

# JAQUET Hall Effect Sensor Protection Metal Armor 제작 표준

DSD 1625.xx Series .PRODUCTION STANADRD

**표준 번호 : IS-TS-C-01**  
STANDARD NO

**개정 번호 : 0**  
REVISION NO

**【√】** 본 표준은 관리본 (CONTROLLED COPY) 이므로 아래의 사본번호가 식별되어져야 하며, 차후 개정시 자동 배포됩니다.

**【   】** 본 표준은 비관리본 (UNCONTROLLED COPY) 이므로 차후 개정되더라도 배포되지 않습니다.

발 행 자                   :       인 코 시 스 (주)  
ISSUED BY                   -----

발 행 일                   :       2018. 02. 28  
ISSUED DATE                -----

사 본 번 호                :  
COPY NUMBER              -----

원안작성부서	원본보관부서	제정일자	개정일자
기술부	기술부	2018. 02. 28	

표준번호 :IS-TS-B-01	JAQUET Sensor Protection Metal Armor 표준	페이지 :2 OF 6
개정번호 : 0	DSD 1625.xx Series .PRODUCTION STANADRD	개정일자 :

## ---목 차---

### 1.0 개요

### 2.0 적용 품명 및 규격

### 3.0 검사항목

### 4.0 절차

### 5.0 참고 사진

### 6.0 첨부

표준번호 :IS-TS-B-01	JAQUET Sensor Protection Metal Armor 표준	페이지 :3 OF 6
개정번호 : 0	DSD 1625.xx Series .PRODUCTION STANADRD	개정일자 :

### 1. 개요

DSD 1625.xx Differential Hall Effect Speed Sensor는 POLE WHEEL이 회전하는 속도에 Hall Chip이 반응하여 Voltage WAVE SIGNAL을 생성하는 속도를 검출 센서이다. 센서의 연질 피복은 외부에서 가해지는 압착, 절단, 끌림 등의 환경 요인으로부터 센서의 측정 역할이 수행될 수 있도록 보호하기 위한 별도의 Metal Armor를 제작하여 Sensor에 장착한다.

### 2. 적용 품명 및 규격 표

본 테스트 표준은 DSD 1625.xx의 Metal Armor 에 대한 인코시스(주) 자체 제작, 전수 검사에 대한 절차서임.

순번	품 명	규 격	단 위	수 량	비 고
	<b>Sensor Protection Metal Armor</b>				
1	Stainless Armor (For DSD 1625.71) - 그밖에 JAQUET 社 Sensor 호환 규격 Armor	JAQUET, ICS	EA	1	
2	Metal Armor Cap (Armor End Cover)	ICS	EA	1	

### 3. 검사항목

#### (1) 절단 길이 검사

Armor를 재단하여 해당 Sensor에 맞도록 절단이 되었는지 검사한다.  
허용 오차범위는 10% 이며, 오차범위를 벗어나는 Armor는 재 절단, 혹은 불량으로 판정한다.

#### (2) 절단면 검사

Armor를 재단하여 절단면의 절단상태를 확인한다. 절단 작업이 불량하여 Armor가 찢김, 벌어짐, Armor의 틈 이탈이 발생할 경우 재 절단을 하며, 이때 절단 길이가 허용 오차범위 10%를 벗어날 경우, 불량으로 판정한다.

#### (3) 압착 결과 검사

재단이 완료된 Armor와 End Cap을 결합하여 압착의 결과를 확인한다.  
압착이 완료된 End Cap을 수직으로 세웠을 때 압착을 가하여 표시된 면이 바닥과 수평을 이루는지 확인하여 수평을 이루지 못하였을 경우, End Cap을 탈거, 폐기하며, 압착 작업을 재 작업한다.

표준번호 :IS-TS-B-01	JAQUET Sensor Protection Metal Armor 표준	페이지 :4 OF 6
개정번호 : 0	DSD 1625.xx Series .PRODUCTION STANADRD	개정일자 :

#### 4. 절차

##### 4.1 Armor 상태 점검, 재단

- 4.1.1 Metal Armor의 까짐, 꼬임, 이탈 여부를 확인하여 2100mm 길이로 위치를 표기한다.
- 4.1.2 표기된 Metal Armor의 위치에 고속 절단기를 사용하여 재단한다.
- 4.1.3 재단된 Armor의 길이를 확인한다.
- 4.1.4 재단된 Armor의 단면을 확인한다.

##### 4.2 End Cap 압착 작업

- 4.2.1 End Cap의 외관에서 까짐, 패임, 크랙의 유무를 확인한다.
- 4.2.2 End Cap을 재단된 Armor에 결합한다.
- 4.2.3 결합된 End Cap을 18.3mm R6W 압착기구로 압착한다.
- 4.2.4 압착이 완료된 Armor를 평평한 작업대에 수직이 되도록 붙인다.
- 4.2.5 압착이 완료된 상태를 확인한다.

##### 4.3 제품 포장

- 4.3.1 제작과 모든 검사가 완료된 Armor와 호환되는 Sensor(DSD 1625 Series)를 준비한다.
- 4.3.2 Sensor의 연질 피복 손상에 주의하여 Armor를 씌운다.

5. 작업사진



제작이 준비된 Stainless Armor



DSD 1625 사양으로 2100mm 재단(오차범위10%)



표시된 Point로 고속절단기 재단



End Cap 준비



End Cap 부위 압착 (18.3mm Adaptor 사용)



육안 검사 후, 재 작업 여부 검토



완성된 Sensor Protection Metal Armor

표준번호 :IS-TS-B-01	JAQUET Sensor Protection Metal Armor 표준	페이지 :6 OF 6
개정번호 : 0	DSD 1625.xx Series .PRODUCTION STANADRD	개정일자 :

6. 첨부

- 해당사항 없음