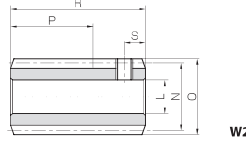




공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리

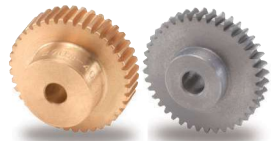


카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L <sub>H7(H8)</sub>	보스경 M	피치원직경 N	이름원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SW1-R1 SW1-R2	m1	1 2	3°35' 7°11'	R	W2	6 <sub>H8</sub>	—	16	18	(20)	—	—
SW1.25-R1 SW1.25-R2	m1.25	1 2	3°25' 6°50'	R	W2	8	—	21	23.5	(25)	—	—

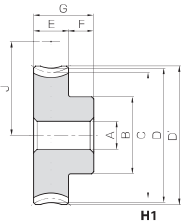
(제품 특성상의 주의) ① W2형상의 제품에는 멈춤나사가 부족되어 있습니다. 상대 웬휠은 멈춤나사와 간섭되지 않도록 셋팅하여 주십시오.  
② 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

전장 R	탭 구멍 규격	중량 (kg)	카탈로그 기호
32	M4	5	SW1-R1 SW1-R2
37	M5	5	SW1.25-R1 SW1.25-R2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.  
당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 웬기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점축 등이 악화되어 웬휠 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.



공통 사양	
카탈로그기호	BG CG
정밀도등급	KHK W 002 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC502 (구JIS표시PBC2) FC200
열처리	—
치면경도	—

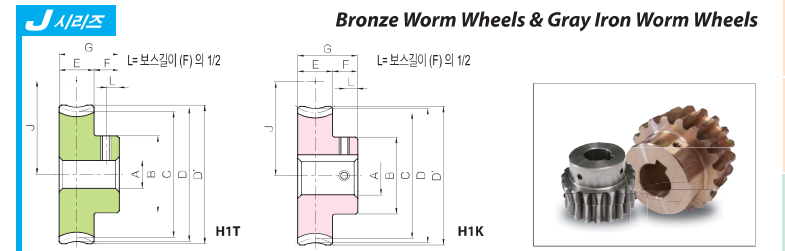


\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 이상품입니다.

주1. 웬기어 회전수(rpmm)를 허용토크입니다.

카탈로그 기호	강폭	잇수	줄수	비틀림각 / 방향	형상	내경 보스경				피치원직경	목적경	이름원직경	치폭 보스길이		전장	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)
						A <sub>H7</sub>	B	C	D				D'	E		F	G	J	30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>	300 <sub>mm</sub>		
BG1-20R1	20	20	1	3°35'	R	H1	6	16	20.05	22	23	18	1.89	1.58	1.26	1.04	0.92	0.85	0.043	0.043			
BG1-20R2	10	20	2	7°11'	R	H1	6	16	20.16	22	23	18	1.90	1.54	1.18	0.97	0.85	0.78	0.043	0.043			
BG1-30R1	30	30	1	3°35'	R	H1	6	20	30.07	32	33	23	4.00	3.38	2.74	2.29	2.05	1.87	0.089	0.089			
BG1-30R2	15	30	2	7°11'	R	H1	6	20	30.24	32	33	23	4.03	3.35	2.62	2.14	1.91	1.74	0.089	0.089			
BG1-40R1	40	40	1	3°35'	R	H1	8	26	40.08	42	43	28	6.85	5.79	4.76	4.03	3.61	3.31	0.15	0.15			
BG1-50R1	50	50	1	3°35'	R	H1	8	30	50.10	52	53	33	10.3	8.76	7.27	6.18	5.58	5.14	0.23	0.23			
BG1.25-20R1	20	20	1	3°25'	R	H1	6	20	25.04	27.5	28.75	23	3.19	2.65	2.10	1.72	1.53	1.40	0.070	0.070			
BG1.25-20R2	10	20	2	6°50'	R	H1	6	20	25.18	27.5	28.75	23	3.19	2.58	1.96	1.60	1.40	1.27	0.070	0.070			
BG1.25-30R1	30	30	1	3°25'	R	H1	6	25	37.57	40	41.25	29.25	6.75	5.67	4.56	3.81	3.40	3.09	0.15	0.15			
BG1.25-30R2	15	30	2	6°50'	R	H1	6	25	37.77	40	41.25	29.25	6.77	5.60	4.33	3.54	3.16	2.85	0.15	0.15			
BG1.25-40R1	40	40	1	3°25'	R	H1	8	30	50.09	52.5	53.75	35.5	11.5	9.71	7.92	6.70	5.98	5.47	0.24	0.24			
BG1.25-50R1	50	50	1	3°25'	R	H1	8	40	62.61	65	66.25	41.75	17.4	14.7	12.1	10.3	9.25	8.49	0.40	0.40			
CG1-60R1	60	60	1	3°35'	R	H1	10	30	60.12	62	63	38	8.69	7.39	6.14	5.24	4.78	4.39	0.25	0.25			
CG1-80R1	80	80	1	3°35'	R	H1	10	40	80.16	82	83	48	14.7	12.6	10.5	9.11	8.30	7.72	0.43	0.43			
CG1-100R1	100	100	1	3°35'	R	H1	10	50	100.20	102	103	58	21.9	19.0	16.0	13.9	12.7	11.9	0.66	0.66			
CG1-120R1	120	120	1	3°35'	R	H1	10	60	120.24	122	123	68	30.5	26.7	22.5	19.6	18.0	16.7	0.91	0.91			

