



공통 사양	
정밀도등급	JIS N6급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	-
치면경도	(194HBI이하)
표면처리	흑염처리(추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 이상품,입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경		피치원직경	이론원직경	치폭	보스길이	이동부	림직경
		B	C						
SS1.5-26	26	32	39	42					
SS1.5-27	27	34	40.5	43.5					
SS1.5-28	28	36	42	45					
SS1.5-29	29	37	43.5	46.5					
SS1.5-30	30	38	45	48					
SS1.5-32	32	40	48	51					
SS1.5-34	34	40	51	54					
SS1.5-35	35	42	52.5	55.5					
SS1.5-36	36	45	54	57					
SS1.5-38	38	45	57	60					
SS1.5-40	40	45	60	63					
SS1.5-42	42	45	63	66					
SS1.5-44	44	45	66	69					
SS1.5-45	45	45	67.5	70.5					
SS1.5-46	46	45	69	72					
SS1.5-48	48	45	72	75					
SS1.5-50	50	45	75	78					
SS1.5-52	52	50	78	81					
SS1.5-54	54	50	81	84					
SS1.5-55	55	50	82.5	85.5					
SS1.5-56	56	50	84	87					
SS1.5-58	58	50	87	90					
SS1.5-60	60	50	90	93					
SS1.5-62	62	55	93	96					
SS1.5-64	64	55	96	99					
SS1.5-65	65	55	97.5	100.5					
SS1.5-66	66	55	99	102					
SS1.5-68	68	55	102	105					
SS1.5-70	70	55	105	108					
SS1.5-72	72	55	108	111					
SS1.5-75	75	60	112.5	115.5					
SS1.5-76	76	60	114	117					
SS1.5-80	80	60	120	123					
SS1.5-84	84	60	126	129					
SS1.5-85	85	60	127.5	130.5					
SS1.5-88	88	60	132	135					
SS1.5-90	90	60	135	138					
SS1.5-95	95	60	142.5	145.5					
SS1.5-100	100	60	150	153					
SS1.5-120	120	70	180	183					
SS1.5-150	150	180	225	228					

축내경 A	부시		톱재	전장	육각렌치볼트		참고 스타트토크 KN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K			수량	사이즈				
10	10	29	2	35	3	M4x12	3.59	18		20
12		31					3.76	23		22
14		36					5.21	37		38
15		37					5.10	39		40
16	12	38				M4x15	5.17	42	3.9	41
17		39		37			5.23	45		43
18		40					5.28	48		45
19		42					5.12	49		49
20		46	3				9.68	97		71
22		47			4		9.98	110		71
25		51					9.90	124		81
28	14	53		39		M5x18	10.0	141	7.8	84
30		56					9.89	149		93
32		58					10.1	163		97
35		61					9.88	173		106



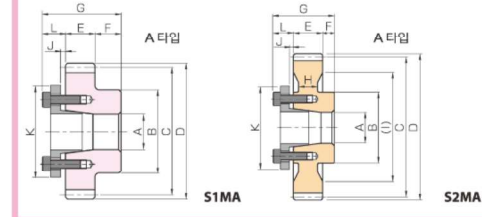
* 각 제품의 허용토크와 배색시는 추가공 전의 치수표를 참조 바랍니다.

■ F시리즈의 특징

- 체결시 축과 기어 사이의 흔들림이 없다
- 어느 방향으로든 조립이 가능하며 이 위치맞춤도 간단
- 조립, 분해가 간단하고 재사용도 O.K.
- 과부하시 부시가 미끄러지면서 기어 손상 경감

