

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&  
피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

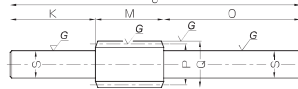
웜기어

기어박스

기타제품



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 2급
기어기준단면	축방향
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	SCM440
열처리	조질, 치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC



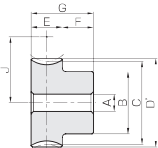
W5

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	전장	축길이(좌)	홈길이(좌)	치폭	홈길이(우)	축길이(우)	피치원직경
						J	K	L	M	N	O	P
KWG0.5-R1 KWG0.5-R2	m0.5	1 2	3°11' 6°20'	R	W5	65	19	—	12	—	34	9
KWG0.8-R1 KWG0.8-R2	m0.8	1 2	3°49' 7°36'	R	W5	85	25	—	20	—	40	12

(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 2급
기어기준단면	축직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC702(구JIS표시A#BC2)
열처리	—
치면경도	—



HA

카탈로그 기호	감속비	축직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끝원직경	치폭	보스길이
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E	F
AG0.5-20R1 AG0.5-20R2 AG0.5-30R1 AG0.5-30R2 AG0.5-40R1	20 10 30 15 40	m0.5	20 20 30 30 40	1 2 1 2 1	3°11' 6°20' 3°11' 6°20' 3°11'	R	HA	4 4 4 4 5	9 9 12 15 15	10 9 12 15 20	—	11 11 16 16 21	5	7
AG0.5-50R1 AG0.5-60R1	50 60		50 60	1 1	3°11' 3°11'			5 5	20 25	25 30		26 31		
AG0.8-20R1 AG0.8-20R2 AG0.8-30R1 AG0.8-30R2 AG0.8-40R1	20 10 30 15 40	m0.8	20 20 30 30 40	1 2 1 2 1	3°49' 7°36' 3°49' 7°36' 3°49'	R	HA	5 5 5 5 6	12 12 18 18 20	16 16 24 24 32	—	17.6 17.6 25.6 25.6 33.6	8	8
AG0.8-50R1 AG0.8-60R1	50 60		50 60	1 1	3°49' 3°49'			8 8	25 25	40 48		41.6 49.6		

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.

이끝원직경	홈직경	축경	중량 (kg)	카탈로그 기호
Q	R	S <sub>m</sub>		
10	—	6	0.018	KWG0.5-R1 KWG0.5-R2
13.6	—	8	0.043	KWG0.8-R1 KWG0.8-R2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 할 때의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 치면 고주파열처리 제품이므로 치면 및 이뿌리 부근(2~3 mm정도)의 추가공은 할 수 없습니다. 이뿌리 부분에 가까운 축부의 가공은 초경공구 등을 사용해 주십시오.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&  
피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

웜기어

기어박스

기타제품

주1. 웜기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

전장	웹브두께	림직경	조립거리	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호					
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm				1800 rpm				
12	—	—	9.5	0.52	0.44	0.36	0.30	0.26	0.24	0.21	0.0056	AG0.5-20R1 AG0.5-20R2 AG0.5-30R1 AG0.5-30R2 AG0.5-40R1					
				9.5	0.51	0.42	0.33	0.27	0.24	0.22			0.19				
				12	1.09	0.94	0.77	0.65	0.58	0.53			0.48				
				12	1.09	0.92	0.73	0.60	0.54	0.49			0.43				
				14.5	1.86	1.60	1.34	1.15	1.02	0.94			0.84				
				17	2.82	2.42	2.05	1.77	1.58	1.46	1.30						
				19.5	3.94	3.41	2.89	2.50	2.26	2.08	1.87						
				16	—	—	14	1.78	1.50	1.21	1.00	0.88	0.82	0.71	0.018	AG0.8-20R1 AG0.8-20R2 AG0.8-30R1 AG0.8-30R2 AG0.8-40R1	
								14	1.76	1.44	1.11	0.91	0.80	0.74			0.63
								18	3.77	3.21	2.62	2.20	1.96	1.81			1.61
18	3.75	3.14	2.46					2.02	1.80	1.65	1.45						
22	6.45	5.49	4.55					3.87	3.46	3.19	2.83						
26	9.75	8.31	6.94					5.94	5.34	4.96	4.38						
30	13.6	11.7	9.77					8.39	7.63	7.05	6.27						

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 할 때의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

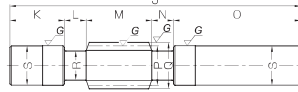
원기어

기어박스

기타제품



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 2급
기어기준단면	축방향
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	SCM440
열처리	조질, 치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑연처리(연삭부 제외)



W6

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	전장 J	축길이(좌) K	축길이(좌) L	치폭 M	축길이(우) N	축길이(우) O	피치원직경 P
KWG1-R1 KWG1-R2	m1	1 2	3°35' 7°08'	R	W6	140	35	10	30	10	55	16
KWG1.5-R1 KWG1.5-R2	m1.5	1 2	3°26' 6°51'	R	W6	190	50	15	40	15	70	25

(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

이끝원직경 Q	홈직경 R	축경 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
18	13	18.2	0.25	KWG1-R1 KWG1-R2
28	21	26.2	0.74	KWG1.5-R1 KWG1.5-R2