(제품 특성상의 주의) ① 웬휠은 조립거리에 맞게 전위되어 있습니다.  
② 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
③ 내경 Ø4이하의 내경공차는 H8입니다. 또한, 내경 Ø5 또는 Ø6으로 내경길이(전장)가 내경의 3배 이상인 제품도 H8이 됩니다.  
(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.  
당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오

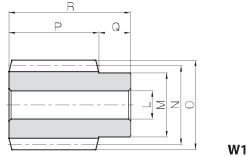
내경 H7	형상											
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22
키홀 J <sub>S9</sub>	—			4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8		
카탈로그 기호	M4		M5		M4				M5			
BG1-20R1 내경												
BG1-20R2 내경												
BG1-30R1 내경												
BG1-30R2 내경												
BG1-40R1 내경												
BG1-50R1 내경												
BG1.25-20R1 내경												
BG1.25-20R2 내경												
BG1.25-30R1 내경												
BG1.25-30R2 내경												
BG1.25-40R1 내경												
BG1.25-50R1 내경												
CG1-60R1 내경												
CG1-80R1 내경												
CG1-100R1 내경												
CG1-120R1 내경												

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실착업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 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 부족되어 있습니다.  
⑥ H1T형상에서 멈춤나사를 사용하여 축에 체결하는 방법은 경부하용 체결방법입니다. 축에 확실한 고정기 필요한 경우에는 노크핀을 함께 사용하시기 바랍니다.



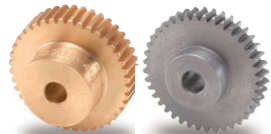
공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리

\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 \*상당품,입니다.



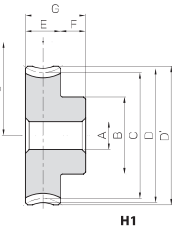
카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L <sub>H1</sub>	보스경 M	피치원직경 N	이클림직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SW1.5-R1 SW1.5-R1J8 SW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1	8	20	25	28	30	10	—
SW1.5-R2 SW1.5-R2J8 SW1.5-R2J10		2	6°54'		W1	8						

(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.  
 (추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.  
 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
 ② 월기어의 치면을 열처리하면 기어점멸도(리드 오차, 압력각 오차)가 저해됩니다. 이점측 등이 악화되어 웜휠 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.



공통 사양	
카탈로그기호	BG CG
정밀도등급	KHK W 002 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC502 (JIS표시PBC2) FC200
열처리	—
치면경도	—

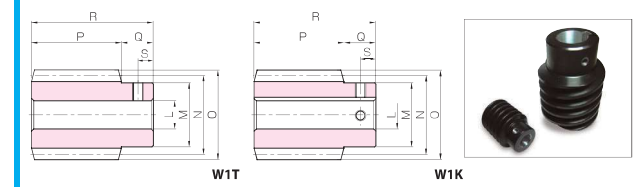
\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 \*상당품,입니다.



\* 주 1 월기어 최대 회전속도 (rpm) 및 허용토크입니다.

