

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

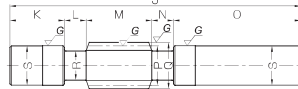
원기어

기어박스

기타제품



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



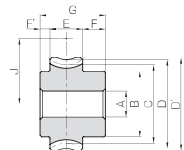
W6

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	전장 J	축길이(좌) K	홈길이(좌) L	치폭 M	홈길이(우) N	축길이(우) O	피치원직경 P
KWG2-R1	m2	1	5°12'	R	W6	200	35	25	40	25	75	22
KWG2-R2		2	10°18'									
KWG2.5-R1	m2.5	1	4°46'	R	W6	250	50	27	46	27	100	30
KWG2.5-R2		2	9°28'									

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



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 2급 *
기어기준단면 축적각	축적각
치형	표준치형
치적각압력각	20°
재질	CAC702(구JIS표시A#BC2)
열처리	-
치면경도	-



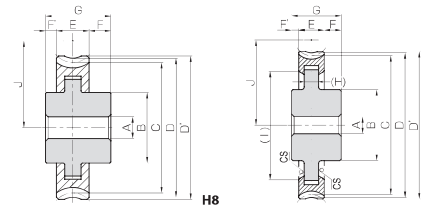
H6

카탈로그 기호	감속비	축적각 모듈	잇수	줄수	전위계수	비틀림각	비틀림 방향	형상	내경 A <sub>H7</sub>	보스경			이끌원직경	목직경 D	치폭 E	보스길이(우) F	보스길이(좌) F'
										B	C	D'					
AGF2-20R1	20	20	20	1		5°12'	R	H6	12	32	40	42	44	18	12	5	
AGF2-20R2	20	20	2		10°18'	32				40	42	44					
AGF2-25R1	25	25	1	-0.5	5°12'	35				50	52	54					
AGF2-30R1	30	30	1		5°12'	38				60	62	64					
AGF2-30R2	15	30	2		10°18'	38				60	62	64					
AGF2-36R1	36	36	0			40				72	76	78					
AGF2-40R1	40	40	0	-0.5		45	80	82	84								
AGF2-48R1	48	48	1	+0.5	5°12'	50	96	102	104								
AGF2-50R1	50	50	0	-0.5		50	100	102	104								
AGF2-60R1	60	60	0	-0.5		50	120	122	124								
AGF2.5-20R1	20	20	20	1		4°46'	R	H6	12	35	50	55	57.5	20	15	5	
AGF2.5-20R2	10	20	2		9°28'	35				50	55	57.5					
AGF2.5-25R1	25	25	1		4°46'	40				62.5	67.5	70					
AGF2.5-30R1	30	30	1		4°46'	40				75	80	82.5					
AGF2.5-30R2	15	30	2		9°28'	40				75	80	82.5					
AGF2.5-36R1	36	36	0			45				90	95	97.5					
AGF2.5-40R1	40	40	0			45	100	105	107.5								
AGF2.5-48R1	48	48	1		4°46'	50	120	125	127.5								
AGF2.5-50R1	50	50	0			55	125	130	132.5								
AGF2.5-60R1	60	60	0			60	150	155	157.5								

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
② 주조 결합부에 약간의 틈새가 있는 제품이 있습니다만, 체결 강도에는 영향이 없습니다.

이끌원직경 Q	홈직경 R	축경 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
26	17	25.2	0.64	KWG2-R1 KWG2-R2
35	23	30.2	1.27	KWG2.5-R1 KWG2.5-R2

(추가공사의 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.



\* CS 는 주조 가공면입니다. 주 1. 원기어 회전수 (rpm) 별 허용토크입니다.

