

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP  
핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

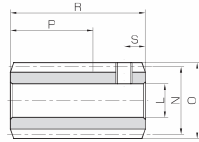
웜기어

기어박스

기타제품



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



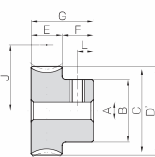
W2

카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	이끌원직경	치폭	보스길이(우)	보스길이(좌)
						L <sub>H8</sub>	M	N	O	P	Q	Q'
SW0.5-R1 SW0.5-R2	m0.5	1 2	2°36' 5°13'	R	W2	5	—	11	12	(10)	—	—
SW0.8-R1 SW0.8-R2	m0.8	1 2	3°17' 6°34'	R	W2	6	—	14	15.6	(18)	—	—

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



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 4급
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC502 (규JIS표시PBC2)
열처리	—
치면경도	—



HAT

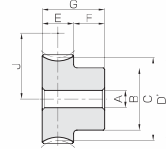
카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
BG0.5-20R1 BG0.5-20R2	20	m0.5	20	1	2°36'	R	HAT	4	9	10.01	—	11	5
BG0.5-30R1 BG0.5-30R2	10		20	2	5°13'			4	9	10.04		11	
BG0.5-40R1 BG0.5-40R2	30		30	1	2°36'			4	12	15.02		16	
BG0.5-50R1 BG0.5-50R2	15		30	2	5°13'			4	12	15.06		16	
BG0.5-60R1 BG0.5-60R2	40		40	1	2°36'			5	15	20.02		21	
BG0.5-50R1 BG0.5-50R2	50		50	1	2°36'			5	20	25.03		26	
BG0.5-60R1 BG0.5-60R2	60	60	1	2°36'	5	25	30.03	31					

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
BG0.8-20R1 BG0.8-20R2	20	m0.8	20	1	3°17'	R	HA	5	12	16.03	—	17.6	9
BG0.8-30R1 BG0.8-30R2	10		20	2	6°34'			5	12	16.11		17.6	
BG0.8-40R1 BG0.8-40R2	30		30	1	3°17'			5	18	24.04		25.6	
BG0.8-50R1 BG0.8-50R2	15		30	2	6°34'			5	18	24.16		25.6	
BG0.8-60R1 BG0.8-60R2	40		40	1	3°17'			6	20	32.05		33.6	
BG0.8-50R1 BG0.8-50R2	50		50	1	3°17'			8	25	40.06		41.6	
BG0.8-60R1 BG0.8-60R2	60	60	1	3°17'	8	25	48.08	49.6					

(제품 특성상의 주의) ① 윌헬은 조립거리에 맞게 전위되어 있습니다.  
② 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.  
③ 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.  
④ 내경 Ø4이하의 내경공차는 H8입니다. 또한, 내경 Ø5 또는 Ø6으로 내경길이(전장)가 내경의 3배 이상인 제품도 H8이 됩니다.

전장	탭 구멍		중량 (kg)	카탈로그 기호
	R	S		
18	M3	3	0.010	SW0.5-R1 SW0.5-R2
30	M4	5	0.029	SW0.8-R1 SW0.8-R2

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



HA

주1. 윌기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

보스길이	전장	조립거리	탭 구멍		치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호
			규격	L	30 rpm	100 rpm	300 rpm	600 rpm	900 rpm	1200 rpm			
7	12	J	3.5	10.5 M3	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.13	0~0.16	0.0061	BG0.5-20R1 BG0.5-20R2 BG0.5-30R1 BG0.5-30R2 BG0.5-40R1 BG0.5-50R1 BG0.5-50R2 BG0.5-60R1
				10.5 M3	0.28	0.23	0.18	0.15	0.13	0.12		0.0061	
				13 M3	0.58	0.50	0.41	0.34	0.30	0.28		0.014	
				13 M3	0.59	0.49	0.39	0.32	0.29	0.26		0.014	
				15.5 M4	0.99	0.85	0.71	0.60	0.54	0.50		0.023	
				18 M4	1.50	1.28	1.08	0.92	0.83	0.77		0.039	
20.5 M4	2.10	1.80	1.52	1.31	1.19	1.09	0.059						

주1. 윌기어 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					
9	18	J	15	1.05	0.88	0.71	0.58	0.52	0.48	0.04~0.22	0.023	BG0.8-20R1 BG0.8-20R2 BG0.8-30R1 BG0.8-30R2 BG0.8-40R1 BG0.8-40R2 BG0.8-50R1 BG0.8-50R2 BG0.8-60R1	
			15	1.06	0.86	0.66	0.54	0.48	0.44				0.023
			19	2.23	1.89	1.53	1.29	1.15	1.06				0.055
			19	2.24	1.87	1.46	1.20	1.07	0.98				0.055
			23	3.81	3.24	2.67	2.26	2.02	1.87				0.087
			27	5.76	4.90	4.07	3.47	3.13	2.90				0.13
31	8.06	6.88	5.73	4.90	4.46	4.12	0.18						

