

폴리 치수 정도

싱크로 폴리 정밀도는 벨트 기능을 충분히 발휘하기 위하여 다음의 치수 정밀도 폴리를 사용하여 주십시오.

■ 폴리 외경

단위 : mm

폴리외경 do	허 용 차	
	MXL,XXL,XL,L,H,XH,XXH	T5,T10
5.96에서 25.40이하	+0.05 0	경에 관계없이 ±0.05
25.40에서 50.80이하	+0.08 0	
50.80에서 101.60이하	+0.10 0	
101.60에서 177.80이하	+0.13 0	
177.80에서 304.80이하	+0.15 0	
304.80에서 508.00이하	+0.18 0	
508.00에서 762.00이하	+0.20 0	
762.00에서 967.16이하	+0.23 0	

■ 축홀경

단위 : mm

축홀경	허 용 차	
	TL BUSH (H8)	축홀가공타입 (H8)
3에서 6이하	+0.018 0	+0.018 0
6에서 10이하	+0.022 0	+0.022 0
10에서 18이하	+0.027 0	+0.027 0
18에서 30이하	+0.033 0	+0.033 0
30에서 50이하	+0.039 0	+0.039 0
50에서 80이하	+0.046 0	+0.046 0
80에서 120이하	+0.054 0	+0.054 0
120에서 180이하	+0.063 0	+0.063 0

(注) 축홀가공 타입의 공차변경입니다.

■ 축 홀 불이 외경 흔들림

단위 : mm

폴리외경 do	흔들림허용차 (TIR) (주)
203.20이하	0.13이하
203.20에서 967.16이하	0.13 + {(폴리외경-203.20)×0.0005}

■ 축 홀 불이 폴리 측면 흔들림

단위 : mm

폴리외경 do	흔들림허용차 (TIR) (주)
101.60이하	0.10
101.60에서 254.00이하	폴리외경 ×0.001
254.00에서 967.16이하	0.25+ {(폴리외경-254.00)×0.0005}

(주) TIR이란, TOTAL INDICATOR READING의 약자, 흔들림을 측정하여 읽은 최대치와 최소치의 차를 말한다.

■ 외경의 진원도

단위 : mm

폴리호칭폭		허 용 차
XL,L,H,XH,XXH	T5,T10	
025~050	~19	0.01
075~150	20~40	0.02
200・300	41~100	0.04
400・500		0.06

■ 이빨과 축홀 중심선의 평행도

단위 : mm

폴리호칭폭		허 용 차
XL,L,H,XH,XXH	T5,T10	
025~150	~40	0.03
200・300	41~100	0.04
400・500		0.05

■ 인접피치오차 및 누적피치오차

단위 : mm

폴리외경 do	허 용 차	
	인접피치오차	누적피치오차 (90° 이상)
5.96에서 25.40이하	0.03	0.05
25.40에서 50.80이하	0.03	0.08
50.80에서 101.60이하	0.03	0.10
101.60에서 177.80이하	0.05	0.13
177.80에서 304.80이하	0.05	0.15
304.80에서 508.00이하	0.08	0.18
508.00에서 762.00이하	0.08	0.20
762.00에서 967.16이하	0.08	0.23

● 키폴

키폴 치수 (평행키)는 S-182페이지를 참조하십시오.

● 출력 블랭크 외경

폴리 가공은 호빙 가공이므로 블랭크 외경은 아래 표의 값 (호빙 값)을 고려합니다.

폴리 외경 호빙 값

단위 : mm

폴리 외경	호 빙 값
50.80이하	0.5
50.80에서 101.60이하	0.6
101.60에서 177.80이하	0.7
177.80에서 304.80이하	0.8
304.80에서 508.00이하	1.0
508.00에서 700.00이하	1.2
700.00이상	1.4

(예) 싱크로 폴리 30H100A의 블랭크 외경

블랭크 외경치수 = 폴리 외경+호빙 값

$$= 119.90^{+0.13}_0 + 0.7 = 120.60^{+0.13}_0$$