



공통 사양	
정밀도등급	JIS N7급 (JIS B 1702-1:1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	치면 고주파열처리
치면경도	50-60HRC
표면처리	흑염처리(치면-추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 이상품입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경				치폭 E	보스길이 F
		B	C	D	A		
SSG2-25	25	40	50	54	20	16	
SSG2-26	26	42	52	56			
SSG2-27	27	44	54	58			
SSG2-28	28	45	56	60			
SSG2-29	29	48	58	62			
SSG2-30	30	50	60	64			
SSG2-32	32	50	64	68			
SSG2-34	34	50	68	72			
SSG2-35	35	50	70	74			
SSG2-36	36	50	72	76			
SSG2-38	38	50	76	80			
SSG2-40	40	60	80	84			
SSG2-42	42	60	84	88			
SSG2-44	44	60	88	92			
SSG2-45	45	60	90	94			
SSG2-48	48	60	96	100			
SSG2-50	50	60	100	104			
SSG2-55	55	60	110	114			
SSG2-56	56	60	112	116			
SSG2-60	60	65	120	124			
SSG2-64	64	65	128	132			
SSG2-70	70	70	140	144			
SSG2-75	75	70	150	154			
SSG2-80	80	80	160	164			
SSG2-90	90	80	180	184			
SSG2-100	100	80	200	204			

내경 A	부시		전장 G	육각렌치볼트		참고 스프레드하중 KN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K		수량	사이즈				
15		31.5	42.5	6	M4x15	9.46	70	3.9	66
16		33				9.46	75	3.9	75
17	6.5	33.5				12.6	110	3.9	75
18		34.5				12.6	115	3.9	80
19		35.5				12.6	120	3.9	81
20		42	44	8	M5x18	21.6	220	8.8	144
22	8	44				26	290	8.8	165
25		47				27.2	350	8.8	188
28		50				27	380	8.8	195
30	8.5	52				27	410	8.8	208
32		54	46.5	10	M6x20	27	440	8.8	219
35		62				41.1	720	15.7	325
40	10	67				40.2	810	15.7	380
45		72				52.9	1200	15.7	435
50	10.5	77				56.3	1500	15.7	485

*각 제품의 허용토크와 배리스는 표준품의 치수표를 참조 바랍니다.

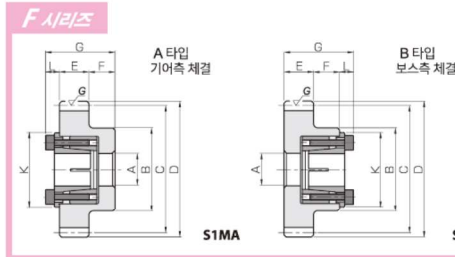
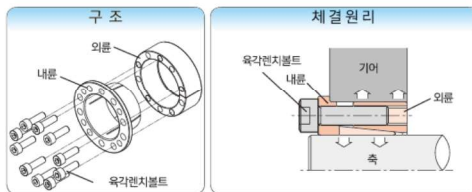
■ F시리즈의 특징

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



■ 구조와 체결원리

구조는 테이퍼 부에 분할홈이 있는 외륜과 내륜, 체결에 사용되는 육각렌치볼트로 구성되어 있습니다. 체결 원리는 육각렌치볼트를 조이면 테이퍼 맞물림으로 외륜과 내륜이 기어와 축에 밀착되면서 면압력에 의해 체결됩니다.



F시리즈는 카탈로그기호 + F + 내경 + 타입으로 주문하여 주십시오.

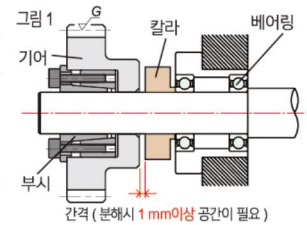
A 타입만 가능
A·B 타입 모두 가능

내경 A	형 상														
	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
SSG2-25 F 내경 타입															
SSG2-26 F 내경 타입															
SSG2-27 F 내경 타입															
SSG2-28 F 내경 타입															
SSG2-29 F 내경 타입															
SSG2-30 F 내경 타입															
SSG2-32 F 내경 타입															
SSG2-34 F 내경 타입															
SSG2-35 F 내경 타입															
SSG2-36 F 내경 타입															
SSG2-38 F 내경 타입															
SSG2-40 F 내경 타입															
SSG2-42 F 내경 타입															
SSG2-44 F 내경 타입															
SSG2-45 F 내경 타입															
SSG2-48 F 내경 타입															
SSG2-50 F 내경 타입															
SSG2-55 F 내경 타입															
SSG2-56 F 내경 타입															
SSG2-60 F 내경 타입															
SSG2-64 F 내경 타입															
SSG2-70 F 내경 타입															
SSG2-75 F 내경 타입															
SSG2-80 F 내경 타입															
SSG2-90 F 내경 타입															
SSG2-100 F 내경 타입															

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

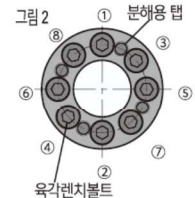
■ 조립방법과 주의사항

- 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, 볼트본넷에 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결 토크의 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 접촉면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.