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

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP  
핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

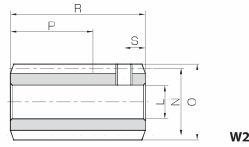
웜기어

기어박스

기타제품



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

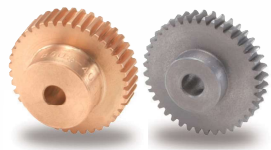


카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림행형	형상	내경 LH7(H8)	보스경 M	피치원직경 N	이끌원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SW1-R1 SW1-R2	m1	1 2	3°35' 7°11'	R	W2	6 H8	—	16	18	(20)	—	—
SW1.25-R1 SW1.25-R2	m1.25	1 2	3°25' 6°50'	R	W2	8	—	21	23.5	(25)	—	—

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

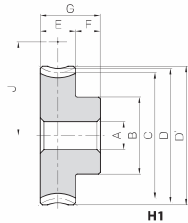
전장 R	탭 구멍 규격	S	중량 (kg)	카탈로그 기호
32	M4	5	0.043	SW1-R1 SW1-R2
37	M5	5	0.085	SW1.25-R1 SW1.25-R2

(추가공사의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공에 주십시오.  
당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
② 웜기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 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 (구JIS표시PBC2) FC200
열처리	—
치면경도	—

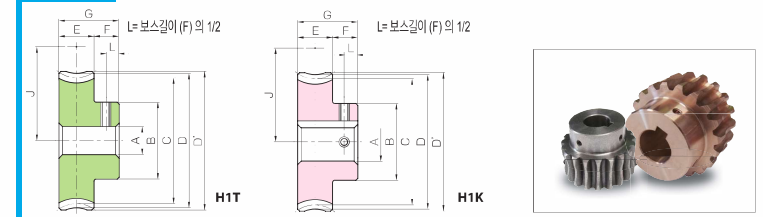
\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 \*상당품,입니다.



주1. 웜기어 회전수(rpm)를 허용토크입니다.

카탈로그 기호	강쇠비	잇수	비율행과 /행형	형상	내경 A <sub>H7</sub>	보스경 B	피치원직경 C	목직경 D	이끌원직경 D'	치폭 E	보스길이 F	전장 G	조립거리 J	치면강도 허용토크(N·m) 주1						배래시 (mm)	중량 (kg)
														30mm	100mm	300mm	600mm	900mm	1200mm		
BG1-20R1	20	20	1 3°35'	R	6	16	20.05	22	23	1.89	1.58	1.26	1.04	0.92	0.85	0.06~0.24	0.043				
BG1-20R2	10	20	2 7°11'	R	6	16	20.16	22	23	1.89	1.54	1.18	0.97	0.85	0.78	0.043					
BG1-30R1	30	30	1 3°35'	R	6	20	30.07	32	33	4.00	3.38	2.74	2.29	2.05	1.87	0.089					
BG1-30R2	15	30	2 7°11'	R	6	20	30.24	32	33	4.03	3.35	2.62	2.14	1.91	1.74	0.089					
BG1-40R1	40	40	1 3°35'	R	8	26	40.08	42	43	6.85	5.79	4.76	4.03	3.61	3.31	0.15					
BG1-50R1	50	50	1 3°35'	R	8	30	50.10	52	53	10.3	8.76	7.27	6.18	5.58	5.14	0.23					
BG1.25-20R1	20	20	1 3°25'	R	6	20	25.04	27.5	28.75	2.3	3.19	2.65	2.10	1.72	1.53	0.070					
BG1.25-20R2	10	20	2 6°50'	R	6	20	25.18	27.5	28.75	2.3	3.19	2.58	1.96	1.60	1.40	0.070					
BG1.25-30R1	30	30	1 3°25'	R	6	25	37.57	40	41.25	29.25	6.75	5.67	4.56	3.81	3.40	0.15					
BG1.25-30R2	15	30	2 6°50'	R	6	25	37.77	40	41.25	29.25	6.77	5.60	4.33	3.54	3.16	0.15					
BG1.25-40R1	40	40	1 3°25'	R	8	30	50.09	52.5	53.75	35.5	11.5	9.71	7.92	6.70	5.98	0.24					
BG1.25-50R1	50	50	1 3°25'	R	8	40	62.61	65	66.25	41.75	17.4	14.7	12.1	10.3	9.25	0.40					
CG1-60R1	60	60	1 3°35'	R	10	30	60.12	62	63	38	8.69	7.39	6.14	5.24	4.78	0.25					
CG1-80R1	80	80	1 3°35'	R	10	35	80.16	82	83	48	14.7	12.6	10.5	9.11	8.30	0.43					
CG1-100R1	100	100	1 3°35'	R	10	40	100.20	102	103	58	21.9	19.0	16.0	13.9	12.7	0.66					
CG1-120R1	120	120	1 3°35'	R	10	40	120.24	122	123	68	30.5	26.7	22.5	19.6	18.0	0.91					

(제품 특성상의 주의) ① 웜휠은 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 가공에 주십시오.  
당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오

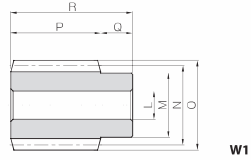
내경 H7	형상													
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22		
키홀 Js9	—		4 × 1.8				5 × 2.3				6 × 2.8			
탭 구멍	—		M4				M5				M5			
카탈로그 기호	M4		M5		M4				M5				M5	
BG1-20R1 내경														
BG1-20R2 내경														
BG1-30R1 내경														
BG1-30R2 내경														
BG1-40R1 내경														
BG1-50R1 내경														
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 드려졌습니다.  
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.



