

## ■ STS 폴리/싱크로 폴리 재질

표준 폴리 재질은 각 TYPE별 치수표란에 기재 하였지만, PULLEY의 재질은 다음의 것을 추천합니다.

- 기계구조용 탄소강강재 S15C ~ S55C
- 구상흑연주철 FCD450 ~ 500
- 회주철 FC200 ~ 250
- 고력알루미늄합금 A2017등
- 소결합금 철계 · 동계 ※경부하용
- 아연다이캐스트합금 ZDC

이상 또 당사에서는 스테레스 봉강 일반구조용 압연 강재 및 각종수지등의 제품도 제작하고 있으니 상담하여 주십시오.

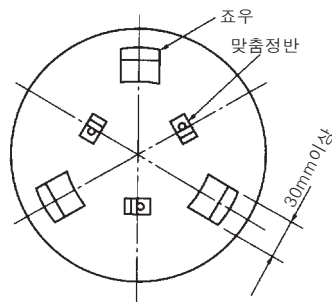
## ■ 표준 폴리 축 홀 후가공 방법

폴리 축 홀 가공을 할 시에는 폴리 외경을 기준으로 하여 주십시오. 당사의 폴리 축 홀 가공 시에는 아래 작업 방법을 참고하여 주십시오.

### ● 가공순서

워크외경을 척킹한 후 가공하여 주십시오.

- (1) 조우 및  
맞춤 정형 가공



- ① 조우 정형가공  
워크 치수에 맞추고 정밀가공하여 주십시오.  
(외경치수로부터 -01.~0.2mm가 적합합니다.)
- ② 맞춤 정반가공  
부착은 3개소 균등하게 하여 주십시오.
- ③ 가공 후 흔들림이 없나 다이얼 게이지로  
검사하여 주십시오

### (2) 워크청소

워크에 부착되어 있는 먼지 등을 깨끗이 닦아주십시오.  
그리고 워크의 바깥 및 측면 (맞춤면)에 흠집 등이  
있는지 검사하고 흠집에 의한 블록해진 부분이 있으면  
줄로 평평하게 하여 주십시오.

### (3) 워크 물림

맞춤에 확실히 부착하여 주십시오.

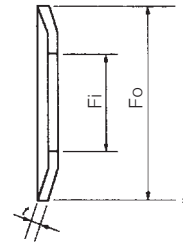
### (4) 축 홀 가공 실시

(주의)

경날 가공의 경우에는 조우에 동판을 맞대고  
워크외주를 물려 다이얼 게이지로 범위에 도달할 때까지  
가공합니다.

## ■ 폴리 플랜지

표준 플랜지 품번 표시방법  
(형상) 굴곡 프레스 플랜지



(표시에)

FS 136 106  
플랜지 내경 (Fi) 106 mm  
플랜지 외경 (Fo) 136 mm

### ● 표준 플랜지 재질·두께 (t)

표준 폴리에 사용하는 플랜지 재질, 두께, 형상은  
다음과 같이 되어 있습니다.

(표준 플랜지)

품종	형	재질	두께 (mm)	형상(주)
STS 폴리	S2M	Al	1.0	굴곡
	S3M	Al	1.0	굴곡
	S4.5M	SPC1	1.0	굴곡
	S5M	SPC1	1.6	굴곡
	S8M	SPC1	2.3	굴곡
	S14M	SPC1	2.3	굴곡
싱크로 폴리	XL	SPC1	1.6	굴곡
	L	SPC1	1.6	굴곡
	H	SPC1	1.6	굴곡
	T5	SPC1	1.6	굴곡
	T10	SPC1	1.6	굴곡