

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&
피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

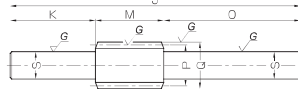
웜기어

기어박스

기타제품



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



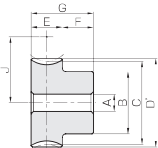
W5

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 _{H7}	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 _{nr}		
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.

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&핀인

마이터기어

베벨기어

나사기어

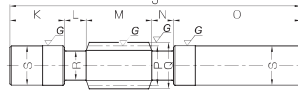
원기어

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
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.

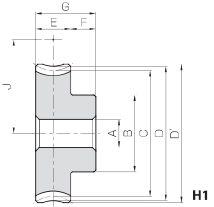
이끝원직경 Q	홈직경 R	축경 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
18	13	18.2	0.25	KWG1-R1 KWG1-R2
28	21	26.2	0.74	KWG1.5-R1 KWG1.5-R2

(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.



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 2급 *
기어기준단면	축직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CA702(구JIS포시A/B/C2)
열처리	—
치면경도	—

*J시리즈는 표기된 정밀도 등급 '상당품'입니다.



H1

J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오.

주1. 원기어 회전속(rpm) 허용토크입니다.

카탈로그 기호	감배	이수	비틀림각 / 방향	형상	내경 A _{H7}	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 실적업일 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.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

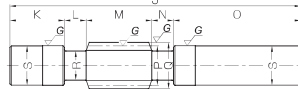
원기어

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	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.

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. 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&피니언

마이터기어

베벨기어

나사기어

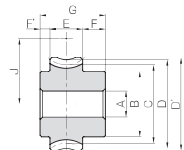
원기어

기어박스

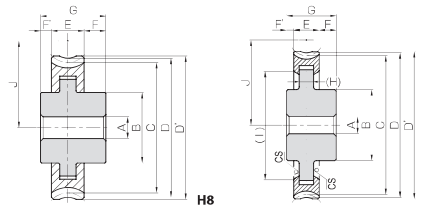
기타제품



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



H6



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



카탈로그 기호	감속비	축직각 모듈	잇수	줄수	전위계수	비틀림각	비틀림 방향	형상	내경 A _{H7}	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'											
AGF2-25R1	25	25	1	-0.5	—	5°12'	R	H6	12	35	50	52	54	18	12	5	—
AGF2-30R1	30	30	1	—	—	5°12'											
AGF2-30R2	15	30	2	—	—	10°18'	R	H6	12	38	60	62	64	18	12	5	—
AGF2-36R1	36	36	0	—	—	—											
AGF2-40R1	40	40	0	-0.5	—	—	R	H6	12	45	80	82	84	18	12	5	—
AGF2-48R1	48	48	1	+0.5	—	5°12'											
AGF2-50R1	50	50	0	-0.5	—	—	R	H6	12	50	100	102	104	18	12	5	—
AGF2-60R1	60	60	0	-0.5	—	—											
AGF2.5-20R1	20	20	20	1	—	4°46'	R	H6	12	35	50	55	57.5	18	15	5	—
AGF2.5-20R2	10	20	2	—	—	9°28'											
AGF2.5-25R1	25	25	1	—	—	4°46'	R	H6	12	40	62.5	67.5	70	18	15	5	—
AGF2.5-30R1	30	30	1	—	—	4°46'											
AGF2.5-30R2	15	30	2	—	—	9°28'	R	H6	12	40	75	80	82.5	18	15	5	—
AGF2.5-36R1	36	36	0	—	—	—											
AGF2.5-40R1	40	40	0	—	—	—	R	H6	12	45	90	95	97.5	18	15	5	—
AGF2.5-48R1	48	48	1	—	—	4°46'											
AGF2.5-50R1	50	50	0	—	—	—	R	H6	12	55	125	130	132.5	18	15	5	—
AGF2.5-60R1	60	60	0	—	—	—											

(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 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. 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

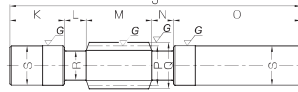
원기어

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
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

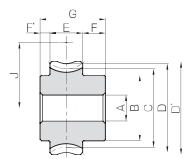
원기어

기어박스

기타제품



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

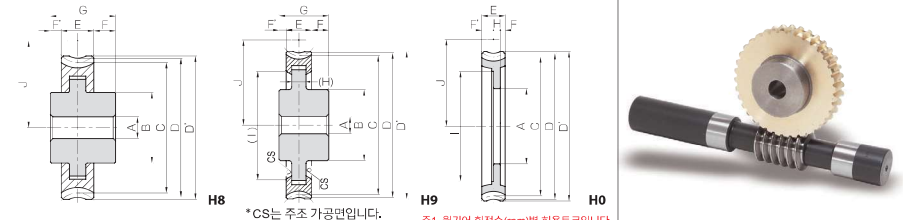


H6

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

*H8, H9형상의 보스부 재질은FC200입니다.