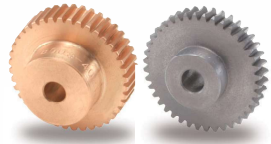
공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑연처리

\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 이상등급입니다.



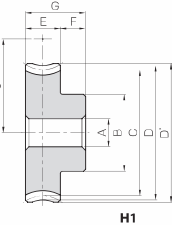
카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L <sub>H7</sub>	보스경 M	피치원직경 N	이끌원직경 O	치폭 P	보스깊이(우) Q	보스깊이(좌) Q'
SW1.5-R1 ● SW1.5-R1J8 ● SW1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1	8	20	25	28	30	10	—
SW1.5-R2 ● SW1.5-R2J8 ● SW1.5-R2J10		2	6°54'		W1 W1T W1K	8 8 10						

- (제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스ラスト)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.
- (추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공에 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.
- ② 월기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 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	—

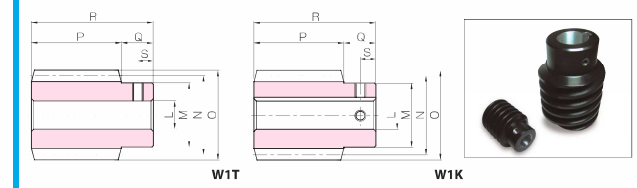
\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 이상등급입니다.



주 1. 월기어의 회전수 (rpm) 및 허용토크입니다.

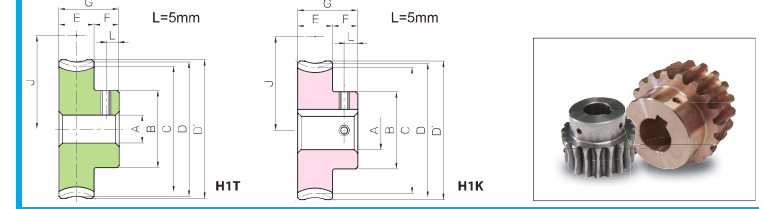
카탈로그 기호	강철	인스	줄수	비틀림각 / 변형	형상	치면경도 허용토크(N·m) ※										백래시 (mm)	중량 (kg)			
						A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E	F	G	J	30 rpm			100 rpm	300 rpm	600 rpm
BG1.5-20R1	20	20	1	3°26'	R H1	8	22	30.05	33	34.5	12	22	27.5	4.76	3.96	3.10	2.56	2.27	2.06	0.10
BG1.5-20R2	10	20	2	6°54'		8	22	30.22	33	34.5	12	22	27.5	4.75	3.85	2.89	2.38	2.08	1.87	0.10
BG1.5-30R1	30	30	1	3°26'	R H1	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'		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 H1	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'		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	1	3°26'	R H1	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	1	3°26'		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	1	3°26'	R H1	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'		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	1	3°26'	R H1	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	1	3°26'		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 가공에 주십시오. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.



전장	기호	맵구멍	중량 (kg)	카탈로그 기호
40	—	M5	5	0.12
		M4	5	0.11
	4 x 1.8	M5	5	0.12
		M4	5	0.11

- (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, 맵가공 부위는 흑연처리 되어 있지 않습니다.
- ⑤ 맵구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부착되어 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오

내경 H7	형상														
	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	
키홀 Js9	—														
맵규격	4 × 1.8					5 × 2.3					6 × 2.8				
카탈로그 기호	M5					M4					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															

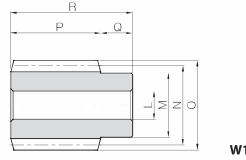
\*치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

- (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 맵구멍이 긴 일부 제품에는 카운터보링 가공이 되어 있습니다. 자세한 내용은 Web카탈로그를 참조하여 주십시오.
- ⑤ 맵구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부착되어 있습니다.
- ⑥ HIT형상에서 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	14°30'
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑연처리

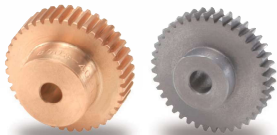
\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 '상당품'입니다.