전장 G	웹두께 (H)	림직경 (I)	조림거리 J	치면강도 허용토크 (N·m) 주 1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호					
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm				1800 rpm				
35	—	—	30	19.4	16.1	12.8	10.5	9.30	8.49	7.31	0.11~0.24	0.25	AGF2-20R1				
			30	19.9	16.1	12.2	9.99	8.75	7.92	6.74		0.25	AGF2-20R2				
			35	29.4	24.5	19.6	16.3	14.4	13.2	11.4		0.37	AGF2-25R1				
			40	41.1	34.5	27.7	23.2	20.7	18.8	16.4		0.51	AGF2-30R1				
			40	42.3	35.0	27.0	22.1	19.9	17.7	15.4		0.51	AGF2-30R2				
			47	57.8	48.6	39.3	33.2	29.6	27.0	23.6		0.73	AGF2-36R1				
	(10) (12) (12)	(76) (81) (96)	60	50	70.3	59.2	48.1	40.7	36.4	33.2	28.9	0.85	AGF2-40R1				
				60	98.5	83.0	68.0	57.9	51.9	47.5	41.3	1.14	AGF2-48R1				
				60	106	89.5	73.4	62.5	56.2	51.5	44.9	1.14	AGF2-50R1				
				70	149	126	103	88.4	80.3	73.3	64.2	1.51	AGF2-60R1				
				40	—	—	40	35.1	29.0	22.6	18.6	16.3	14.8	12.8	0.14~0.27	0.44	AGF2.5-20R1
							40	34.6	27.9	20.9	17.1	14.8	13.4	11.3		0.44	AGF2.5-20R2
46.25	53.0	43.9	34.8				28.9	25.3	23.0	20.0	0.66	AGF2.5-25R1					
52.5	74.1	62.0	49.1				41.2	36.7	32.8	28.7	0.87	AGF2.5-30R1					
52.5	73.6	60.6	46.2				37.8	33.2	29.9	25.8	0.87	AGF2.5-30R2					
60	104	87.4	69.8				59.0	51.8	47.1	41.2	1.19	AGF2.5-36R1					
(13) (13) (13)	(97) (100) (125)	75	65	127	106	85.4	72.4	63.7	57.9	50.5	1.42	AGF2.5-40R1					
			75	178	149	121	103	90.8	83.1	72.2	1.72	AGF2.5-48R1					
			77.5	192	161	130	111	98.4	90.0	78.3	1.92	AGF2.5-50R1					
			90	268	226	183	157	141	128	112	2.59	AGF2.5-60R1					

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당시의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 주조 결합에 의한 치면부와 보스부의 체결은 기어의 강도보다 튼튼하게 설계되어 있습니다만, 추가공에 의해 강도가 저하될 수 있으므로 보스부 이외의 추가공은 삼가해 주십시오.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

원기어

기어박스

기타제품

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&핀인간

마이터기어

베벨기어

나사기어

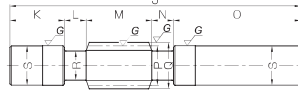
원기어

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	홈길이(좌) L	치폭 M	홈길이(우) N	축길이(우) O	피치원직경 P
KWG3-R1	m3	1	4°31'	R	W6	300	55	30	60	30	125	38
KWG3-R2		2	8°58'									
KWG4-R1	m4	1	5°43'	R	W6	360	70	32.5	75	32.5	150	40
KWG4-R2		2	11°19'									

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

이끌원직경 Q	홈직경 R	축경 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
44	30	40.2	2.66	KWG3-R1 KWG3-R2
48	29	45.2	3.85	KWG4-R1 KWG4-R2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「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&핀인간