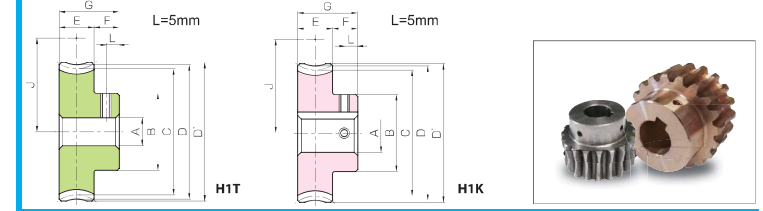
카탈로그 기호	간격	잇수	줄수	비틀림방향/형상	치면경도 허용토크(N·m) <sup>외</sup>												백래시 (mm)	중량 (kg)		
					A <sub>H1</sub>	B	C	D	D'	E	F	G	J	30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>	300 <sub>mm</sub>			600 <sub>mm</sub>	900 <sub>mm</sub>
BG1.5-20R1	20	20	1	3°26'	R	8	22	30.05	33	34.5	12	22	27.5	4.76	3.96	3.10	2.56	2.27	2.06	0.10
BG1.5-20R2	10	20	2	6°54'	R	8	22	30.22	33	34.5	12	22	27.5	4.75	3.85	2.89	2.38	2.08	1.87	0.10
BG1.5-30R1	30	30	1	3°26'	R	10	30	45.08	48	49.5	12	22	35	10.1	8.47	6.72	5.67	5.03	4.55	0.22
BG1.5-30R2	15	30	2	6°54'	R	10	30	45.33	48	49.5	12	22	35	10.1	8.37	6.40	5.26	4.67	4.20	0.22
BG1.5-40R1	40	40	1	3°26'	R	12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	17.2	14.5	11.7	9.96	8.86	8.04	0.35
BG1.5-50R1	50	50	1	3°26'	R	12	40	75.13	78	79.5	14	24	50	30.4	25.6	20.8	17.8	16.0	14.6	0.65
CG1.5-30R1	30	30			R	10	30	45.08	48	49.5	12	22	35	6.04	5.08	4.03	3.40	3.02	2.73	0.18
CG1.5-40R1	40	40			R	12	30	60.11	63	64.5	12	22	42.5	10.3	8.71	7.01	5.98	5.31	4.83	0.28
CG1.5-50R1	50	50			R	12	40	75.13	78	79.5	14	24	50	18.2	15.4	12.5	10.7	9.59	8.74	0.53
CG1.5-60R1	60	60	1	3°26'	R	12	40	90.16	93	94.5	14	24	57.5	25.5	21.6	17.6	15.1	13.7	12.4	0.73
CG1.5-80R1	80	80			R	15	50	120.22	123	124.5	14	24	72.5	43.1	36.8	30.1	26.3	23.8	21.9	1.28
CG1.5-100R1	100	100			R	15	50	150.27	153	154.5	14	24	87.5	64.4	55.6	45.8	40.1	36.4	33.6	1.93

(제품 특성상의 주의) ① 웜휠은 조립거리에 맞게 전위되어 있습니다.  
 ② 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
 (추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.  
 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.



전장 R	키홀 폭×깊이	탭구멍 규격	S	중량 (kg)	카탈로그 기호
40	—	M5	5	0.12	SW1.5-R1
	—	M4	5	0.12	SW1.5-R1J8
	4 x 1.8	M4	5	0.11	SW1.5-R1J10
	—	M5	5	0.12	SW1.5-R2
	—	M4	5	0.12	SW1.5-R2J8
	4 x 1.8	M4	5	0.11	SW1.5-R2J10

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실작업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
 ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.  
 ③ 키홀은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있습니다.  
 ④ 구멍, 키, 탭구멍 부위는 흑염처리 되어 있지 않습니다.  
 ⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호 + J + 내경으로 주문하여 주십시오

내경 H17	형상													
	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30
키홀 Js9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
탭구격	M5	4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8			8 × 3.3			
카탈로그 기호	M4 M5 M6													
BG1.5-20R1 내경														
BG1.5-20R2 내경														
BG1.5-30R1 내경														
BG1.5-30R2 내경														
BG1.5-40R1 내경														
BG1.5-50R1 내경														
CG1.5-30R1 내경														
CG1.5-40R1 내경														
CG1.5-50R1 내경														
CG1.5-60R1 내경														
CG1.5-80R1 내경														
CG1.5-100R1 내경														

\* 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실작업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
 ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 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.