카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L <sub>H7</sub>	보스경 M	피치원직경 N	외경원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SW2-R1 ● SW2-R1J12 ● SW2-R1J14	m2	1	3°42'	R	W1	12	25	31	35	32	14	—
12												
14												
SW2-R2 ● SW2-R2J12 ● SW2-R2J14		2	7°25'		W1	12						
12												
14												
SW2-L1 ● SW2-L1J12 ● SW2-L1J14	1	3°42'	L	W1	12							
12												
14												
SW2-L2 ● SW2-L2J12 ● SW2-L2J14	2	7°25'		W1	12							
12												
14												

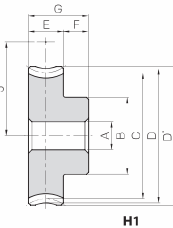
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은 P362를 참고 바랍니다.

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



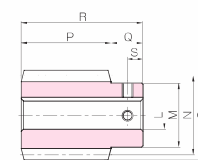
공통 사양	
카탈로그기호	BG CG
정밀도등급	KHK W 002 4급*
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	CAC502 (JIS표시PBC2)
열처리	—
치면경도	—

\*J시리즈는 표기된 정밀도등급 '상당품'입니다.



카탈로그 기호	내경 A <sub>H7</sub>	외경 B	리드 C	비틀림 방향 D	형상 E	내경 보스경 F	피치원직경 G	외경원직경 H	치폭 I	보스길이 J	치면경도 허용토크(N·m) 주*					백래시 (mm)	총량 (kg)							
											30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>	300 <sub>mm</sub>	600 <sub>mm</sub>	900 <sub>mm</sub>			1200 <sub>mm</sub>						
BG2-20R1	20	10	1	3°42'	R	33	40.08	44	46	22	13	35	—	—	35.5	12.3	10.2	8.00	6.59	5.78	5.25	0.10~0.28	0.33	
BG2-20R2	20	2	7°25'	—	—	33	40.34	44	46	—	—	—	—	—	35.5	12.3	10.0	7.51	6.15	5.32	4.80			
BG2-20L1	20	10	1	3°42'	L	33	40.08	44	46	22	13	35	—	—	35.5	12.3	10.2	8.00	6.59	5.78	5.25	0.10~0.28	0.33	
BG2-20L2	20	2	7°25'	—	—	33	40.34	44	46	—	—	—	—	—	35.5	12.3	10.0	7.51	6.15	5.32	4.80			
CG2-20R1	20	20	1	3°42'	R	33	40.08	44	46	—	—	—	—	—	35.5	7.38	6.15	4.80	3.95	3.47	3.15	0.10~0.28	0.27	
CG2-20R2	10	20	2	7°25'	—	33	40.34	44	46	—	—	—	—	—	35.5	7.40	6.00	4.51	3.69	3.19	2.88			
CG2-30R1	30	30	1	3°42'	R	40	60.13	64	66	—	—	—	—	—	45.5	15.6	13.1	10.4	8.74	7.70	6.96	0.10~0.28	0.57	
CG2-30R2	15	30	2	7°25'	—	40	60.51	64	66	—	—	—	—	—	45.5	15.7	13.1	9.96	8.15	7.18	6.45			
CG2-40R1	40	40	1	3°42'	R	45	80.17	84	86	—	—	—	—	—	55.5	26.7	22.5	18.1	15.4	13.55	12.3	0.10~0.28	0.96	
CG2-50R1	50	50	1	3°42'	—	48	100.21	104	106	—	—	—	—	—	(88)	65.5	40.3	34.1	27.6	23.6	21.0			19.1
CG2-50R2	25	50	2	7°25'	—	48	100.84	104	106	(7)	—	—	—	—	(88)	65.5	40.7	34.0	26.9	22.4	19.6	17.8	0.10~0.28	1.01
CG2-60R1	60	60	1	3°42'	H1	60	120.25	124	126	—	—	—	—	—	(108)	75.5	56.4	47.9	38.9	33.3	29.9	27.2		
CG2-20L1	20	20	1	3°42'	L	33	40.08	44	46	—	—	—	—	—	35.5	7.38	6.15	4.80	3.95	3.47	3.15	0.10~0.28	0.27	
CG2-20L2	10	20	2	7°25'	—	33	40.34	44	46	—	—	—	—	—	35.5	7.40	6.00	4.51	3.69	3.19	2.88			
CG2-30L1	30	30	1	3°42'	L	40	60.13	64	66	—	—	—	—	—	45.5	15.6	13.1	10.4	8.74	7.70	6.96	0.10~0.28	0.57	
CG2-30L2	15	30	2	7°25'	—	40	60.51	64	66	—	—	—	—	—	45.5	15.7	13.1	9.96	8.15	7.18	6.45			
CG2-40L1	40	40	1	3°42'	L	45	80.17	84	86	—	—	—	—	—	55.5	26.7	22.5	18.1	15.4	13.55	12.3	0.10~0.28	0.96	
CG2-50L1	50	50	1	3°42'	—	48	100.21	104	106	—	—	—	—	—	(88)	65.5	40.3	34.1	27.6	23.6	21.0			19.1
CG2-50L2	25	50	2	7°25'	—	48	100.84	104	106	(7)	—	—	—	—	(88)	65.5	40.7	34.0	26.9	22.4	19.6	17.8	0.10~0.28	1.01
CG2-60L1	60	60	1	3°42'	H1	60	120.25	124	126	—	—	—	—	—	(108)	75.5	56.4	47.9	38.9	33.3	29.9	27.2		

