

STS 폴리치수 정도

폴리치수 정도에 대해서는 벨트기능을 충분히 발휘하기 위하여 아래 치수정도의 폴리를 사용하여 주십시오.

■ 외경

단위 : mm

폴리외경 do	허 용 차	
	S2M, S3M	S4.5M, S5M, S8M, S14M
5.96에서 25.40이하	±0.025	+0.05 0
25.40에서 50.80이하	±0.030	+0.08 0
50.80에서 101.60이하	±0.035	+0.10 0
101.60에서 177.80이하	±0.040	+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

■ 축홀직경

단위 : mm

축홀직경	허 용 차	
	TL BUSH (H8)	축홀가공타입 (H7)
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 공차변경임

■ 축홀에 대한 외경의 흔들림

단위 : mm

폴리외경 do	흔들림 허용차 TIR (주)
203.20이하	0.130이하
203.20이상 967.16이하	0.13+{(폴리외경-203.20) × 0.0005}

■ 축홀에 대한 폴리측면의 흔들림

단위 : mm

폴리외경 do	흔들림 허용차 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 약칭으로 흔들림의 측정치로 최대 최소의 차이를 나타냅니다.

■ 외경의 진원도

단위 : mm

폴리의 호칭폭	허 용 차
~ 0100	0.01
0150 ~ 0400	0.02
0600 ~ 1000	0.04
1200	0.06

■ 치와 축구멍 중심선의 평행도

단위 : mm

폴리의 호칭폭	허 용 차
~ 0400	0.03
0600 ~ 1000	0.04
1200	0.05

■ 인접피치 오차 및 누적피치 오차

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	0.05	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-193페이지에 기재되어 있으므로 참고하여 주십시오.

● 폴리의 (BLANK) 외경

폴리의 치절가공은 TOPPING 가동으로 BLANK 외경은 아래 표의 값 TOPPING값을 더한 값입니다.

폴리외경 Topping 값

단위 : mm

폴 리 외 경	TOPPING
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
700.00에서	1.4

(예) STS 폴리 60 S8M 0250A의 BLANK 외경

BLANK 외경치수 = 폴리외경 + TOPPING 값

$$= \phi 151.42^{+0.13}_0 + 0.7 = \phi 152.12^{+0.13}_0$$