리 이빨 홈에 맞춰 가공합니다.

■ 면취가공 (C면)

각 부의 면취는 아래에 준한다.

● 치부분

단위 : mm

외경치수	면취 (C면)
30 이하	C 0.3
30 에서 100 이하	C 0.5
100 을 넘을 경우	C 1

● 축구멍부

단위 : mm

내경치수	면취 (C면)
25 이하	C 0.5
25 을 넘을 경우	C 1

● BOSS부

단위 : mm

외경치수	면취 (C면)
50 이하	C 0.5
50 을 넘을 경우	C 1

■ RETAINING RING(축고정링)의 허용차

JIS B2804, 2805, 2806에 준함.

■ 표면처리 명칭과 피막량

고객이 요망할 경우 당사에서도 표면처리가공을 합니다. 특히 백레쉬 없는 폴리의 표면처리에 대해서는 피막량과의 관계도 있기 때문에 주의하여 주십시오.

(참고)

단위 : μ

명 칭	피막량
흑착색처리	1 ~ 2
인산처리	5 ~ 6
유니크로도금	5 ~ 7
크로메이트도금	5 ~ 7
니켈도금	10 ~ 12
크롬도금	13 ~ 15
경질크롬도금	13 ~ 15
백색알루미늄처리	9 ~ 12
경질백색알루미늄처리	15 ~ 20

注) 피막량은 각부에 두께 (2~3배)입니다.