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



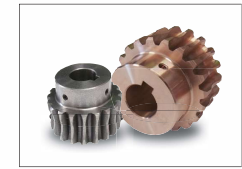
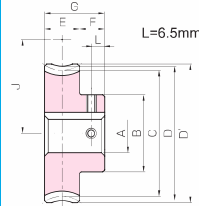
W1K



전장 R	키홈 폭×깊이	탭 구멍 규격	S	총량 (kg)	카탈로그 기호
46	4×1.8	M4	7	0.20	● SW2-R1
	5×2.3	M4	7	0.18	● SW2-R1J12
	—	—	—	0.20	● SW2-R1J14
	4×1.8	M4	7	0.20	● SW2-R2
	5×2.3	M4	7	0.20	● SW2-R2J12
	—	—	—	0.18	● SW2-R2J14
	—	—	—	0.20	● SW2-L1
	4×1.8	M4	7	0.20	● SW2-L1J12
	5×2.3	M4	7	0.18	● SW2-L1J14
	—	—	—	0.20	● SW2-L2
	4×1.8	M4	7	0.20	● SW2-L2J12
	5×2.3	M4	7	0.18	● SW2-L2J14

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실착입일 2일 이내**에 완성됩니다.

- ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
- ③ 키홈은 JIS B 1301의 보통급(Js9)을 적용하고 있습니다.
- ④ 구멍, 키, 탭가공 부위는 흑연처리 되어 있지 않습니다.
- ⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호 + J + 내경으로 주문하여 주십시오

내경 H7	형상														
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35	
키홈 J59	4 × 1.8			5 × 2.3			6 × 2.8			8 × 3.3			10 × 3.3		
카탈로그 기호	M4						M5			M6			M8		
BG2-20R1 내경															
BG2-20R2 내경															
BG2-20L1 내경															
BG2-20L2 내경															
CG2-20R1 내경															
CG2-20R2 내경															
CG2-30R1 내경															
CG2-30R2 내경															
CG2-40R1 내경															
CG2-50R1 내경															
CG2-50R2 내경															
CG2-60R1 내경															
CG2-20L1 내경															
CG2-20L2 내경															
CG2-30L1 내경															
CG2-30L2 내경															
CG2-40L1 내경															
CG2-50L1 내경															
CG2-50L2 내경															
CG2-60L1 내경															

\* 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

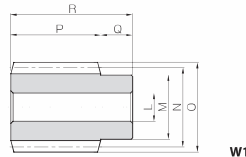
\* (J시리즈의 주의)는 P395를 참고해 주십시오.





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

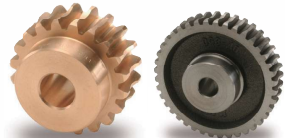
\* J시리즈는 표기된 정밀도등급 '상당품'입니다.



W1

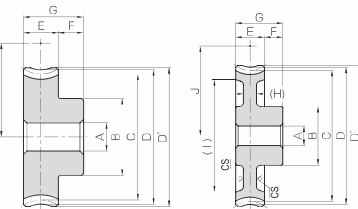
카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림행위	형상	내경 L <sub>H7</sub>	보스경 M	피치원직경 N	이클원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
<b>SW3-R1</b> <b>SW3-R1J17</b> <b>SW3-R1J18</b> <b>SW3-R1J19</b> <b>SW3-R1J20</b>	m3	1	3°55'	R	W1	16	35	44	50	50	20	—
W1K					17							
W1K					18							
W1K					19							
W1K					20							
<b>SW3-R2</b> <b>SW3-R2J17</b> <b>SW3-R2J18</b> <b>SW3-R2J19</b> <b>SW3-R2J20</b>		2	7°50'		W1	16						
W1K					17							
W1K					18							
W1K					19							
W1K					20							
<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>	L	1	3°55'	W1	16							
W1K				17								
W1K				18								
W1K				19								
W1K				20								
<b>SW3-L2</b> <b>SW3-L2J17</b> <b>SW3-L2J18</b> <b>SW3-L2J19</b> <b>SW3-L2J20</b>		2	7°50'	W1	16							
W1K				17								
W1K				18								
W1K				19								
W1K				20								

(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스리스트)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	CAC802 (+JIS표시PBC2)
열처리	—
치면경도	—

\* J시리즈는 표기된 정밀도등급 '상당품'입니다.



H1

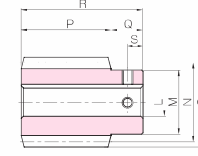
H2

\*CS는 주조 가공면입니다.

