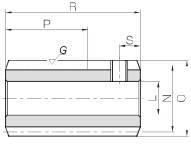




공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 2급 *
기어기준단면	축방향
치 형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	홀염처리(연삭부 제외)



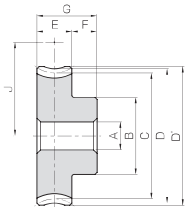
W2

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L _{HR}	보스경 M	피치원직경 N	이클림직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SWG1-R1 SWG1-R2	m1	1 2	3°35' 7°08'	R	W2	8	—	16	18	(20)	—	—
SWG1.5-R1 SWG1.5-R1J10	m1.5	1	3°26'	R	W1 W1K	10	20	25	28	30	10	—
SWG1.5-R2 SWG1.5-R2J10		2	6°51'		W1 W1K							

(제품 특성상의 주의) ① W2형상의 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다. 상대 휠철은 멈춤나사와 간섭되지 않도록 조립하여 주십시오.
② 축방향력(스트레스)이 발생합니다. 자세한 내용은P362를 참고 바랍니다.
(추가공상의 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 mm정도의) 추가공은 할 수 없습니다.



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 002 2급 *
기어기준단면	축직각
치 형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	CAC702(구JIS표시A/B/C2)
열처리	—
치면경도	—

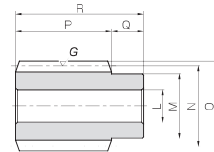


H1

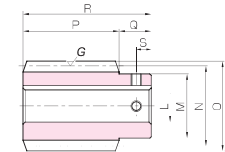
주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크입니다.

카탈로그 기호	겉배 잇수	속수	비틀림각 방향	형상	내경 보스경		피치원직경		치폭	보스경	전장		조립거리 J	치면강도 허용토크(N·m) 주1						백래시 (mm)	중량 (kg)
					A _{HR}	B	C	D			D'	E		F	G	30 _{mm}	100 _{mm}	300 _{mm}	600 _{mm}		
AG1-20R1	20	20	1°3'35"	H1	6	16	20	22	23	18	3.35	2.79	2.23	1.83	1.63	1.50	1.30	0.038	0.08~0.19	0.078	
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"	H1	6	20	30	32	33	23	7.08	5.98	4.84	4.05	3.63	3.31	2.92	0.078	0.10~0.21	0.078	
AG1-30R2	15	30	2°7'08"		6	20	30	32	33	23	7.03	5.84	4.56	3.72	3.33	3.03	2.63	0.078			
AG1-40R1	40	40	1°3'35"	H1	8	26	40	42	43	28	12.1	10.2	8.43	7.12	6.38	5.86	5.13	0.13	0.10~0.21	0.078	
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"	H1	10	35	60	62	63	38	25.6	21.8	18.1	15.4	14.1	12.9	11.4	0.29	0.10~0.21	0.078	
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"	H1	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"	H1	10	30	45	48	49.5	35	20.7	17.1	13.1	10.8	9.56	8.58	7.46	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"	H1	12	45	75	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	57.2	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. 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.



W1

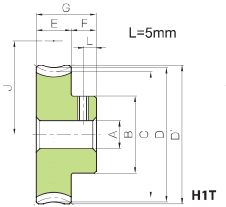


W1K

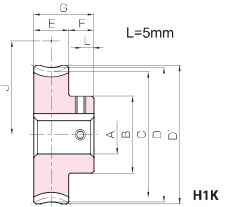


전장	키홀 폭×깊이	탭구멍 규격	S	중량 (kg)	카탈로그 기호
32	—	M4	5	0.037	SWG1-R1 SWG1-R2
40	4×1.8	M4	5	0.12	SWG1.5-R1 SWG1.5-R1J10
	—	—	—	0.12	SWG1.5-R2 SWG1.5-R2J10
	4×1.8	M4	5	0.11	—

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품으로 수주 후 실적업일 2일 이내에 완성됩니다.
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
③ 키홀은 JIS B 1301의 보통급(U9)을 적용하고 있습니다.
④ 구멍, 키, 탭가공 부위는 홀염처리가 되어 있지 않습니다.
⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



H1T



H1K



J시리즈는 카탈로그기호+J+내경으로 주문하여 주십시오

내경 H7	형상														
	6	8	10	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30
키홀 J59	—		4×1.8				5×2.3				6×3.3				
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															

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품으로 수주 후 실적업일 2일 이내에 완성됩니다.
② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
③ 키홀은 JIS B 1301의 보통급(U9)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 필요할 경우에는 노크핀을 함께 사용하시기 바랍니다.

기어의 도면은 Web 카탈로그에서 DXF 로 출력하실 수 있습니다.