평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&  
피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

월기어

기어박스

기타제품

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&  
피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

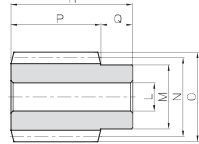
월기어

기어박스

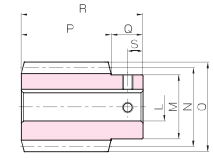
기타제품



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리



W1

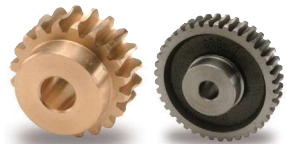


W1K

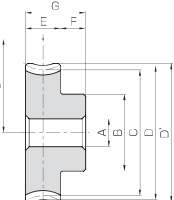


카탈로그 기호	치직각 모듈	출수	리드각	비틀림방향	형상	내경 Lh7	보스경 M	피치원직경 N	이름원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
● SW3-R1 ● SW3-R1J17 ● SW3-R1J18 ● SW3-R1J19 ● SW3-R1J20	m3	1	3°55'	R	W1 W1K W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—
17												
18												
19												
20												
● SW3-R2 ● SW3-R2J17 ● SW3-R2J18 ● SW3-R2J19 ● SW3-R2J20		2	7°50'		W1 W1K W1K W1K W1K	16						
17												
18												
● SW3-L1 ● SW3-L1J17 ● SW3-L1J18 ● SW3-L1J19 ● SW3-L1J20	m3	1	3°55'	L	W1 W1K W1K W1K W1K	16	35	44	50	50	20	—
17												
18												
19												
20												
● SW3-L2 ● SW3-L2J17 ● SW3-L2J18 ● SW3-L2J19 ● SW3-L2J20		2	7°50'		W1 W1K W1K W1K W1K	16						
17												
18												

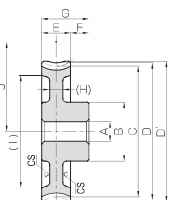
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.



공통 사양	
카탈로그기호	BG CG
정밀도등급	KHK W 002 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	CAC502 (JIS B 8181-PBC2)
열처리	—
치면경도	—



H1



H2

\*CS는 주조 가공면입니다.

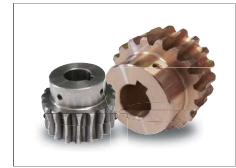
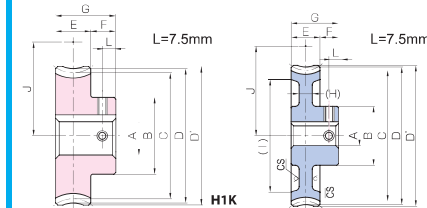
카탈로그 기호	감속비	잇수	비틀림각 / 방향	형상	내경 A/h7	보스경 B	피치원직경 C	목직경 D	이름원직경 D'	치폭 E	전장 F	외부주조 직경 G	조립거리 H	치면강도 허용토크(N·m) 주1				백래시 (mm)	중량 (kg)			
														30mm	100mm	300mm	600mm					
BG3-20R1	20	1	3°55'	R	20	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73	0.15~0.33	0.89
BG3-20R2	10	2	7°50'	H1	20	50	60.57	66	69	28	43	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73		
BG3-20L1	20	1	3°55'	L	20	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73		
BG3-20L2	10	2	7°50'	H1	20	50	60.57	66	69	28	43	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73		
CG3-20R1	20	20	3°55'	R	20	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73		
CG3-20R2	10	20	7°50'	H1	20	50	60.57	66	69	28	43	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73		
CG3-30R1	30	30	3°55'	H1	30	55	90.21	96	99	28	43	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	1.50		
CG3-30R2	15	30	7°50'	H1	30	55	90.85	96	99	28	43	—	—	67	47.2	38.5	29.3	23.7	20.8	1.50		
CG3-40R1	40	40	3°55'	R	40	55	120.28	126	129	30	45	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	1.79			
CG3-50R1	50	50	3°55'	H1	50	63	150.35	156	159	30	45	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	2.50			
CG3-50R2	25	50	7°50'	H1	50	63	151.41	156	159	30	45	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	2.50			
CG3-60R1	60	60	3°55'	H1	60	70	180.42	186	189	30	45	(166)	112	169	141	114	96.7	86.3	3.40			
CG3-20L1	20	20	3°55'	L	20	50	60.14	66	69	28	43	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73		
CG3-20L2	10	20	7°50'	H1	20	50	60.57	66	69	28	43	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73		
CG3-30L1	30	30	3°55'	H1	30	55	90.21	96	99	28	43	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	1.50		
CG3-30L2	15	30	7°50'	H1	30	55	90.85	96	99	28	43	—	—	67	47.2	38.5	29.3	23.7	20.8	1.50		
CG3-40L1	40	40	3°55'	L	40	55	120.28	126	129	30	45	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	1.79			
CG3-50L1	50	50	3°55'	H1	50	63	150.35	156	159	30	45	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	2.50			
CG3-50L2	25	50	7°50'	H1	50	63	151.41	156	159	30	45	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	2.50			
CG3-60L1	60	60	3°55'	H1	60	70	180.42	186	189	30	45	(166)	112	169	141	114	96.7	86.3	3.40			

