

평기어

헬리컬기어

인턴널기어

랙기어

CP랙&파니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

월기어

기어박스

기타제품

평기어

헬리컬기어

인턴널기어

랙기어

CP랙&파니언

마이터기어

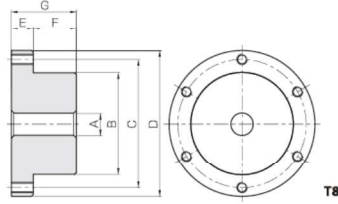
베벨기어

나사기어

월기어

기어박스

기타제품



■재질 : SUS303

카탈로그 기호	적용 제품	형상	내경		수량	맵 구멍		플랜지경		플랜지길이	보스길이	전장
			A <sub>H7</sub>	B		수량	사이즈	C	D			
SUKB20030	PSA2-32 이상	T8	10	30	6	M5	42	51	10	20	30	
SUKB20046	PSA2-40 이상			46			58	67				
SUKB20066	PSA2-50 이상			66			78	87				
SUKB25038	PSA2.5-32 이상	T8	12	38	6	M6	53	63	12.5	24.5	37	
SUKB25058	PSA2.5-40 이상			58			73	83				
SUKB25083	PSA2.5-50 이상			83			98	108				
SUKB30046	PSA3-32 이상	T8	15	46	6	M8	64	76	15	30	45	
SUKB30070	PSA3-40 이상			70			88	100				
SUKB30100	PSA3-50 이상			100			118	130				

- (제품 특성상의 주의) ① PSA플라스틱 평기어가 조립되는 부분의 보스경 공차는 h7입니다.  
 ② 표기되어 있는 마찰 체결토크는, 임의로 설정한 마찰계수 및 나사 체결토크로 계산한 참고치입니다.  
 ③ 조립 예를 참고하여 부속된 평와셔, 스프링 및 육각렌치볼트를 이용하여 기어와 보스를 조립하여 주십시오.  
 ④ 보스 조립용 육각렌치볼트는 토크 렌치로 치수표에 기재되어 있는 나사 체결토크로 확실하게 체결해 주십시오.  
 ⑤ 보스 조립용 육각렌치볼트가 헐거워지면 표기의 마찰 체결토크를 유지할 수 없습니다.  
 정기적으로 점검하여 조임상태를 확인해 주십시오.  
 ⑥ 확실한 위치 결정이 필요한 경우, 노크핀을 함께 사용해 주십시오.

■스테인리스 보스의 특징

- 녹에 강한 스테인리스 재질을 사용한 조립식 보스입니다.
- PSA 플라스틱 평기어와 조립하여 식품기계 등에 최적입니다.
- 고가의 재료를 효과적으로 사용하여 경제성이 우수한 제품입니다.

■스테인리스 보스의 마찰 체결토크

스테인리스 보스의 마찰 체결토크는, 나사 체결력에 의해 기어와 스테인리스 보스의 접촉면에서 발생하는 마찰력으로 계산합니다.

나사 체결력 F (N)는 다음 식으로 계산합니다.

$$F = \frac{n \cdot 1000 \cdot T}{K \cdot d}$$

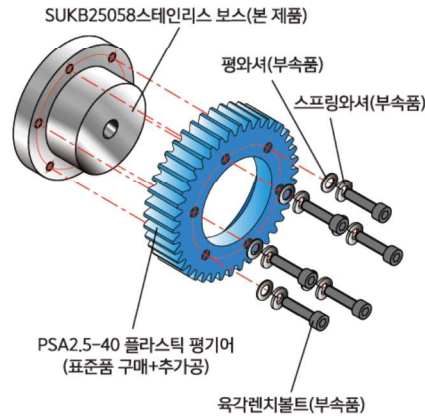
- n : 나사 수량 → 치수표의 나사구멍 수
- T : 나사 체결토크(N·m) → 치수표의 나사 체결토크
- K : 토크 계수 → 0.164로 설정
- d : 나사 직경(mm) → 치수표의 나사 구멍 사이즈(M5는5mm)

또한, 마찰 체결토크 T<sub>r</sub> (N·m)는 다음의 식으로 계산합니다.