마이터기어

베벨기어

나사기어

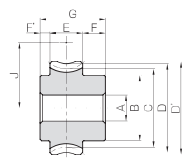
원기어

기어박스

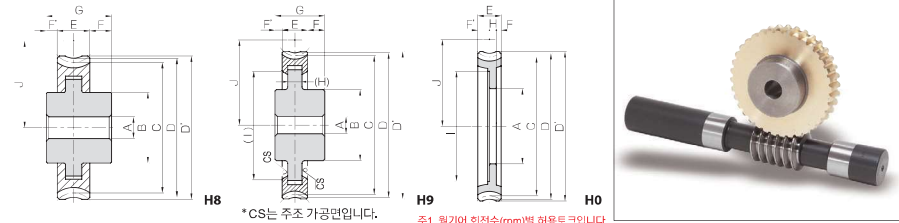
기타제품



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



H6



\*CS는 주조 가공면입니다. 주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

카탈로그 기호	감속비	축직각 모듈	잇수	줄수	전위계수	비틀림각	비틀림 방향	형상	내경 A <sub>H7</sub>		보스경 B		피치원직경 C		목직경 D		이끌원직경 D'		치폭 E	보스길이(우) F	보스길이(좌) F'		
									20	60	80	88	92	108	116	119	25	17.5				7.5	
AGF3-20R1	20	m3	20	1	+0.333	4°31'	R	H6	50	60	68	71	50	60	68	71	50	60	68	71	25	17.5	7.5
AGF3-20R2	20		2	+0.333	8°58'	H6		50	60	68	71	50	60	68	71	50	60	68	71				
AGF3-25R1	15		25	1	0	4°31'		H6	55	75	81	84	55	90	98	101	55	90	98	101			
AGF3-30R1	30		30	1	+0.333	4°31'		H8	55	90	98	101	55	90	98	101	55	90	98	101			
AGF3-30R2	15		30	2	+0.333	8°58'		H8	55	90	98	101	55	90	98	101	55	90	98	101			
AGF3-36R1	36		36	1	0	4°31'		H8	60	108	116	119	60	120	128	131	60	120	128	131			
AGF3-40R1	40	40	1	0	4°31'	H8	65	120	128	131	65	140	152	155	65	150	158	161					
AGF3-48R1	48	48	1	+0.333	4°31'	H9	70	144	152	155	70	158	166	169	70	168	176	179					
AGF3-50R1	50	50	1	0	4°31'	H9	75	150	158	161	75	168	176	179	75	176	184	187					
AGF3-60R1	60	60	1	0	4°31'	H9	80	180	188	191	80	198	206	209	80	206	214	217					
AGF4-20R1	20	m4	20	1	5°43'	R	H6	60	80	88	92	60	80	88	92	60	80	88	92	30	20	10	
AGF4-20R2	10		2	11°19'	H6		60	80	88	92	60	80	88	92	60	80	88	92					
AGF4-25R1	25		25	1	5°43'		H6	65	100	108	112	65	120	128	132	65	120	128	132				
AGF4-30R1	30		30	1	5°43'		H8	65	120	128	132	65	140	148	152	65	140	148	152				
AGF4-30R2	15		30	2	11°19'		H8	65	120	128	132	65	140	148	152	65	140	148	152				
AGF4-36R1	36		36	0	5°43'		H9	20	70	144	152	156	20	100	108	112	20	100	108				112
AGF4-40R1	40	40	0	5°43'	H9	20	80	160	168	172	20	110	118	122	20	110	118	122					
AGF4-48R1	48	48	1	5°43'	H9	20	90	192	200	204	20	120	128	132	20	120	128	132					
AGF4-50R1	50	50	0	5°43'	H9	20	90	200	208	212	20	120	128	132	20	120	128	132					
AGF4-60R1	60	60	0	5°43'	H0	160	—	240	248	252	7	—	—	—	7	—	—	—					

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
② 주조 결합부에 약간의 틈새가 있는 제품이 있습니다만, 체결 강도에는 영향이 없습니다.

전장 G	웹두께 (H)	림직경 (I)	조림거리 (L)	치면강도 허용토크(N·m) 주1								백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호	
				30rpm	100rpm	300rpm	600rpm	900rpm	1200rpm	1800rpm					
50	—	—	—	50	59.7	49.1	38.3	31.5	27.5	25.1	21.5	0.16~0.29	0.88	AGF3-20R1	
				50	60.2	48.2	36.1	29.5	25.4	23.0	19.4		0.88	AGF3-20R2	
				56.5	90.2	74.3	58.8	48.9	42.6	39.0	33.5		1.24	AGF3-25R1	
				65	126	105	83.1	69.6	61.0	55.4	48.2		1.63	AGF3-30R1	
				65	128	105	79.8	65.2	57.2	51.6	44.3		1.63	AGF3-30R2	
				74	178	148	118	99.7	87.5	79.4	69.1		2.25	AGF3-36R1	
				80	216	180	145	122	108	98.0	84.9		2.76	AGF3-40R1	
				(15)	(120)	92	303	252	204	174	153		141	3.28	AGF3-48R1
				(15)	(125)	95	326	272	220	188	166		152	3.62	AGF3-50R1
				(15)	(155)	110	457	383	310	265	237		217	4.76	AGF3-60R1
60	—	—	—	60	123	101	78.8	64.6	56.3	51.5	43.8	0.19~0.32	1.77	AGF4-20R1	
				60	127	101	76.0	61.9	53.2	48.3	40.5		1.77	AGF4-20R2	
				70	186	153	121	100	87.3	79.9	68.5		2.56	AGF4-25R1	
				80	260	216	171	143	125	114	98.4		3.28	AGF4-30R1	
				80	270	220	168	137	120	108	92.2		3.28	AGF4-30R2	
				204	366	304	243	204	179	164	141		4.10	AGF4-36R1	
60	(20)	(113)	92	366	304	243	204	179	164	141	0.19~0.32	3.28	AGF4-36R1		
				400	330	267	217	188	169	147		5.25	AGF4-40R1		
				445	370	297	251	220	201	173		6.95	AGF4-48R1		
				519	420	356	314	288	248	217		7.35	AGF4-50R1		
				624	570	470	396	340	312	269		9.80	AGF4-60R1		
				673	560	454	385	340	312	269		3.60	AGF4-60R1		
30	8	204	140	941	788	638	544	486	444	385	0.19~0.32	3.60	AGF4-60R1		

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 주조 결합에 의한 치면부와 보스부의 체결은 기어의 강도보다 튼튼하게 설계되어 있습니다만, 추가공에 의해 강도가 저하될 수 있으므로 보스부 이외의 추가공은 삼가해 주십시오.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&핀인간

마이터기어

베벨기어

나사기어

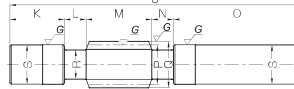
원기어

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	홈길이(좌) L	치폭 M	홈길이(우) N	축길이(우) O	피치원직경 P
KWG5-R1	m5	1	5°43'	R	W6	400	75	30	90	30	175	50
KWG6-R1	m6	1	5°43'	R	W6	400	60	40	100	40	160	60