\* (제품 특성상의 주의) 및 (추가공상의 주의)는 P394를 참고해 주십시오.

전장 R	키울 폭×깊이	탭구멍 규격 S	중량 (kg)	카탈로그 기호	
70	5 × 2.3	M4	0.64	● SW3-R1	
		M5	0.62	● SW3-R1J17	
		M5	0.60	● SW3-R1J18	
		M5	0.58	● SW3-R1J19	
		M5	0.56	● SW3-R1J20	
		—	—	0.64	● SW3-R2
	6 × 2.8	M4	10	0.62	● SW3-R2J17
		M5	10	0.60	● SW3-R2J18
		M5	10	0.58	● SW3-R2J19
		M5	10	0.56	● SW3-R2J20
		—	—	0.64	● SW3-L1
		5 × 2.3	M4	10	0.62
M5	10		0.60	● SW3-L1J18	
M5	10		0.58	● SW3-L1J19	
M5	10		0.56	● SW3-L1J20	
—	—		0.64	● SW3-L2	
5 × 2.3	M4		10	0.62	● SW3-L2J17
	M5	10	0.60	● SW3-L2J18	
	M5	10	0.58	● SW3-L2J19	
	M5	10	0.56	● SW3-L2J20	

(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 월기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점 등 주의 사항이 있으므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.

(J시리즈의 주의)  
① 추가공 제품으므로 수주후 **실착업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드리겠습니다.  
③ 키울은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있습니다.  
④ 구멍, 키, 탭가공 부위는 흑염처리 되어 있지 않습니다.  
⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오

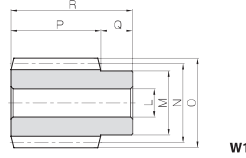
내경 h7	형상									
	20	22	25	28	30	32	35	40		
키울 J19	6 × 2.8							8 × 3.3	10 × 3.3	12 × 3.3
탭 규격	M5							M6	M8	
카탈로그 기호	BG3-20R1 내경							CG3-20R1 내경	CG3-20L1 내경	CG3-20L2 내경
	BG3-20R2 내경							CG3-20R2 내경	CG3-30R1 내경	CG3-30R2 내경
	CG3-40R1 내경							CG3-40R1 내경	CG3-50R1 내경	CG3-50R2 내경
	CG3-60R1 내경							CG3-20L1 내경	CG3-20L2 내경	CG3-30L1 내경
	CG3-30L2 내경							CG3-40L1 내경	CG3-50L1 내경	CG3-50L2 내경
	CG3-60L1 내경									

\* 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

(J시리즈의 주의)  
① 추가공 제품으므로 수주후 **실착업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드리겠습니다.  
③ 키울은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있습니다.  
④ 탭 구멍이 긴 일부 제품에는 카운터보링 가공이 되어 있습니다. 자세한 내용은 Web카탈로그를 참조하여 주십시오.  
⑤ 탭 구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리

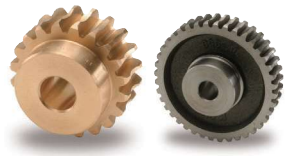


카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L <sub>H7</sub>	보스경 M	피치원직경 N	이끌원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SW4-R1 SW4-R2	m4	1	3°42'	R	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-L1 SW4-L2		2	7°25'									

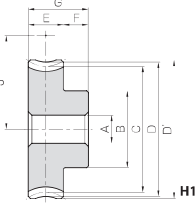
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

전장 R	탭 구멍		중량 (kg)	카탈로그 기호
	규격	S		
95	—	—	1.76	SW4-R1 SW4-R2 SW4-L1 SW4-L2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 웬기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점측 등이 악화되어 웬물 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.