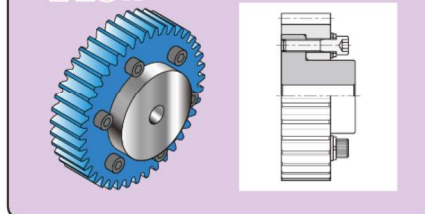
$$T_r = \frac{F \cdot \mu \cdot d_w}{2000}$$

- F : 나사 체결력 (N) → 위의 계산 결과
- μ : 기어와 스테인리스 보스 접촉면의 마찰계수 → 0.18로 설정
- d<sub>w</sub> : 나사구멍의 피치원직경(mm) → 치수표의 나사구멍C치수

■스테인리스 보스 조립 예

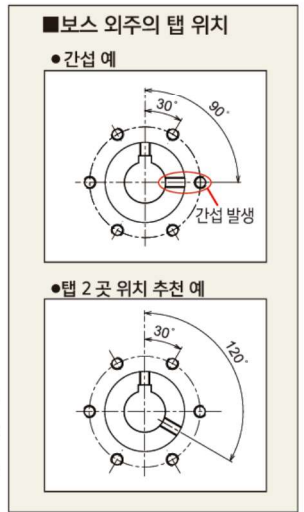


조립 완성!!

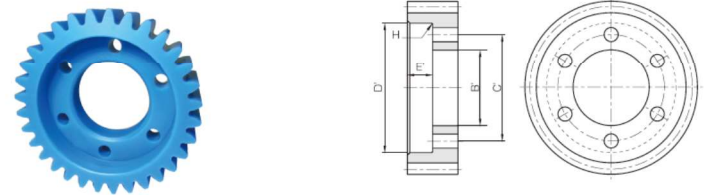


나사 체결토크 (N·m)	마찰 체결토크 (kgf·m)	중량		카탈로그 기호	
		(N·m)	(kgf·m)		(kg)
3.00	0.31	83	8.5	0.24	SUKB20030 SUKB20046 SUKB20066
		115	11.7	0.51	
		154	15.7	0.97	
5.20	0.53	151	15.4	0.47	SUKB25038 SUKB25058 SUKB25083
		208	21.2	0.98	
		280	28.5	1.88	
12.5	1.27	329	33.6	0.82	SUKB30046 SUKB30070 SUKB30100
		453	46.2	1.72	
		607	61.9	3.29	

- (추가공상의 주의) ① 제품을 추가공 할 경우에는 P26의 「추가공 시의 주의」를 참조 하신 후, 이전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
 ② 보스의 가공 기준면은 PSA 플라스틱 평기어를 장착하는 보스 외경과 보스축 플랜지 측면입니다.  
 ③ 보스 외경의 탭 위치(오른쪽 그림)는 보스 조립용 볼트의 머리와 간섭되지 않는 위치에 가공하여 주십시오.



■스테인리스 보스의 상대 제품과 가공치수



스테인리스 보스 카탈로그 기호	카탈로그 기호	상대제품 관통구멍						
		내경 B <sub>H7</sub>	수량	사이즈	C'	내경 2 D' <sup>+0.01</sup>	내경길이 E' <sub>±0.1</sub>	모서리R H
SUKB20030	PSA2-32 이상	30	6	Ø5.5	42	51	10	R0.5 이하
SUKB20046	PSA2-40 이상	46			58	67		
SUKB20066	PSA2-50 이상	66			78	87		
SUKB25038	PSA2.5-32 이상	38	6	Ø6.6	53	63	12.5	R0.5 이하
SUKB25058	PSA2.5-40 이상	58			73	83		
SUKB25083	PSA2.5-50 이상	83			98	108		
SUKB30046	PSA3-32 이상	46	6	Ø9	64	76	15	R0.5 이하
SUKB30070	PSA3-40 이상	70			88	100		
SUKB30100	PSA3-50 이상	100			118	130		

**KHK 齒車工房**  
 信頼の追加加工  
 기어공방에 관한 내용은 P14를 참고 바랍니다.

추가공은 「기어공방」에 맡겨 주십시오.

SUKB추가공(가공비 별도)      PSA추가공(표준품 구매+추가공비)