■ 조립방법과 주의사항

- ① 권장하는 축경 공차는 h7입니다. 최소한 h8이상으로 해야 하며, 적은 흔들림을 원하시는 경우에는 h6를 추천합니다. 또한, 축의 표면조도는 1.6a로 가공하여 주십시오.
- ② 체결부의 내경과 축 표면의 먼지, 이물질, 유분은 신나 등으로 깨끗하게 닦아내고, 작동유 #68을 가볍게 도포하여 주십시오. 또한 물디브덴계 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결토크의 저하나 슬립현상의 원인이 되므로 삼가하여 주십시오.
- ③ 축과의 조립은 부시의 플랜지의 기어에 밀착될 때까지 축에 완전히 끼워 넣은 후에 체결하여 주십시오. 또한, 향후 분해를 위해서는 기어의 배면 측에 1mm이상의 공간 필요합니다. (그림1)
- ④ 볼트의 체결방법은 대각선상으로 토크렌치를 이용하여 체결하여 주십시오. 처음에는 규정토크의 1/4로 체결하고 다음은 규정토크의 1/2로, 마지막에는 규정된 토크로 체결하여 주십시오. 축에 끼워 넣지 않은 상태에서 볼트를 체결하거나, 볼트를 분해용 락에 넣고 체결하지 않도록 주의하여 주십시오. (그림2)
- ⑤ 축에 키홈이 있는 경우에는 체결부의 접촉면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.

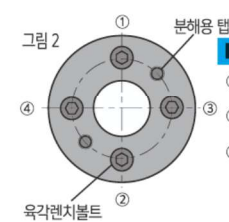
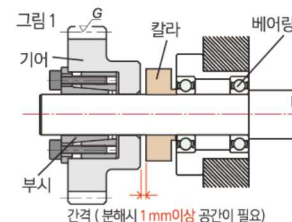


F시리즈는 카탈로그기호 + F + 내경 + A 로 주문하여 주십시오.

내경 A	카탈로그 기호	형상														
		10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35
SS1.5-26 F 내경 A																
SS1.5-27 F 내경 A																
SS1.5-28 F 내경 A																
SS1.5-29 F 내경 A																
SS1.5-30 F 내경 A																
SS1.5-32 F 내경 A																
SS1.5-34 F 내경 A																
SS1.5-35 F 내경 A																
SS1.5-36 F 내경 A																
SS1.5-38 F 내경 A																
SS1.5-40 F 내경 A																
SS1.5-42 F 내경 A																
SS1.5-44 F 내경 A																
SS1.5-45 F 내경 A																
SS1.5-46 F 내경 A																
SS1.5-48 F 내경 A																
SS1.5-50 F 내경 A																
SS1.5-52 F 내경 A																
SS1.5-54 F 내경 A																
SS1.5-55 F 내경 A																
SS1.5-56 F 내경 A																
SS1.5-58 F 내경 A																
SS1.5-60 F 내경 A																
SS1.5-62 F 내경 A																
SS1.5-64 F 내경 A																
SS1.5-65 F 내경 A																
SS1.5-66 F 내경 A																
SS1.5-68 F 내경 A																
SS1.5-70 F 내경 A																
SS1.5-72 F 내경 A																
SS1.5-75 F 내경 A																
SS1.5-76 F 내경 A																
SS1.5-80 F 내경 A																
SS1.5-84 F 내경 A																
SS1.5-85 F 내경 A																
SS1.5-88 F 내경 A																
SS1.5-90 F 내경 A																
SS1.5-95 F 내경 A																
SS1.5-100 F 내경 A																
SS1.5-120 F 내경 A																
SS1.5-150 F 내경 A																

* 치수표의 배경색은 F시리즈의 형상도를 표시합니다.

- (F시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실착업일 2일 이내(주문일 제외)**에 완성됩니다.
 ② F시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
 ③ 체결부품과 기어의 추가공부는 흑염처리 되어 있지 않습니다.



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고 기어에 부하가 걸려 있지 않거나 또는 낙하 등의 위험이 없는지 확인에 주십시오.
- ② 배반 볼트를 모두 분해용 락에 넣은 후 대각선 순서로 균일한 힘으로 서서히 조이면 분해됩니다.
- ③ 체결볼트를 재사용할 경우 나사면이 손상되어 있으면 체결력이 저하되므로 새 볼트를 사용하여 주십시오.



