

# 가공시 유의사항

## 6. 가공시 유의사항

### 6.1) 폴리등 보스 고정부 가공

폴리나 기어 등의 보스를 축단에 고정하기 위해 일반적으로 키를 많이 사용합니다. 경하중의 경우 1면 평삭을 하거나 메카록을 사용하여 고정하는 경우가 있습니다.

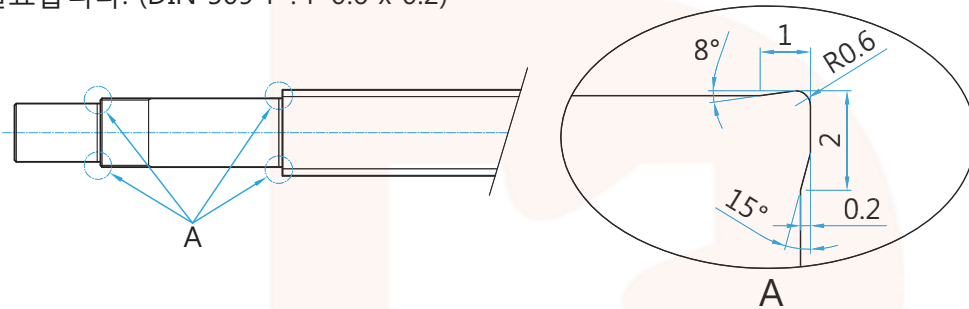
### 6.2) 조립시 축 고정을 위한 평삭

서포트유니트를 나사축에 삽입 후 로트너트를 체결하고자 할때 축이 로크너트와 같이 돌지 않도록 평삭가공된 부분을 스패너로 잡아줍니다. 이 부분의 대변거리가 축의 곡경보다 작을 경우 강구가 빠질 수 있습니다. 따라서 평삭의 대변거리는 축의 곡경보다 크게 하는 것이 좋습니다.

ex) R1605의 축의 곡경은 13.9mm로 평삭의 대변거리는 14mm이상으로 가공

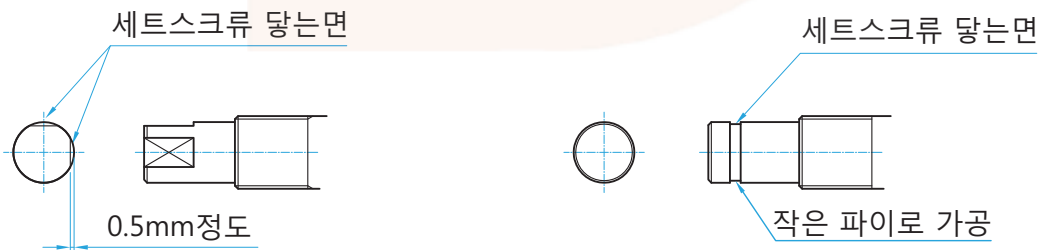
### 6.3) 단 가공시 유의사항

베어링, 칼라의 측면이 닿는 가공부분은 직각도 확보를 위해 측면연삭을 하는 것이 좋습니다. 또한 단이 생기는 곳은 응력집중현상이 생겨서 부러지는 경우가 많으므로 DIN 규격에 따른 라운딩 가공이 필요합니다. (DIN 509-F : F 0.6 x 0.2)



### 6.4) 축단 찍힘 방지

폴리, 기어등의 보스를 축단에 세트스크류로 고정할 경우 분해와 재조립시 세트스크류 볼트에 의해 축단에 찍힌 자국이 있어 다시 끼우기 힘든 경우가 있습니다. 이를 방지 하기 위해 다음과 같이 가공합니다.



### 6.5) 엔코더용 축단

엔코더 고정용으로 축단을 직경  $\phi 3$  이나  $\phi 6$  정도로 가늘게 가공하는 경우 가공직경이 너무 가늘어 부러지거나 휘어질 가능성이 있습니다. 따라서 가능한 굵게 가공하고 혹은 탭을 가공하여 끼워넣는 방식이 안전합니다.