(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.



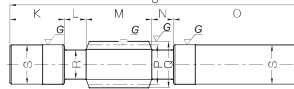
*CS는 주조 가공면입니다. 주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

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			
60	—	—	—	80	216	180	145	122	108	98.0	84.9	0.19~0.32	2.76	AGF3-40R1			
				(15)	(120)	92	303	252	204	174	153		141	121	3.28	AGF3-48R1	
				(15)	(125)	95	326	272	220	188	166		152	132	3.62	AGF3-50R1	
				(15)	(155)	110	457	383	310	265	237		217	188	4.76	AGF3-60R1	
				60	123	101	78.8	64.6	56.3	51.5	43.8		1.77	AGF4-20R1			
				60	127	101	76.0	61.9	53.2	48.3	40.5		1.77	AGF4-20R2			
60	—	—	—	70	186	153	121	100	87.3	79.9	68.5	0.19~0.32	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			
				60	(20)	(113)	92	366	304	243	204		179	164	141	4.10	AGF4-36R1
				60	(20)	(128)	100	445	370	297	251		220	201	173	5.25	AGF4-40R1
				60	(20)	(160)	116	624	519	420	356		314	288	248	6.95	AGF4-48R1
60	(20)	(168)	120	673	560	454	385	340	312	269	0.19~0.32	7.35	AGF4-50R1				
				788	638	544	486	444	385	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.



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



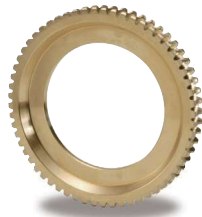
W6

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

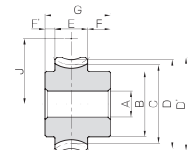
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

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

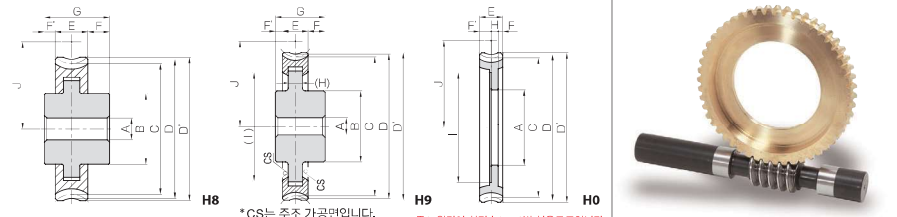
(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.
② 치면 고주파열처리 제품이므로 치면 및 이뿌리 부근(2~3 mm 정도)의 추가공은 할 수 없습니다. 이뿌리 부분에 가까운 축부의 가공은 조경공구 등을 사용해 주십시오.



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



H6



카탈로그 기호	감속비	축직각 모듈	잇수	줄수	전위계수	비틀림각	비틀림 방향	형상	내경 A _{H7}			외직경 B			피치원직경 C			목직경 D			이끌원직경 E			치폭 F	보스길이(우) G	보스길이(좌) H
									A	B	C	D	D'	E	F	F'										
AGF5-20R1	20	m5	20	1	0	5°43'	R	H6	75	100	110	115	35	7.5	17.5	22	140	250	300	210	215	1090	160	160	160	
AGF5-25R1	25		75					125	135	140																
AGF5-30R1	30		75					150	160	165																
AGF5-36R1	36		90					180	190	195																
AGF5-40R1	40	110	200	210	215																					
AGF5-48R1	48	m6	48	1	0	5°43'	R	H0	140	240	250	255	40	8	20	200	250	300	310	315	1340	180	180	180		
AGF5-50R1	50		150					250	260	265																
AGF5-60R1	60		200					300	310	315																
AGF6-20R1	20		85					120	132	138																
AGF6-25R1	25	90	150	162	168																					
AGF6-30R1	30	100	180	192	198																					
AGF6-36R1	36	110	216	228	234																					
AGF6-40R1	40	130	240	252	258																					
AGF6-48R1	48	180	288	300	306																					
AGF6-50R1	50	190	300	312	318																					
AGF6-60R1	60	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				4.48	AGF5-25R1	
			100	446	369	291	239	211	191	164				5.79	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	12.5	AGF5-40R1			
			195	145	1070	886	715	598	530	483				411	5.04	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				7.14	AGF6-25R1	
			120	696	572	451	368	325	290	248				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.