공통 사양	
정밀도등급	JIS N6급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	-
치면경도	(194HBI하)
표면처리	흑염처리(추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 이상등급입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경			피치원직경	이클원직경	치폭	보스길이	이클길이	림직경
		B	C	D						
SS2-23	23	37	46	50						
SS2-24	24	38	48	52						
SS2-25	25	40	50	54						
SS2-26	26	42	52	56						
SS2-27	27	45	54	58						
SS2-28	28	45	56	60						
SS2-29	29	47	58	62						
SS2-30	30	50	60	64						
SS2-32	32	50	64	68						
SS2-34	34	50	68	72						
SS2-35	35	52	70	74						
SS2-36	36	55	72	76						
SS2-38	38	55	76	80						
SS2-40	40	55	80	84						
SS2-42	42	55	84	88						
SS2-44	44	55	88	92						
SS2-45	45	55	90	94						
SS2-46	46	55	92	96						
SS2-48	48	55	96	100						
SS2-50	50	55	100	104						
SS2-52	52	55	104	108						
SS2-54	54	55	108	112						
SS2-55	55	55	110	114						
SS2-56	56	55	112	116						
SS2-58	58	60	116	120						
SS2-60	60	60	120	124						
SS2-62	62	60	124	128						
SS2-64	64	60	128	132						
SS2-65	65	60	130	134						
SS2-66	66	60	132	136						
SS2-68	68	60	136	140						
SS2-70	70	60	140	144						
SS2-72	72	60	144	148						
SS2-75	75	60	150	154						
SS2-76	76	60	152	156						
SS2-80	80	60	160	164						
SS2-84	84	70	168	172						
SS2-85	85	70	170	174						
SS2-88	88	70	176	180						
SS2-90	90	70	180	184						
SS2-95	95	70	190	194						
SS2-100	100	70	200	204						
SS2-120	120	90	240	244						

속내경 A	부시		틈새	전장	육각렌치볼트		참고 스프레드해중 토크 kN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K			수량	사이즈				
12	10	31	2	40	3	M4x12	3.76	23		22
14		36					5.21	37		38
15		37					5.10	39		40
16	12	38					5.17	42	3.9	41
17		39		42		M4x15	5.23	45		43
18		40					5.28	48		45
19		42					5.12	49		49
20		46			4		9.68	97		71
22		47					9.98	110		71
25		51					9.90	124		81
28	14	53		44		M5x18	10.0	141	7.8	84
30		56					9.89	149		93
32		58					10.1	163		97
35		61					9.88	173		106
40	19	71		49	6	M6x25	12.3	725	13.7	237



* 각 제품의 허용토크와 배래시는 추가공 전의 치수표를 참조 바랍니다.

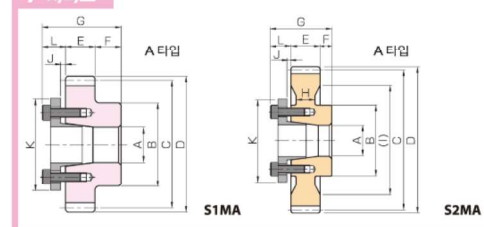
■ F시리즈의 특징

- 체결시 축과 기어 사이의 흔들림이 없다
- 어느 방향으로든 조립이 가능하며 이 위치맞춤도 간단
- 조립, 분해가 간단하고 재사용도 O.K.
- 과부하시 부시가 미끄러지면서 기어 손상 경감