주1. 율기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

카탈로그 기호	감내 갠수	갠수	비틀림각 /방향	형상	내경 A <sub>H7</sub>	보스경 B	피치원직경 C	목직경 D	이클원직경 D'	치폭 E	보스길이 F	전장 G	웬바제임 직경 H	조원거리 (I)	치면강도 허용토크(N·m) 주1	백래시 (mm)	중량 (kg)				
																		30 <sub>mm</sub>	100 <sub>mm</sub>	300 <sub>mm</sub>	600 <sub>mm</sub>
BG3-20R1	20	20	1°35'51'	R	50	60.14	66	69	28	43	—	—	—	—	52	36.8	30.1	23.5	19.1	16.7	15.2
BG3-20R2	20	10	2°7'50'	H1	20	60.57	66	69	28	43	—	—	—	—	52	37.0	29.5	22.1	17.9	15.4	14.0
BG3-20L1	20	20	1°35'51'	L	50	60.14	66	69	28	43	—	—	—	—	52	36.8	30.1	23.5	19.1	16.7	15.2
BG3-20L2	20	10	2°7'50'	H1	20	60.57	66	69	28	43	—	—	—	—	52	37.0	29.5	22.1	17.9	15.4	14.0
CG3-20R1	20	20	1°35'51'	H1	50	60.14	66	69	28	43	—	—	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73
CG3-20R2	10	20	2°7'50'	H1	50	60.57	66	69	28	43	—	—	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73
CG3-30R1	30	30	1°35'51'	H1	55	90.21	96	99	28	43	—	—	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	1.50
CG3-30R2	15	30	2°7'50'	H1	55	90.85	96	99	28	43	—	—	—	—	67	47.2	38.5	29.3	23.7	20.8	1.50
CG3-40R1	40	40	1°35'51'	R	55	120.28	126	129	30	45	(9)	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	1.79		
CG3-50R1	50	50	1°35'51'	HB	63	150.35	156	159	30	45	(9)	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	2.50		
CG3-50R2	25	50	2°7'50'	HB	63	151.41	156	159	30	45	(9)	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	2.50		
CG3-60R1	60	60	1°35'51'	HB	70	180.42	186	189	30	45	(9)	(166)	112	169	141	114	96.7	86.3	3.40		
CG3-20L1	20	20	1°35'51'	H1	50	60.14	66	69	28	43	—	—	—	—	52	22.1	18.1	14.1	11.5	10.0	0.73
CG3-20L2	10	20	2°7'50'	H1	50	60.57	66	69	28	43	—	—	—	—	52	22.2	17.7	13.3	10.7	9.24	0.73
CG3-30L1	30	30	1°35'51'	H1	55	90.21	96	99	28	43	—	—	—	—	67	46.6	38.7	30.6	25.4	22.2	1.50
CG3-30L2	15	30	2°7'50'	H1	55	90.85	96	99	28	43	—	—	—	—	67	47.2	38.5	29.3	23.7	20.8	1.50
CG3-40L1	40	40	1°35'51'	L	55	120.28	126	129	30	45	(9)	(107)	82	79.8	66.3	53.2	44.6	39.1	1.79		
CG3-50L1	50	50	1°35'51'	HB	63	150.35	156	159	30	45	(9)	(138)	97	121	100	81.1	68.4	60.5	2.50		
CG3-50L2	25	50	2°7'50'	HB	63	151.41	156	159	30	45	(9)	(138)	97	122	100	79.1	65.1	56.7	2.50		
CG3-60L1	60	60	1°35'51'	HB	70	180.42	186	189	30	45	(9)	(166)	112	169	141	114	96.7	86.3	3.40		