■ 분해방법과 주의사항

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





공통 사양	
정밀도등급	JIS N7 급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	지면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑염처리 (지면-추가공부제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 F 사양품,입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경				치폭 E	보스길이 F
		B	C	D			
SSG2.5-30	30	65	75	80	25	18	
SSG2.5-32	32	70	80	85			
SSG2.5-34	34	70	85	90			
SSG2.5-35	35	70	87.5	92.5			
SSG2.5-36	36	70	90	95			
SSG2.5-38	38	70	95	100			
SSG2.5-40	40	70	100	105			
SSG2.5-42	42	75	105	110			
SSG2.5-44	44	75	110	115			
SSG2.5-45	45	75	112.5	117.5			
SSG2.5-48	48	75	120	125			
SSG2.5-50	50	80	125	130			
SSG2.5-55	55	80	137.5	142.5			
SSG2.5-56	56	80	140	145			
SSG2.5-60	60	80	150	155			
SSG2.5-70	70	80	175	180			
SSG2.5-75	75	90	187.5	192.5			
SSG2.5-80	80	90	200	205			

내경 A	부시		전장 G	육각렌치볼트		참고 스프리트 하중 kN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K		수량	사이즈				
20						21.6	220	8.8	144
22	8	42	51	8	M5x18	26	290	8.8	165
25		47				27.2	350	8.8	188
28		50				27	380	8.8	195
30	8.5	52	51.5	10		27	410	8.8	208
32		54				27	440	8.8	219
35		62		8	M6x20	41.1	720	15.7	325
40	10	67	53			40.2	810	15.7	380
45		72				52.9	1200	15.7	435
50	10.5	77	53.5	10		56.3	1500	15.7	485

*각 제품의 허용토크와 백래시는 표준품의 치수표를 참조 바랍니다.

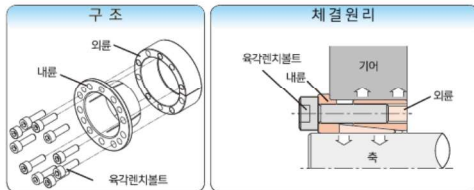
■ F 시리즈의 특징

- 체결시 축과 기어 사이의 흔들림이 없다
- 어느 방향으로든 조립이 가능하며 위치맞춤도 간단
- 조립, 분해가 간단하고 재사용도 가능
- 과부하시 부시가 미끄러지면서 기어의 손상 경감



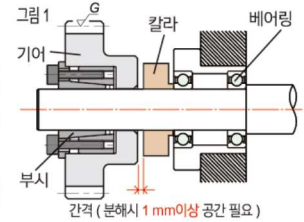
■ 구조와 체결원리

구조는 테이퍼 부에 분할홈이 있는 외륜과 내륜, 체결에 사용되는 육각렌치볼트로 구성되어 있습니다. 체결 원리는 육각렌치볼트를 조이면 테이퍼 맞물림으로 외륜과 내륜이 기어와 축에 밀착되면서 면압력에 의해 체결됩니다.



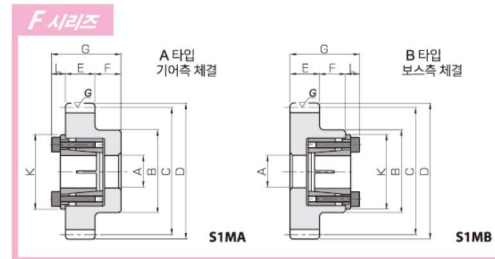
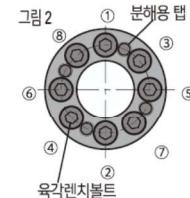
■ 조립방법과 주의사항

- 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 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 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 카홈이 있는 경우에는 체결부의 접촉면적이 감소하므로 전달력이 15~20% 저하됩니다.



■ 분해방법과 주의사항

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



F시리즈는 카탈로그기호 + F + 내경 + 타입으로 주문하여 주십시오.

A 타입만 가능
A·B 타입 모두 가능

내경 A	형 상									
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
SSG2.5-30 F 내경 타입										
SSG2.5-32 F 내경 타입										
SSG2.5-34 F 내경 타입										
SSG2.5-35 F 내경 타입										
SSG2.5-36 F 내경 타입										
SSG2.5-38 F 내경 타입										
SSG2.5-40 F 내경 타입										
SSG2.5-42 F 내경 타입										
SSG2.5-44 F 내경 타입										
SSG2.5-45 F 내경 타입										
SSG2.5-48 F 내경 타입										
SSG2.5-50 F 내경 타입										
SSG2.5-55 F 내경 타입										
SSG2.5-56 F 내경 타입										
SSG2.5-60 F 내경 타입										
SSG2.5-70 F 내경 타입										
SSG2.5-75 F 내경 타입										
SSG2.5-80 F 내경 타입										

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



공통 사양	
정밀도등급	JIS N7 급 (JIS B 1702-1: 1998)*
치형	표준치형
압력각	20°
재질	S45C
열처리	지면 고주파열처리
치면경도	50-60HRC
표면처리	흑염처리 (지면-추가공부 제외)

*F시리즈는, 표기된 정밀도등급 이상품,입니다.