■ 조립방법과 주의사항

- ① 권장하는 축경 공차는 h7입니다. 최소한 h8이상으로 해야 하며, 적은 흔들림을 원하시는 경우에는 h6를 추천합니다. 또한, 축의 표면조도는 1.6a으로 가공하여 주십시오.
- ② 체결부의 내경과 축 표면의 먼지, 이물질, 유분은 신나 등으로 깨끗하게 닦아내고, 작동유 #68을 가볍게 도포하여 주십시오. 또한 몰디브덴계 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결토크의 저하나 슬립현상의 원인이 되므로 삼가하여 주십시오.
- ③ 축과의 조립은 부시의 플랜지가 기어에 밀착될 때까지 축에 완전히 끼워 넣은 후에 체결하여 주십시오. 또한, 향후 분해를 위해서는 기어의 배면 측에 1mm이상의 공간 필요합니다. (그림1)
- ④ 볼트의 체결방법은 대각선상으로 토크렌치를 이용하여 체결하여 주십시오. 처음에는 규정토크의 1/4로 체결하고 다음은 규정토크의 1/2로, 마지막에는 규정된 토크로 체결하여 주십시오. 축에 끼워 넣지 않은 상태에서 볼트를 체결하거나, 볼트를 분해용 탭에 넣고 체결하지 않도록 주의하여 주십시오. (그림2)
- ⑤ 축에 키홈이 있는 경우에는 체결부의 접촉 면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.

F시리즈

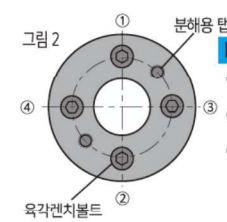
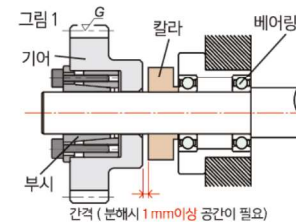


F시리즈는 카탈로그기호 + F + 내경 + A 로 주문하여 주십시오.

내경 A	형상														
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40
카탈로그 기호															
SS2-23 F 내경 A															
SS2-24 F 내경 A															
SS2-25 F 내경 A															
SS2-26 F 내경 A															
SS2-27 F 내경 A															
SS2-28 F 내경 A															
SS2-29 F 내경 A															
SS2-30 F 내경 A															
SS2-32 F 내경 A															
SS2-34 F 내경 A															
SS2-35 F 내경 A															
SS2-36 F 내경 A															
SS2-38 F 내경 A															
SS2-40 F 내경 A															
SS2-42 F 내경 A															
SS2-44 F 내경 A															
SS2-45 F 내경 A															
SS2-46 F 내경 A															
SS2-48 F 내경 A															
SS2-50 F 내경 A															
SS2-52 F 내경 A															
SS2-54 F 내경 A															
SS2-55 F 내경 A															
SS2-56 F 내경 A															
SS2-58 F 내경 A															
SS2-60 F 내경 A															
SS2-62 F 내경 A															
SS2-64 F 내경 A															
SS2-65 F 내경 A															
SS2-66 F 내경 A															
SS2-68 F 내경 A															
SS2-70 F 내경 A															
SS2-72 F 내경 A															
SS2-75 F 내경 A															
SS2-76 F 내경 A															
SS2-80 F 내경 A															
SS2-84 F 내경 A															
SS2-85 F 내경 A															
SS2-88 F 내경 A															
SS2-90 F 내경 A															
SS2-95 F 내경 A															
SS2-100 F 내경 A															
SS2-120 F 내경 A															

* 치수표의 배경색은 F시리즈의 형상도를 표시합니다.

- (F시리즈의 주의) ① 추가공 제품으로 수주후 **실작업일 2일 이내(주문일 제외)에 완성됩니다.**
 ② F시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드리겠습니다.
 ③ 체결부품과 기어의 추가공부는 흑염처리 되어 있지 않습니다.



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고 기어에 부하가 걸려 있지 않은지 또는 낙하 등의 위험이 없는지 확인해 주십시오.
- ② 배낸 볼트를 모두 분해용 탭에 넣은 후 대각선 순서로 균일한 힘으로 서서히 조이면 분해됩니다.
- ③ 체결볼트를 재사용할 경우 나사면이 손상되어 있으면 체결력이 저하되므로 새 볼트를 사용하여 주십시오.