(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당시의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 치면 고주파열처리 제품이므로 치면 및 이뿌리 부분(2~3 mm정도)의 추가공은 할 수 없습니다. 이뿌리 부분에 가까운 축부의 가공은 초경공구 등을 사용해 주십시오.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

원기어

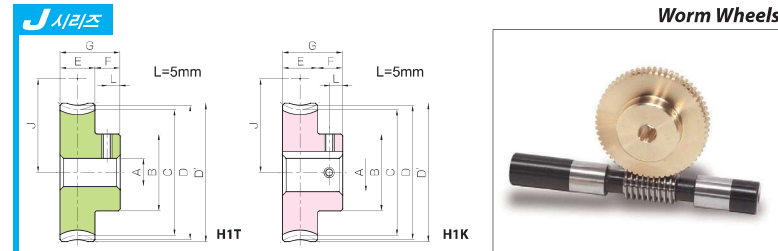
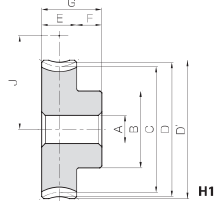
기어박스

기타제품



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 2급 *
기어기준단면	축직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC702(구JIS포시A/B/C2)
열처리	—
치면경도	—

\*J시리즈는 표기된 정밀도 등급 '상당품'입니다.



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오.

주1. 원기어 회전속(rpm) 허용토크입니다.

카탈로그 기호	감배	이수	비틀림각 / 방향	형상	내경 A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E	F	G	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)		
													30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			1800 rpm	
AG1-20R1	20	20	1	3°35'	6	16	20	22	23				18	3.35	2.79	2.23	1.83	1.63	1.50	1.30	0.038	
AG1-20R2	10	20	2	7°08'	6	16	20	22	23				18	3.31	2.69	2.06	1.68	1.48	1.35	1.15	0.038	
AG1-30R1	30	30	1	3°35'	6	20	30	32	33				23	7.08	5.98	4.84	4.05	3.63	3.31	2.92	0.078	
AG1-30R2	15	30	2	7°08' R	6	20	30	32	33	10	10	20	23	7.03	5.84	4.56	3.72	3.33	3.03	2.63	0.08~0.19	0.078
AG1-40R1	40	40	1	3°35'	8	26	40	42	43				28	12.1	10.2	8.43	7.12	6.38	5.86	5.13	0.13	
AG1-50R1	50	50	1	3°35'	8	30	50	52	53				33	18.3	15.5	12.9	10.9	9.87	9.09	7.95	0.20	
AG1-60R1	60	60	1	3°35'	10	35	60	62	63				38	25.6	21.8	18.1	15.4	14.1	12.9	11.4	0.29	
AG1.5-20R1	20	20	1	3°26'	8	22	30	33	34.5				27.5	9.84	8.18	6.40	5.30	4.68	4.25	3.68	0.10	
AG1.5-20R2	10	20	2	6°51'	8	22	30	33	34.5				27.5	9.72	7.87	5.92	4.87	4.25	3.83	3.27	0.10	
AG1.5-30R1	30	30	1	3°26'	10	30	45	48	49.5				35	20.8	17.5	13.9	11.7	10.4	9.40	8.28	0.22	
AG1.5-30R2	15	30	2	6°51' R	10	30	45	48	49.5	14	10	24	35	20.7	17.1	13.1	10.8	9.56	8.58	7.46	0.10~0.21	0.22
AG1.5-40R1	40	40	1	3°26'	12	35	60	63	64.5				42.5	35.6	30.0	24.2	20.6	18.3	16.6	14.6	0.37	
AG1.5-50R1	50	50	1	3°26'	12	45	75	78	79.5				50	53.8	45.4	36.9	31.6	28.3	25.8	22.6	0.59	
AG1.5-60R1	60	60	1	3°26'	12	50	90	93	94.5				57.5	75.3	63.8	51.9	44.7	40.4	36.7	32.4	0.83	

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.

(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 할 때의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당시의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.

내경 H7	형상														
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30
키홀 J59	—														
탭구경	4 × 1.8			5 × 2.3						6 × 2.8			8 × 3.3		
카탈로그 기호	M4	M5	M4						M5			M6			
AG1-20R1 J 내경															
AG1-20R2 J 내경															
AG1-30R1 J 내경															
AG1-30R2 J 내경															
AG1-40R1 J 내경															
AG1-50R1 J 내경															
AG1-60R1 J 내경															
AG1.5-20R1 J 내경															
AG1.5-20R2 J 내경															
AG1.5-30R1 J 내경															
AG1.5-30R2 J 내경															
AG1.5-40R1 J 내경															
AG1.5-50R1 J 내경															
AG1.5-60R1 J 내경															

\*치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 실적입일 2일 이내에 완성됩니다.  
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드리겠습니다.  
③ 키홀은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있습니다.  
④ 탭구멍이 긴 일부 제품에는 카운터보링 가공이 되어 있습니다. 자세한 내용은 Web카탈로그를 참조하여 주십시오.  
⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.  
⑥ H1T형상에서 멈춤나사를 사용하여 축에 체결하는 방법은 경부하용 체결방법입니다. 축에 확실한 고정기 필요한 경우에는 노크핀을 함께 사용하시기 바랍니다.  
기어의 도면은 Web 카탈로그에서 DXF 로 출력하실 수 있습니다.