

센서장착홀이 정확하게 가공되어 있지 않으면, 수지압력센서를 장착했을 때에 다이어프램부를 파손시키는 등의 고장의 원인이 됩니다.

예를 들면, 선단부 홀과 나사 홀의 동심원 허용차 $\text{◎}0.05\text{mm}$ 를 넘기면, 수지압력센서를 장착할 때 다이어프램부의 각이 부딪쳐서 변형되어 버립니다.

장착가공 공구 세트는 드릴(일반 2종류와 특수 1종류), 리머(1종류), 탭(2종류)로 구성되어 있고, Dynisco 수지압력센서의 표준 장착홀의 홀가공 전용의 특수공구(선단 $\text{Ø}7.9$ 의 가이드 부착, $\text{Ø}11.5$, 45°)입니다. 선단부 홀을 뚫고 난 후, 파일럿 드릴을 사용하면 동심원의 나사 아래 홀과 45° 테이퍼꼴 면이 간단히 가공 됩니다.

장착홀 가공공구 세트

	9/32" ($\text{Ø}7.2$) 드릴
	5/16" ($\text{Ø}7.94$) 리머
	17/32" ($\text{Ø}13.5$) 드릴
	29/64" ($\text{Ø}11.5$) 파일럿 드릴(특수) (45° 선단에 $\text{Ø}7.9$ 가이드 부착)
	1/2-20UNF-GH3 Type(선단테이퍼 장착)
	1/2-20UNF-GH3 탭(마무리)

모델번호	내 용
P/N200925	장착홀 가공 공구 세트 (파일럿 드릴 포함)
P/N200924	파일럿 드릴만

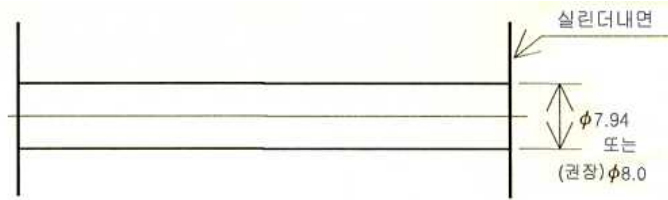


다이나믹 인스트러먼트(주)
경기도 군포시 고산로148번길 17
군포IT밸리 A-1905호
Tel : 031-473-0040
Fax : 031-473-2140
home page : www.dynisco.kr

장착홀 가공순서

① 다이어프램부의 구멍홀

- 9/32" (Ø7.2) 드릴로 수지압력센서 장착부에 관통 홀을 뚫습니다.
- 5/16" (Ø7.94) 리머를 통과 시킵니다.



② 수지썰부(테이퍼부)의 가공

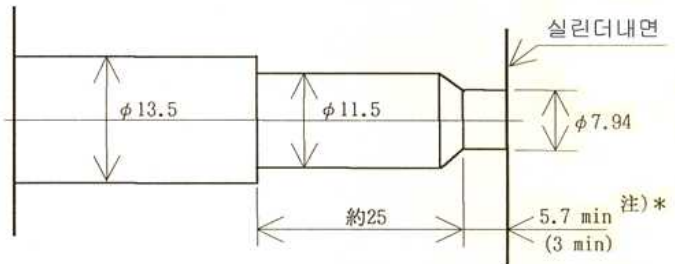
• 수지썰부 (45° 테이퍼) 를 가공하기 위해서 29/64" (Ø11.5) 파일롯트 드릴을 통과 시킴. 이 파일롯트 드릴은 선단에 가이드부가 붙어 있기 때문에 ①에서 뚫은 홀과 선단의 가이드부를 맞춰서 통과시켜 갑니다. 또 이 드릴은 관통시키는 것이 아니고, 홀의 선단 (실린더 내면) 에서 최소 5.7mm 남기도록 합니다.



주)* 이 치수대로 가공할 경우, 압력센서의 다이어프램면과 실린더 내면이 거의 일치 합니다.(약간 내측). 용도에 맞춰서, 이 치수(5.7mm)를 확인하여 주십시오. 단, “선단소형” 타입의 모델 (PT465XL, PT467E, PT435A 등)은 그 치수가 짧기 때문에 5.7mm 대신 **3.3mm**가 권장 치수가 됩니다. 이 청소공구 사용 때에는 주의 하여 주십시오.

③ 스템부의 가공

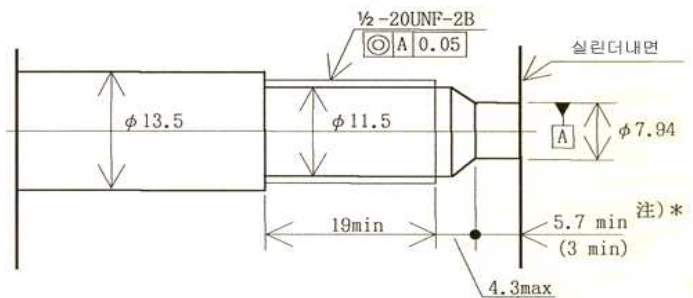
• 17/32" (Ø13.5) 드릴로 가공합니다. 이 드릴도 관통시키지 않습니다. 나사부분은 최소 19mm, 나사부에서 테이퍼부까지 최대 4.3mm 필요합니다. 따라서 이 드릴로 뚫은 홀의 선단에서 테이퍼 선단까지 약 25mm가 되도록 합니다.



④ 나사부의 가공

• 1/2-20UNF-GH3탭 (선단테이퍼 부착) 을 가능한 한 깊게 통과 시킵니다. 이때 ②로 가공한 수지썰면에 상처가 나지 않도록 주의해 주십시오.

- 1/2-20UNF-GH3탭을 통과 시킴.
(나사부의 마무리)



⑤ 게이지 플러그의 확인

장착 홀을 가공한 후 압력 센서를 장착하기 전에 게이지 플러그로 장착 홀을 확인 할 것을 권합니다. 장착 홀에 이상이 있을 경우 <예를들면, 홀이 편심이 생겼을때>, 게이지 플러그를 통과시키는 것만으로도 이상을 발견할 수 있으며, 압력 센서의 파손을 방지할 수 있습니다.

단, 게이지 플러그는 별매입니다. 또한, 장착홀 청소공구 (Cleaning Tool Kit) 도 있습니다.