공통 사양	
정밀도등급	JIS N6급 (JIS B 1702-1:1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	-
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑연처리(추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 '상당품'입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경		피치원직경		이동원직경		치폭	보스길이	이동부	림직경
		B	C	D	E	F	(H)				
SS2.5-22	22	44	55	60							
SS2.5-23	23	46	57.5	62.5							
SS2.5-24	24	48	60	65							
SS2.5-25	25	50	62.5	67.5							
SS2.5-26	26	55	65	70							
SS2.5-27	27	60	67.5	72.5							
SS2.5-28	28	60	70	75							
SS2.5-29	29	62	72.5	77.5							
SS2.5-30	30	65	75	80							
SS2.5-32	32	70	80	85							
SS2.5-34	34	70	85	90							
SS2.5-35	35	70	87.5	92.5							
SS2.5-36	36	70	90	95							
SS2.5-38	38	70	95	100							
SS2.5-40	40	70	100	105							
SS2.5-42	42	70	105	110							
SS2.5-44	44	70	110	115							
SS2.5-45	45	70	112.5	117.5							
SS2.5-46	46	70	115	120							
SS2.5-48	48	70	120	125							
SS2.5-50	50	70	125	130							
SS2.5-52	52	70	130	135							
SS2.5-54	54	70	135	140							
SS2.5-55	55	70	137.5	142.5							
SS2.5-56	56	70	140	145							
SS2.5-58	58	70	145	150							
SS2.5-60	60	70	150	155						(10)	(127)
SS2.5-62	62	80	155	160							130
SS2.5-64	64	80	160	165							131
SS2.5-65	65	80	162.5	167.5							134
SS2.5-66	66	80	165	170							140
SS2.5-68	68	80	170	175							140
SS2.5-70	70	80	175	180							146
SS2.5-72	72	80	180	185							151
SS2.5-75	75	80	187.5	192.5							159
SS2.5-76	76	80	190	195							160
SS2.5-80	80	80	200	205							(177)
SS2.5-90	90	90	225	230							(202)

축내경 A	부시		틈새	전장	육각렌치볼트		참고 스프레드중 토크 kN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K			J	G				
15		37					5.10	39		40
16		38					5.17	42		41
17	12	39		49		M4x15	5.23	45	3.9	43
18		40					5.28	48		45
19		42					5.12	49		49
20		46			4		9.68	97		71
22		47	3				9.98	110		71
25		51					9.90	124		81
28	14	53		51		M5x18	10.0	141	7.8	84
30		56					9.89	149		93
32		58					10.1	163		97
35		61					9.88	173		106
40	19	71		56	6	M6x25	12.3	225	13.7	237



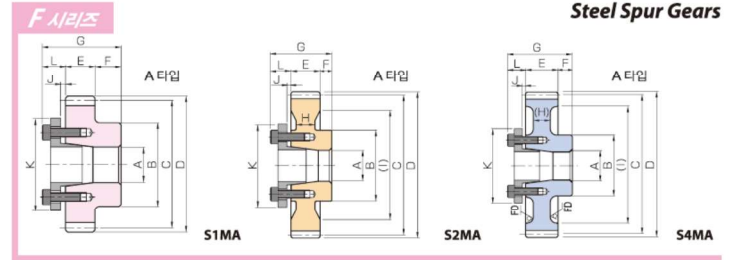
*각 제품의 허용토크와 배래시는 추가공 전의 치수표를 참조 바랍니다.