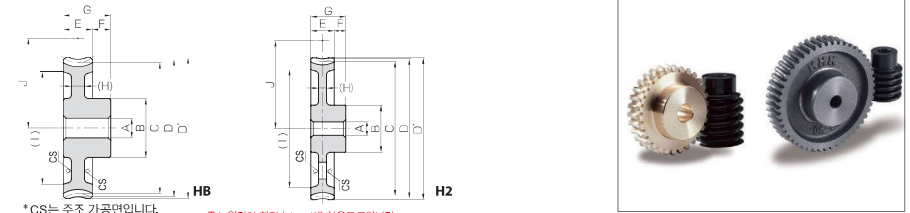
카탈로그기호	공통 사양	
	BG	CG
정밀도등급	KHK W 002 4급	KHK W 002 4급
기어기준단면	치직각	치직각
치형	표준치형	표준치형
치직각압력각	14°30'	14°30'
재질	CAC502(구JIS표시PBC2)	FC200
열처리	—	—
치면경도	—	—



카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
BG4-20R1 BG4-20R2	20	m4	20	1	3°42'	R	H1	20	60	80.17	88	90	35
BG4-20L1 BG4-20L2	2			7°25'	L								

카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
CG4-20R1 CG4-20R2	20	m4	20	1	3°42'	R	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-30R1 CG4-30R2	30			1	3°42'								
CG4-40R1 CG4-40R2	40	1	3°42'	H1	120.25	128	130	130	130	130	130	130	130
CG4-50R1 CG4-50R2	50	1	3°42'	H1	200.42	208	211	211	211	211	211	211	211
CG4-60R1 CG4-60R2	60	1	3°42'	H1	240.5	248	251	251	251	251	251	251	251
CG4-20L1 CG4-20L2	20	m4	20	1	3°42'	L	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-30L1 CG4-30L2	30			1	3°42'								
CG4-40L1 CG4-40L2	40	1	3°42'	H1	120.25	128	130	130	130	130	130	130	130
CG4-50L1 CG4-50L2	50	1	3°42'	H1	200.42	208	211	211	211	211	211	211	211
CG4-60L1 CG4-60L2	60	1	3°42'	H1	240.5	248	251	251	251	251	251	251	251

(제품 특성상의 주의) ① 웬휠은 조립거리에 맞게 전위되어 있습니다.  
② H2형상에는 웨브(H)부에 주조 배내기 구멍이 있습니다.  
③ 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.



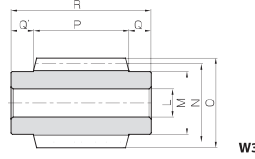
보스길이	전장	조립거리	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
			30 <sub>rpm</sub>	100 <sub>rpm</sub>	300 <sub>rpm</sub>	600 <sub>rpm</sub>	900 <sub>rpm</sub>	1200 <sub>rpm</sub>			
17	52	71	75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	0.17~0.37	1.91	BG4-20R1 BG4-20R2 BG4-20L1 BG4-20L2
			75.9	60.0	44.8	35.7	30.9	27.5			
			75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1			
			75.9	60.0	44.8	35.7	30.9	27.5			

보스길이	전장	웨브두께 (H)	림직경 (I)	조립거리 (J)	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
					30 <sub>rpm</sub>	100 <sub>rpm</sub>	300 <sub>rpm</sub>	600 <sub>rpm</sub>					
17	52	—	—	71	45.6	37.0	28.7	23.0	0.17~0.37	1.56	CG4-20R1 CG4-20R2 CG4-30R1 CG4-30R2 CG4-40R1 CG4-50R1 CG4-50R2 CG4-60R1 CG4-20L1 CG4-20L2 CG4-30L1 CG4-30L2 CG4-40L1 CG4-50L1 CG4-50L2 CG4-60L1		
					45.5	36.0	26.9	21.4					
					96.3	79.1	62.3	50.9					
					96.8	78.3	59.4	47.3					
					111	108	89.4	89.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					
					131	124	105	84.4					

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



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리



카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경		피치원직경	이끝원직경	치폭	보스길이(우)	
						L <sub>H7</sub>	M				N	O
SW5-R1 SW5-R2	m5	1 2	4°06' 8°13'	R	W3	25	56	70	80	85	20	20
SW6-R1 SW6-R2	m6	1 2	4°18' 8°38'	R	W3	30	64	80	92	100	25	25

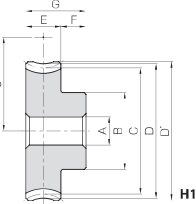
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

전장	탭 구멍			중량 (kg)	카탈로그 기호
	R	S	S		
125	—	—	—	2.86	SW5-R1 SW5-R2
150	—	—	—	4.38	SW6-R1 SW6-R2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 웬기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점측 등이 약화되어 웬물 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.