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



W1K

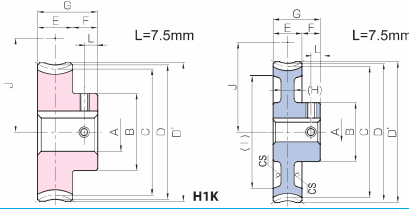


전장	키홀 폭×깊이	규격	배구멍 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
70	5 × 2.3	M4	—	0.64	<b>SW3-R1</b> <b>SW3-R1J17</b> <b>SW3-R1J18</b> <b>SW3-R1J19</b> <b>SW3-R1J20</b>
		M5	10	0.62	<b>SW3-R2</b> <b>SW3-R2J17</b> <b>SW3-R2J18</b> <b>SW3-R2J19</b> <b>SW3-R2J20</b>
		M5	10	0.60	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>
		M5	10	0.58	<b>SW3-L2</b> <b>SW3-L2J17</b> <b>SW3-L2J18</b> <b>SW3-L2J19</b> <b>SW3-L2J20</b>
		M5	10	0.56	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>
	6 × 2.8	M4	—	0.64	<b>SW3-R1</b> <b>SW3-R1J17</b> <b>SW3-R1J18</b> <b>SW3-R1J19</b> <b>SW3-R1J20</b>
		M5	10	0.62	<b>SW3-R2</b> <b>SW3-R2J17</b> <b>SW3-R2J18</b> <b>SW3-R2J19</b> <b>SW3-R2J20</b>
		M5	10	0.60	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>
		M5	10	0.58	<b>SW3-L2</b> <b>SW3-L2J17</b> <b>SW3-L2J18</b> <b>SW3-L2J19</b> <b>SW3-L2J20</b>
		M5	10	0.56	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>
6 × 2.8	M4	—	0.64	<b>SW3-R1</b> <b>SW3-R1J17</b> <b>SW3-R1J18</b> <b>SW3-R1J19</b> <b>SW3-R1J20</b>	
	M5	10	0.62	<b>SW3-R2</b> <b>SW3-R2J17</b> <b>SW3-R2J18</b> <b>SW3-R2J19</b> <b>SW3-R2J20</b>	
	M5	10	0.60	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>	
	M5	10	0.58	<b>SW3-L2</b> <b>SW3-L2J17</b> <b>SW3-L2J18</b> <b>SW3-L2J19</b> <b>SW3-L2J20</b>	
	M5	10	0.56	<b>SW3-L1</b> <b>SW3-L1J17</b> <b>SW3-L1J18</b> <b>SW3-L1J19</b> <b>SW3-L1J20</b>	

(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우에는 P362의 '추가공 시의 주의'를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.

- 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.  
 ② 율기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점 등 주의하여 약화되어 웬휠 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.

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



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오.

내경 H7	형상					
	20	22	25	28	30	32
키홀 Js9	20	22	25	28	30	32
탭 규격	6 × 2.8	8 × 3.3	10 × 3.3	12 × 3.3	12 × 3.3	12 × 3.3
카탈로그 기호	M5	M6	M8	M8	M8	M8
BG3-20R1 내경						
BG3-20R2 내경						
BG3-20L1 내경						
BG3-20L2 내경						
CG3-20R1 내경						
CG3-20R2 내경						
CG3-30R1 내경						
CG3-30R2 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						

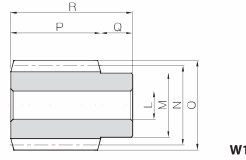
\* 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

(J시리즈의 주의)

- ① 추가공 제품이므로 수주후 **실차업일 2일 이내**에 완성됩니다.  
 ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적해 드립니다.  
 ③ 키홀은 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 부착되어 있습니다.

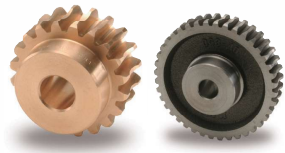


공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 4급
기어기준단면	치직각
치형	표준치형
치직각압력각	14°30'
재질	S45C
열처리	—
치면경도	(194HB이하)
표면처리	흑염처리

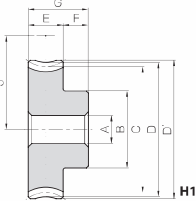


카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	이끌원직경	치폭	보스길이(우)	보스길이(좌)
						L <sub>H7</sub>	M	N	O	P	Q	Q'
SW4-R1 SW4-R2	m4	1	3°42'	R	W1	22	50	62	70	70	25	—
SW4-L1 SW4-L2		2	7°25'									

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



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								

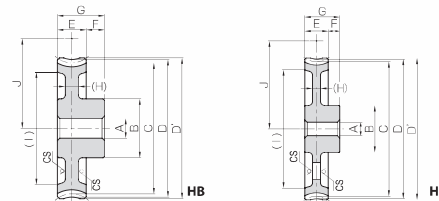
카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	잇수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
CG4-20R1 CG4-20R2	20	m4	20	1	3°42'	R	H1	20	60	80.17	88	90	35
CG4-30R1 CG4-30R2	30			1	3°42'								
CG4-40R1 CG4-40R2	40	1	3°42'	H1									
CG4-50R1 CG4-50R2	50	1	3°42'	H1									
CG4-60R1 CG4-60R2	60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

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

전장	탭 구멍		중량 (kg)	카탈로그 기호
	R	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 웜기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저해됩니다. 이점측 등이 악화되어 웜휠 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.

Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels



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

보스길이	전장	조립거리	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호	
			F	G	J	30 <sub>rpm</sub>	100 <sub>rpm</sub>	300 <sub>rpm</sub>				600 <sub>rpm</sub>
17	52	71	—	—	71	45.6	37.0	28.7	23.0	0.17~0.37	1.91	BG4-20R1 BG4-20R2 BG4-20L1 BG4-20L2
			75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	27.5			
			75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	27.5			
			75.9	61.7	47.9	38.4	33.7	30.1	27.5			

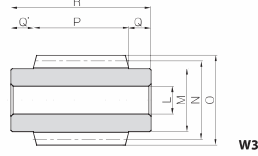
주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