■ F 시리즈의 특징

- 체결시 축과 기어 사이의 흔들림이 없다
- 어느 방향으로든 조립이 가능하며 이 위치맞춤도 간단
- 조립, 분해가 간단하고 재사용도 O.K.
- 과부하시 부시가 미끄러지면서 기어 손상 경감

■ 조립방법과 주의사항

- ① 권장하는 축경 공차는 h7입니다. 최소한 h8이상으로 해야 하며, 적은 흔들림을 원하시는 경우에는 h6를 추천합니다. 또한, 축의 표면조도는 1.6a로 가공하여 주십시오.
- ② 체결부의 내경과 축 표면의 먼지, 이물질, 유분은 신나 등으로 깨끗하게 닦아내고, 작동유 #68을 가볍게 도포하여 주십시오. 또한 물디브덴계 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결토크의 저하나 슬립현상의 원인이 되므로 삼가하여 주십시오.
- ③ 축과의 조립은 부시의 플랜지가 기어에 밀착될 때까지 축에 완전히 끼워 넣은 후에 체결하여 주십시오. 또한, 향후 분해를 위해서는 기어의 베어링 속에 1mm이상의 공간 필요입니다.(그림1)
- ④ 볼트의 체결방법은 대각선상으로 토크렌치를 이용하여 체결하여 주십시오. 처음에는 규정토크의 1/4로 체결하고 다음은 규정토크의 1/2로, 마지막에는 규정 토크로 체결하여 주십시오. 축에 끼워 넣지 않은 상태에서 볼트를 체결하거나, 볼트를 분해용 탭에 넣고 체결하지 않도록 주의하여 주십시오.(그림2)
- ⑤ 축에 키홈이 있는 경우에는 체결부의 접촉 면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.

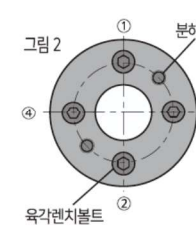
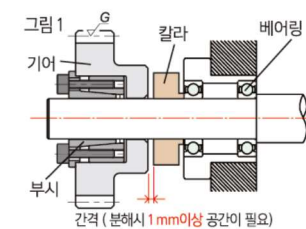


F시리즈는 카탈로그기호+ F +내경+ A 로 주문하여 주십시오.

내경 A	형상												
	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40
카탈로그 기호													
SS2.5-22 F내경 A													
SS2.5-23 F내경 A													
SS2.5-24 F내경 A													
SS2.5-25 F내경 A													
SS2.5-26 F내경 A													
SS2.5-27 F내경 A													
SS2.5-28 F내경 A													
SS2.5-29 F내경 A													
SS2.5-30 F내경 A													
SS2.5-32 F내경 A													
SS2.5-34 F내경 A													
SS2.5-35 F내경 A													
SS2.5-36 F내경 A													
SS2.5-38 F내경 A													
SS2.5-40 F내경 A													
SS2.5-42 F내경 A													
SS2.5-44 F내경 A													
SS2.5-45 F내경 A													
SS2.5-46 F내경 A													
SS2.5-48 F내경 A													
SS2.5-50 F내경 A													
SS2.5-52 F내경 A													
SS2.5-54 F내경 A													
SS2.5-55 F내경 A													
SS2.5-56 F내경 A													
SS2.5-58 F내경 A													
SS2.5-60 F내경 A													
SS2.5-62 F내경 A													
SS2.5-64 F내경 A													
SS2.5-65 F내경 A													
SS2.5-66 F내경 A													
SS2.5-68 F내경 A													
SS2.5-70 F내경 A													
SS2.5-72 F내경 A													
SS2.5-75 F내경 A													
SS2.5-76 F내경 A													
SS2.5-80 F내경 A													
SS2.5-90 F내경 A													

*치수표의 배경색은 F시리즈의 형상도를 표시합니다.

- (F시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 시작업일 2일 이내(주요일 제외)에 완성됩니다.
 ② F시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
 ③ 체결부품과 기어의 추가공부는 흑연처리 되어 있지 않습니다.



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고 기어에 부하가 걸려 있지 않은지 또는 낙하 등의 위험이 없는지 확인해 주십시오.
- ② 빠른 볼트를 모두 분해용 탭에 넣은 후 대각선 순서로 균일한 힘으로 서서히 조이면 분해됩니다.
- ③ 체결볼트를 재사용할 경우 나사면이 손상되어 있으면 체결력이 저하되므로 새 볼트를 사용하여 주십시오.