카탈로그 기호	잇수	보스경		피치원직경		이동원직경		치폭	보스길이	
		B	C	D	E	F				
SSG3-25	25	60	75	81						
SSG3-26	26	62	78	84						
SSG3-27	27	65	81	87						
SSG3-28	28	70	84	90						
SSG3-29	29	70	87	93						
SSG3-30	30	75	90	96						
SSG3-32	32	75	96	102						
SSG3-34	34	75	102	108						
SSG3-35	35	80	105	111						
SSG3-36	36	80	108	114						
SSG3-38	38	80	114	120						
SSG3-40	40	80	120	126				30	20	
SSG3-42	42	80	126	132						
SSG3-44	44	80	132	138						
SSG3-45	45	80	135	141						
SSG3-48	48	85	144	150						
SSG3-50	50	85	150	156						
SSG3-55	55	90	165	171						
SSG3-56	56	90	168	174						
SSG3-60	60	100	180	186						
SSG3-70	70	100	210	216						
SSG3-75	75	100	225	231						
SSG3-80	80	100	240	246						

축내경 A	부시		전장 G	육각렌치볼트		장고 스크스트 허용 토크 kN	참고 미끄러짐 토크 N·m	볼트 체결 토크 N·m	부시 중량 (g)
	L	K		수량	사이즈				
20		42				21.6	220	8.8	144
22	8	44	58	8	M5×18	26	290	8.8	165
25		47				27.2	350	8.8	188
28		50				27	380	8.8	195
30	8.5	52	58.5	10		27	410	8.8	208
32		54			27	440	8.8	219	
35		62		8	M6×20	41.1	720	15.7	325
40	10	67	60			40.2	810	15.7	380
45		72		10		52.9	1200	15.7	435
50	10.5	77	60.5			56.3	1500	15.7	485

*각 제품의 허용토크와 백래시는 표준품의 치수표를 참조 바랍니다.

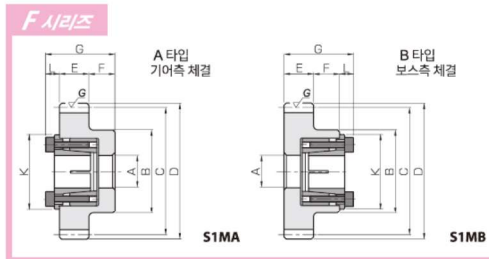
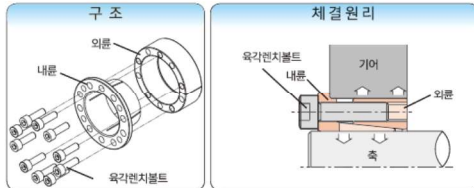
■ F 시리즈의 특징

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



■ 구조와 체결원리

구조는 테이퍼 부에 분할홈이 있는 외륜과 내륜, 체결에 사용되는 육각렌치볼트로 구성되어 있습니다. 체결 원리는 육각렌치볼트를 조이면 테이퍼 맞물림으로 외륜과 내륜이 기어와 축에 밀착되면서 면압력에 의해 체결됩니다.



F시리즈는 카탈로그기호 + F + 내경 + 타입으로 주문하여 주십시오.

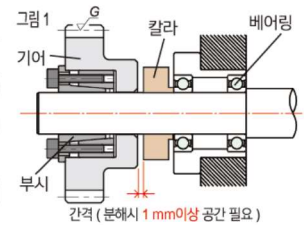
A 타입만 가능
A·B 타입 모두 가능

내경 A	형상									
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
SSG3-25 F 내경 타입										
SSG3-26 F 내경 타입										
SSG3-27 F 내경 타입										
SSG3-28 F 내경 타입										
SSG3-29 F 내경 타입										
SSG3-30 F 내경 타입										
SSG3-32 F 내경 타입										
SSG3-34 F 내경 타입										
SSG3-35 F 내경 타입										
SSG3-36 F 내경 타입										
SSG3-38 F 내경 타입										
SSG3-40 F 내경 타입										
SSG3-42 F 내경 타입										
SSG3-44 F 내경 타입										
SSG3-45 F 내경 타입										
SSG3-48 F 내경 타입										
SSG3-50 F 내경 타입										
SSG3-55 F 내경 타입										
SSG3-56 F 내경 타입										
SSG3-60 F 내경 타입										
SSG3-70 F 내경 타입										
SSG3-75 F 내경 타입										
SSG3-80 F 내경 타입										

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

■ 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, 물드브덴계 오일, 첨가제가 함유된 오일의 도포는 체결 토크의 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.



■ 분해방법과 주의사항

- ① 동력원(전원)을 끄고 기어에 부하가 걸려 있지 않거나 또는 낙하 등의 위험이 없는지 확인해 주십시오.
- ② 빼낸 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.