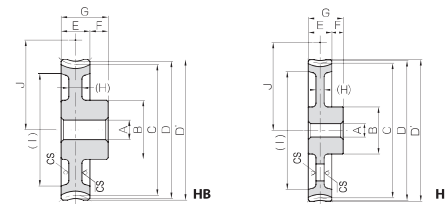
카탈로그기호	공통 사양	
	BG	CG
정밀도등급	KHK W 002 4급	KHK W 002 4급
기어기준단면	치직각	치직각
치형	표준치형	표준치형
치직각압력각	14°30'	14°30'
재질	CAC502(구JIS표시PBC2)	FC200
열처리	—	—
치면경도	—	—



카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경		피치원직경	목직경	이끝원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B				
BG5-20R1 BG5-20R2	20 10	m5	20	1 2	4°06' 8°13'	R	H1	22	75	100.26 101.04	D	D'	E
BG6-20R1 BG6-20R2	20 10	m6	20	1 2	4°18' 8°38'	R	H1	25	100	120.34 121.38	132	136	52

카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경		피치원직경	목직경	이끝원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B				
CG5-20R1 CG5-20R2 CG5-30R1 CG5-30R2 CG5-40R1 CG5-40R2	20 10 15 30	m5	20 20 30 40	1 2 1 2	4°06' 8°13' 8°13' 4°06'	R	H1 H1 HB H2	22	75	100.26 101.04 150.38 151.56 200.51 210	110 110 160 163 210 213	113 113 163 163 213 213	45
CG5-50R1 CG5-50R2 CG5-60R1 CG5-60R2	40 25 60	m5	50 50 60	1 2 1	4°06' 8°13' 4°06'	R	H1 H2 H2	25	100	250.61 252.59 300.77	260 260 310	263 263 313	52
CG6-20R1 CG6-20R2 CG6-30R1 CG6-30R2 CG6-40R1 CG6-40R2	20 10 30 15 40	m6	20 20 30 30 40	1 2 1 2 1	4°18' 8°38' 4°18' 8°38' 4°18'	R	H1 H1 HB HB H2	25	100	120.34 121.38 180.51 182.06 240.68	132 132 192 192 252	136 136 196 196 256	52
CG6-50R1 CG6-50R2 CG6-60R1	50 25 60	m6	50 50 60	1 2 1	4°18' 8°38' 4°18'	R	H1 H2 H2	25	120	300.85 303.44 361.02	312 312 372	316 316 376	52

(제품 특성상의 주의) ① 웬휠은 조립거리에 맞게 전위되어 있습니다.  
② H2형상에는 웨브(H)부에 주조 배내기 구멍이 있습니다.  
③ 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.



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

보스길이	전장	조립거리	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
			30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
20	65	85	146 146	117 115	91.2 85.8	73.0 68.4	63.7 58.8	56.9 52.2	0.20~0.40	3.89	BG5-20R1 BG5-20R2
20	72	100	232 235	183 136	144 136	115 109	99.2 92.3	88.8 82.0	0.22~0.42	6.60	BG6-20R1 BG6-20R2

보스길이	전장	웨브두께 (H)	림직경 (I)	조립거리 (J)	치면강도 허용토크(N·m) 주1				백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
					30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm			
20	65	—	—	85	87.4 85	70.3 68.9	54.7 51.5	43.8 41.0	0.20~0.40	3.18	CG5-20R1 CG5-20R2 CG5-30R1 CG5-30R2 CG5-40R1 CG5-40R2
20	72	—	—	100	139 141	111 110	86.2 81.8	53.9 53.9	—	12.0	CG5-50R1 CG5-50R2 CG5-60R1 CG6-20R1 CG6-20R2 CG6-30R1 CG6-30R2 CG6-40R1 CG6-40R2
20	72	—	—	100	139 141	111 110	86.2 81.8	53.9 53.9	0.22~0.42	14.0	CG6-50R1 CG6-50R2 CG6-60R1

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