공통 사양	
정밀도등급	JIS N6급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	-
치면경도	(194HBI하)
표면처리	흑염처리(추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 이상품입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경			피치원직경	이온원직경	치폭	보스길이	이동부	림직경
		B	C	D						
SS3-19	19	45	57	63	30	15	E	F	(H)	(I)
SS3-20	20	50	60	66						
SS3-21	21	52	63	69						
SS3-22	22	54	66	72						
SS3-23	23	56	69	75						
SS3-24	24	58	72	78						
SS3-25	25	60	75	81						
SS3-26	26	65	78	84						
SS3-27	27	65	81	87						
SS3-28	28	70	84	90						
SS3-29	29	70	87	93						
SS3-30	30	75	90	96						
SS3-32	32	75	96	102						
SS3-34	34	80	102	108						
SS3-35	35	80	105	111						
SS3-36	36	80	108	114						
SS3-38	38	80	114	120						
SS3-40	40	80	120	126						
SS3-42	42	80	126	132						
SS3-44	44	80	132	138						
SS3-45	45	80	135	141						
SS3-46	46	80	138	144						
SS3-48	48	80	144	150						
SS3-50	50	80	150	156						
SS3-52	52	80	156	162						
SS3-54	54	80	162	168						
SS3-55	55	80	165	171						
SS3-56	56	80	168	174						
SS3-58	58	80	174	180						
SS3-60	60	80	180	186						
SS3-62	62	80	186	192						
SS3-64	64	80	192	198						
SS3-65	65	80	195	201						
SS3-66	66	90	198	204						
SS3-68	68	90	204	210						
SS3-70	70	90	210	216						
SS3-72	72	90	216	222						
SS3-75	75	90	225	231						
SS3-76	76	90	228	234						
SS3-80	80	90	240	246						

속내경 A	부시		톱새	전장	육각렌치볼트		참고 크로스토크중	참고 미끄러짐 토크	볼트 체결 토크	부시 중량
	L	K			수량	사이즈				
15		37						5.10	39	40
16		38						5.17	42	41
17	12	39		57		M4x15		5.23	45	43
18		40						5.28	48	45
19		42						5.12	49	49
20		46			4			9.68	97	71
22		47	3					9.98	110	71
25		51						9.90	124	81
28	14	53		59		M5x18		10.0	141	84
30		56						9.89	149	93
32		58						10.1	163	97
35		61						9.88	173	106
40	19	71		64	6	M6x25		12.3	725	237



*각 제품의 허용토크와 백래시는 추가공 전의 치수표를 참조 바랍니다.

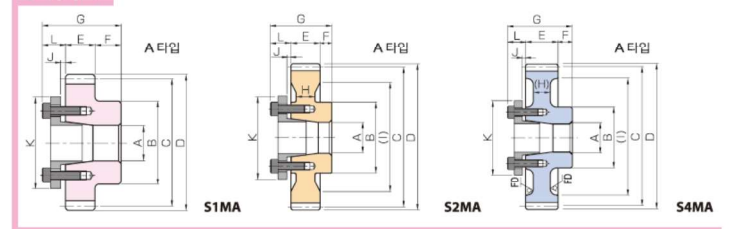
■ F시리즈의 특징

- 체결시 축과 기어 사이의 흔들림이 없다
- 어느 방향으로든 조립이 가능하며 위 치수맞춤도 간단
- 조립, 분해가 간단하고 재사용도 O.K.
- 과부하시 부시가 미끄러지면서 기어 손상 경감

