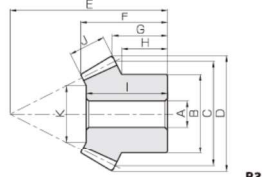
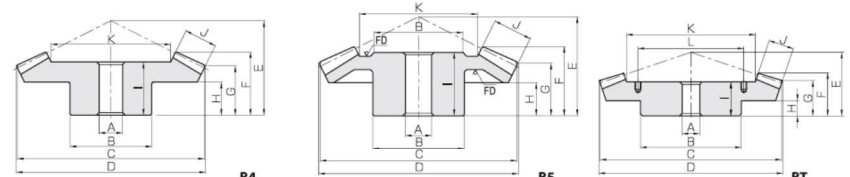




공통 사양	
정밀도등급	JIS B 1704:1978 3급
치형	그리슨
압력각	20°
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리



B3



\* FD는 단조 가공면입니다.

카탈로그 기호	잇수비	모듈	잇수	형상	내경	보스경	피치원직경	이끝원직경	조립거리	전장	이끝거리	보스길이
					A <sub>H7</sub>	B	C	D	E	F	G	H
SB1.5-6015 SB1.5-1560	4	m1.5	60	B4	12	50	90	90.41	32	24.2	21.58	12
			15	B3	8	18	22.5	26.66	56	23.01	11.52	10.43
SB2-6015 SB2-1560	4	m2	60	B4	15	60	120	120.55	42	31.6	28.1	16
			15	B3	10	24	30	35.55	75	31.01	15.69	14.25
SB2.5-6015 SB2.5-1560	4	m2.5	60	B4	20	70	150	150.69	53	40	35.63	20
			15	B3	12	30	37.5	44.44	94	39.02	19.87	18.06
SB3-6015 SB3-1560	4	m3	60	B4	20	80	180	180.83	64	47.97	43.15	25
			15	B3	15	38	45	53.33	112	44.1	23.04	21.12
SB4-6015 SB4-1560	4	m4	60	B5	25	85	240	241.1	80	59.2	52.2	36
			15	B3	16	50	60	71.1	150	62.03	31.4	28.75
SBY5-6015 SBY5-1560	4	m5	60	BT	30	180	300	301.36	80	53.97	45.22	20
			15	B3	25	60	75	88.9	185	75.03	36.74	33.13
SBY6-6015 SBY6-1560	4	m6	60	BT	35	200	360	361.66	100	68.16	58.31	25
			15	B3	25	75	90	106.66	220	85.17	42.08	38.13

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P303을 참고 바랍니다.  
 ② 이끝원직경, 전장, 이끝거리는 이론치이며, 이끝부 R면치량에 따라 실제와는 다를 수 있습니다.  
 ③ 'BT'형상의 제품은, 취급상의 편의를 위하여 치면측 단면에 탭 가공이 되어 있습니다. L치수와 탭 규격은 P304를 참고하십시오.

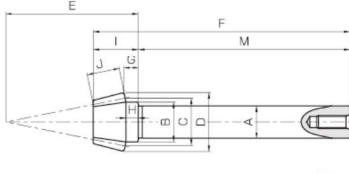
내경길이	치폭	누름면 직경	허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
			균형강도	치면강도	균형강도	치면강도			
21	12	65.38	17.3	1.75	1.77	0.18	0.05~0.15	0.62	SB1.5-6015
22.5			4.46	0.44	0.45	0.045			
27	16	87.02	41.3	4.30	4.21	0.44	0.06~0.16	1.35	SB2-6015
30			10.6	1.07	1.08	0.11			
34	20	108.64	80.2	8.54	8.18	0.87	0.07~0.17	2.51	SB2.5-6015
37.5			20.6	2.13	2.10	0.22			
41	22	134.4	130	14.2	13.3	1.44	0.08~0.18	4.16	SB3-6015
43			33.5	3.54	3.42	0.36			
53	32	174.03	328	37.0	33.5	3.77	0.12~0.27	6.00	SB4-6015
60			84.5	9.24	8.62	0.94			
45	40	218.79	642	74.4	65.4	7.59	0.14~0.34	17.5	SBY5-6015
73			165	18.6	16.8	1.90			
56	45	267.73	1050	126	107	12.8	0.16~0.36	30.7	SBY6-6015
82			270	31.5	27.5	3.21			

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공 할 경우에는 P304의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후, 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.

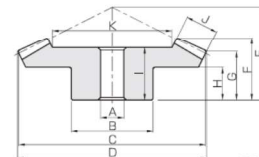


공통 사양	
정밀도등급	JIS B 1704:1978 3급
치형	그리슨
압력각	20°
재질	S45C
열처리	—*
치면경도	(194HB이하)*
표면처리	흑염처리

\* 피니언은 조립처리 되어 있으며, 치면경도는 200~270HRC입니다.



B8



B4

카탈로그 기호	잇수비	모듈	잇수	형상	내경	축경	보스경	피치원직경	이끝원직경	조립거리	전장	이끝거리	보스길이	내경·축길이
					A <sub>H7</sub>	B	C	D	E	F	G	H	I	
SB1.5-6012 SB1.5-1260	5	m1.5	60	B4	12	50	90	90.33	30	23.89	21.82	12	21	17.06
			12	B8	12.2	15	18	22.24	50	97.06	5.42	4.7		
SB2-6012 SB2-1260	5	m2	60	B4	15	60	120	120.43	40	31.85	29.09	16	27	22.08
			12	B8	15.2	20	24	29.65	66	117.08	6.56	5.6		
SB2.5-6012 SB2.5-1260	5	m2.5	60	B4	20	70	150	150.54	50	39.81	36.36	20	34	28.1
			12	B8	20.2	25	30	37.06	83	143.1	8.7	7.5		
SB3-6012 SB3-1260	5	m3	60	B4	20	80	180	180.65	60	47.43	43.64	25	41	32.19
			12	B8	25.25	30	36	44.48	100	172.19	10.85	9.4		

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P303을 참고 바랍니다.  
 ② 이끝원직경, 전장, 이끝거리는 이론치이며, 이끝부 R면치량에 따라 실제와는 다를 수 있습니다.

치폭	누름면 직경	축길이	탭 규격	허용토크(N·m)		허용토크(kgf·m)		백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
				균형강도	치면강도	균형강도	치면강도			
12	65.52	—	—	18.0	1.41	1.83	0.14	0.05~0.15	0.62	SB1.5-6012
				4.01	0.46	0.41	0.047			
16	86.96	—	—	42.6	3.43	4.34	0.35	0.06~0.16	1.34	SB2-6012
				9.50	1.12	0.97	0.11			
20	108.8	—	—	83.2	6.85	8.48	0.70	0.07~0.17	2.54	SB2.5-6012
				18.5	2.23	1.89	0.23			
22	134.73	—	—	135	11.4	13.8	1.16	0.08~0.18	4.18	SB3-6012
				30.1	3.70	3.07	0.38			

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공 할 경우에는 P304의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후, 안전에 주의하여 가공해 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.