(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스트레스)가 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

이끌원직경 Q	홈직경 R	축경 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
60	36	50.2	5.75	KWG5-R1
72	44	60.2	8.09	KWG6-R1

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

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&핀인간

마이터기어

베벨기어

나사기어

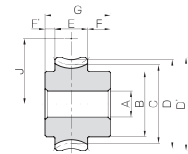
원기어

기어박스

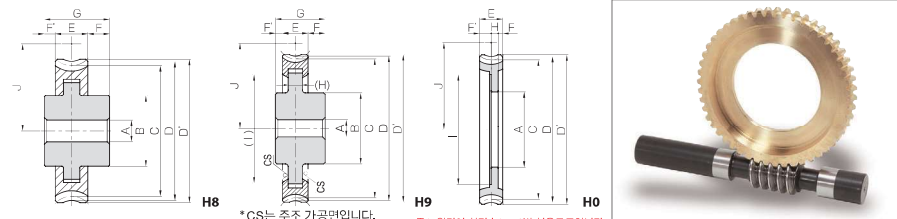
기타제품



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



H6



\*CS는 주조 가공면입니다. 주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

카탈로그 기호	감속비	축직각 모듈	잇수	줄수	전위계수	비틀림각	비틀림 방향	형상	내경 A <sub>H7</sub>			외직경 B			피치원직경 C			목직경 D			이끌원직경 E			치폭 F	보스길이(우) G	보스길이(좌) H
									A	B	C	D	D'	E	F	F'	A	B	C	D	D'	E	F			
AGF5-20R1	20	20	20					H6	75	100	110	115														
AGF5-25R1	25	25	25					H6	75	125	135	140														
AGF5-30R1	30	30	30					H8	75	150	160	165											23	12		
AGF5-36R1	36	36	36	1	0	5°43'	R	H9	90	180	190	195											35			
AGF5-40R1	40	40	40					H9	110	200	210	215														
AGF5-48R1	48	48	48					H0	140	240	250	255											7.5	17.5		
AGF5-50R1	50	50	50					H0	150	250	260	265														
AGF5-60R1	60	60	60					H0	200	300	310	315														
AGF6-20R1	20	20	20					H6	85	120	132	138														
AGF6-25R1	25	25	25					H6	90	150	162	168														
AGF6-30R1	30	30	30					H8	100	180	192	198												23	12	
AGF6-36R1	36	36	36	1	0	5°43'	R	H9	110	216	228	234														
AGF6-40R1	40	40	40					H0	130	240	252	258														
AGF6-48R1	48	48	48					H0	180	288	300	306														
AGF6-50R1	50	50	50					H0	190	300	312	318														
AGF6-60R1	60	60	60					H0	250	360	372	378														

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
② 주조 결합부에 약간의 틈새가 있는 제품이 있습니다만, 체결 강도에는 영향이 없습니다.  
③ H0형상에서 내경이 Ø190이상인 제품의 내경공차는 H8입니다.

전장 G	웹두께 H	림직경 I	조립거리 J	치면장도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호				
				30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm							
70	—	—	75	211	172	134	108	95.0	86.2	72.7	0.22~0.35	3.26	AGF5-20R1			
			87.5	319	261	206	168	147	134	114				98.2	84.8	AGF5-25R1
			100	446	369	291	239	211	191	164				116	100	AGF5-30R1
			(25)	(140)	115	627	519	414	343	302				274	234	7.70
35	10	—	125	763	632	506	421	371	337	288	0.24~0.37	5.04	AGF5-40R1			
			195	145	1070	886	715	598	530	483				411	5.28	AGF5-48R1
			205	150	1150	956	772	646	574	523				446	5.28	AGF5-50R1
			(26)	(162)	125	763	632	506	421	371				337	288	6.48
75	—	—	90	329	268	208	167	146	131	110	0.24~0.37	4.95	AGF6-20R1			
			105	497	405	319	259	227	204	173				148	7.14	AGF6-25R1
			120	696	572	451	368	325	290	248				212	9.66	AGF6-30R1
			(30)	(172)	138	978	806	641	528	466				417	355	12.5
40	12	—	190	150	1190	981	784	648	572	513	436	0.24~0.37	6.20	AGF6-40R1		
			240	174	1670	1380	1110	920	816	735	628				7.58	AGF6-48R1
			250	180	1800	1480	1200	994	885	796	676				8.00	AGF6-50R1
			310	210	2520	2090	1680	1410	1260	1130	969				10.0	AGF6-60R1

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 주조 결합에 의한 치면부와 보스부의 체결은 기어의 강도보다 튼튼하게 설계되어 있습니다만, 추가공에 의해 강도가 저하될 수 있으므로 보스부 이외의 추가공은 삼가해 주십시오.