■ 조립방법과 주의사항

- ① 권장하는 축경 공차는 h7입니다. 최소한 h8이상으로 해야 하며, 적은 흔들림 원하시는 경우에는 h6를 추천합니다. 또한, 축의 표면조도는 1.6a으로 가공하여 주십시오.
- ② 체결부의 내경과 축 표면의 먼지, 이물질, 유분은 신나 등으로 깨끗하게 닦아내고, 작동용 #68을 가법계 도포하여 주십시오. 또한 물디브렌제 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결토크의 저하나 슬립현상의 원인이 되므로 삼가하여 주십시오.
- ③ 축과의 조립은 부시의 플랜지가 기어에 밀착될 때까지 축에 완전히 끼워 넣은 후에 체결하여 주십시오. 또한, 향후 분해를 위해서는 기어의 배면 축에 1mm이상의 공간 필요합니다.(그림1)
- ④ 볼트의 체결방법은 대각선상으로 토크렌치를 이용하여 체결하여 주십시오. 처음에는 규정토크의 1/4로 체결하고 다음은 규정토크의 1/2로, 마지막에는 규정된 토크로 체결하여 주십시오. 축에 끼워 넣지 않은 상태에서 볼트를 체결하거나, 볼트를 분해용 탭에 넣고 체결하지 않도록 주의하여 주십시오.(그림2)
- ⑤ 축에 키홈이 있는 경우에는 체결부의 접촉 면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.

F시리즈

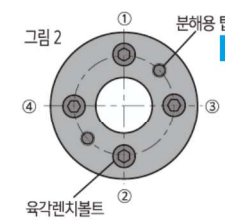
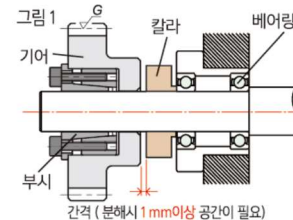


F시리즈는 카탈로그기호+ F +내경+ A 로 주문하여 주십시오.

내경 A	형상												
	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40
카탈로그 기호													
SS3-19 F내경 A													
SS3-20 F내경 A													
SS3-21 F내경 A													
SS3-22 F내경 A													
SS3-23 F내경 A													
SS3-24 F내경 A													
SS3-25 F내경 A													
SS3-26 F내경 A													
SS3-27 F내경 A													
SS3-28 F내경 A													
SS3-29 F내경 A													
SS3-30 F내경 A													
SS3-32 F내경 A													
SS3-34 F내경 A													
SS3-35 F내경 A													
SS3-36 F내경 A													
SS3-38 F내경 A													
SS3-40 F내경 A													
SS3-42 F내경 A													
SS3-44 F내경 A													
SS3-45 F내경 A													
SS3-46 F내경 A													
SS3-48 F내경 A													
SS3-50 F내경 A													
SS3-52 F내경 A													
SS3-54 F내경 A													
SS3-55 F내경 A													
SS3-56 F내경 A													
SS3-58 F내경 A													
SS3-60 F내경 A													
SS3-62 F내경 A													
SS3-64 F내경 A													
SS3-65 F내경 A													
SS3-66 F내경 A													
SS3-68 F내경 A													
SS3-70 F내경 A													
SS3-72 F내경 A													
SS3-75 F내경 A													
SS3-76 F내경 A													
SS3-80 F내경 A													

*치수표의 배경색은 F시리즈의 형상도를 표시합니다.

- (F시리즈의 주의) ① 추가공 제품으로 수주후 **실작업일 2일 이내(주문일 제외)에 완성됩니다.**
 ② F시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드리겠습니다.
 ③ 체결부품과 기어의 추가공부는 흑염처리 되어 있지 않습니다.



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고 기어에 부하가 걸려 있지 않은지 또는 낙하 등의 위험이 없는지 확인해 주십시오.
- ② 빠른 볼트를 모두 분해용 탭에 넣은 후 대각선 순서로 균일한 힘으로 서서히 조이면 분해됩니다.
- ③ 체결볼트를 재사용할 경우 나사면이 손상되어 있으면 체결력이 저하되므로 새 볼트를 사용하여 주십시오.