보스길이	전장	웨브두께 (H)	림직경 (I)	조립거리 (J)	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)	카탈로그 기호				
					F	G	J	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						
					(12)	(96)	91	96.3				79.1	62.3	50.9			
					(12)	(96)	91	96.8				78.3	59.4	47.3			
					(11)	(136)	111	165				136	108	89.4			
					(12)	(176)	131	249				205	165	137			
					(12)	(176)	131	250				204	160	130			
		—	—	71	45.6	37.0	28.7	23.0	1.56	CG4-20L1 CG4-20L2 CG4-30L1 CG4-30L2 CG4-40L1 CG4-50L1 CG4-50L2 CG4-60L1							
											(12)	(96)	91	96.3	79.1	62.3	50.9
											(12)	(96)	91	96.8	78.3	59.4	47.3
											(11)	(136)	111	165	136	108	89.4
											(12)	(176)	131	249	205	165	137
											(12)	(176)	131	250	204	160	130

(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

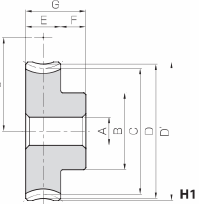


카탈로그 기호	치직각 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	이끌원직경	치폭	보스길이(우)	보스길이(좌)
						L <sub>H7</sub>	M	N	O	P	Q	Q'
SW5-R1 SW5-R2	m5	1 2	4°06' 8°13'	R	W3	25	56	70	80	85	20	20
SW6-R1 SW6-R2	m6	1 2	4°18' 8°38'	R	W3	30	64	80	92	100	25	25

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



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



카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	이수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
BG5-20R1 BG5-20R2	20 10	m5	20	1 2	4°06' 8°13'	R	H1	75	100.26 101.04	110 110	110 113	113 45	
BG6-20R1 BG6-20R2	20 10	m6	20	1 2	4°18' 8°38'	R	H1	25	120.34 121.38	132 136	136 52		

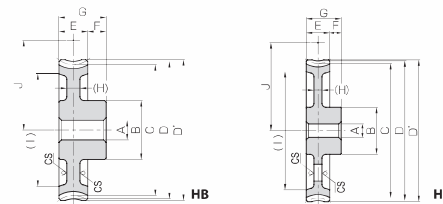
카탈로그 기호	감속비	치직각 모듈	이수	줄수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경	보스경	피치원직경	목직경	이끌원직경	치폭
								A <sub>H7</sub>	B	C	D	D'	E
CG5-20R1 CG5-20R2	20 30	m5	20	1 2	4°06' 8°13'	R	H1	75	100.26 101.04	110 110	113 113	113 45	
CG5-30R1 CG5-30R2	15 40		30	1 2	4°06' 8°13'			75 151.56	160 163	163 163			
CG5-40R1	40		40	2	4°06'			90	200.51	210	213	213	
CG5-50R1 CG5-50R2 CG5-60R1	50 25 60		50 50 60	1 2 1	4°06' 8°13' 4°06'			90 90 100	250.61 252.59 300.77	260 260 310	263 263 313		
CG6-20R1 CG6-20R2	20 10	m6	20	1 2	4°18' 8°38'	R	H1	25	120.34 121.38	132 132	136 136	136 45	
CG6-30R1 CG6-30R2	30 15		30	1 2	4°18' 8°38'			180.51 182.06	192 192	196 196			
CG6-40R1	40		40	1	4°18'			240.68	252	256			
CG6-50R1 CG6-50R2 CG6-60R1	50 25 60		50 50 60	1 2 1	4°18' 8°38' 4°18'			100 100 120	300.85 303.44 361.02	312 312 372	316 316 376		

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

전장	탭 구멍		중량 (kg)	카탈로그 기호
	R	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 웜기어의 치면을 열처리하면 기어정밀도(리드 오차, 압력각 오차)가 저하됩니다. 이점측 등이 약화되어 웜릴 마모의 원인이 되므로 치면열처리는 삼가해 주십시오.

Bronze Worm Wheels & Gray Iron Worm Wheels



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

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

주1. 웜기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

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	70.3	54.7	43.8	0.20~0.40	3.18	CG5-20R1 CG5-20R2 CG5-30R1 CG5-30R2 CG5-40R1			
					85	87.9	68.9	51.5				41.0		
					(13)	(127)	110	185				150	119	96.8
					(13)	(127)	110	187				150	114	90.6
					(16)	(172)	135	316				258	206	170
					(16)	(172)	135	316				258	206	170
20	72	—	—	100	139	111	86.2	53.9	0.22~0.42	5.39	CG6-20R1 CG6-20R2 CG6-30R1 CG6-30R2 CG6-40R1			
					141	110	81.8	53.9						
					(15)	(155)	130	294				237	187	
					(15)	(155)	130	299				238	181	
					(15)	(213)	160	502				407	325	
					(15)	(213)	160	502				407	325	
20	72	—	—	100	139	111	86.2	53.9	0.22~0.42	14.0	CG6-50R1 CG6-50R2 CG6-60R1			
					141	110	81.8	53.9						
					(16)	(275)	190	760				615	496	
					(16)	(275)	190	774				620	488	
					(17)	(336)	220	1060				865	698	
					(17)	(336)	220	1060				865	698	

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