평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&
핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

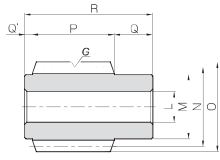
원기어

기어박스

기타제품



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 2급 *
기어기준단면	축방향
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑연처리(연삭부 제외)



W3

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 L _H	보스경 M	피치원직경 N	이클림직경 O	치폭 P	보스킬이(우) Q	보스킬이(좌) Q'
SWG2-R1 SWG2.5-R1J12 SWG2-R1J14	m2	1	3°41'	R	W3	12	25	31	35	32	15	3
W3K					12							
W3K					14							
SWG2-R2 SWG2-R2J12 SWG2-R2J14	m2.5	2	7°21'	R	W3	12	30	37	42	45	17	3
W3K					12							
W3K					14							
SWG2.5-R1 SWG2.5-R1J15 SWG2.5-R1J16 SWG2.5-R1J17	m2.5	1	3°52'	R	W3	15	30	37	42	45	17	3
W3K					15							
W3K					17							
SWG2.5-R2 SWG2.5-R2J15 SWG2.5-R2J16 SWG2.5-R2J17	m2.5	2	7°42'	R	W3	15	30	37	42	45	17	3
W3K					15							
W3K					17							

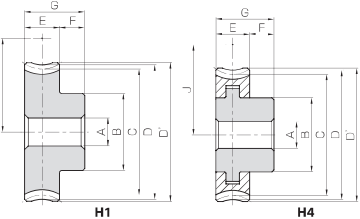
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은P362를 참고 바랍니다.

(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 mm정도)의 추가공은 할 수 없습니다.



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



H1

H4

주1. 원기어 회전수(rpm)별 허용토크(N·m) 주1

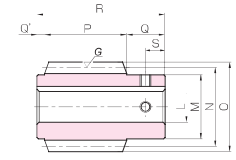
카탈로그 기호	개체	잇수	줄수	비틀림방향	형상	내경 A _{H7}		피치원직경 B		이클림직경 C		치폭 D	보스경 D'	E	F	G	H	I	J	치면간도 허용토크(N·m) 주1		백래시	중량							
						30mm	100mm	300mm	600mm	900mm	1200mm									1800mm	(H)			(I)						
AG2-20R1	20	20	1	3°41'	H1	33	40	44	46											35.5	21.0	17.5	13.6	11.2	9.84	8.94	7.75	0.26		
AG2-20R2	10	20	2	7°21'	H1	33	40	44	46											35.5	20.7	16.8	12.6	10.3	8.93	8.05	6.89	0.26		
AG2-30R1	30	30	1	3°41'	H4	40	60	64	66											45.5	44.3	37.3	29.6	24.9	21.9	19.8	17.4	0.51		
AG2-30R2	15	30	2	7°21'	R	H4	12	40	60	64	66		18	15	33					45.5	44.0	36.5	27.8	22.8	20.1	18.0	15.7	0.11~0.24		
AG2-40R1	40	40	1	3°41'	H4	45	80	84	86											55.5	75.8	64.0	51.4	43.6	38.5	34.9	30.7	0.85		
AG2-50R1	50	50	1	3°41'	H5	50	100	104	106											(8)	(83)	65.5	115	96.8	78.4	66.9	59.5	54.2	47.6	1.05
AG2-60R1	60	60	1	3°41'	H5	55	120	124	126											(11)	(100)	75.5	160	136	110	94.6	84.9	77.2	68.1	1.52
AG2.5-20R1	20	20	1	3°52'	H1	12	35	50	55	57.5										—	—	43.5	34.6	28.5	22.3	18.3	16.0	14.6	12.5	0.39
AG2.5-20R2	10	20	2	7°42'	H1	12	35	50	55	57.5										—	—	43.5	34.2	27.4	20.6	16.8	14.5	13.1	11.1	0.39
AG2.5-30R1	30	30	1	3°52'	H4	12	40	75	80	82.5										—	—	56	73.2	61.0	48.3	40.5	35.5	32.2	28.1	0.79
AG2.5-30R2	15	30	2	7°42'	H4	12	40	75	80	82.5			20	14	34					—	—	56	72.7	59.6	45.5	37.2	32.6	29.4	25.3	0.14~0.27
AG2.5-40R1	40	40	1	3°52'	H5	15	45	100	105	107.5										(11)	(81)	68.5	125	105	84.0	71.2	62.5	57.0	49.5	1.11
AG2.5-50R1	50	50	1	3°52'	H5	15	55	125	130	132.5										(12)	(106)	81	189	158	128	109	96.7	88.5	76.7	1.70
AG2.5-60R1	60	60	1	3°52'	H5	15	60	150	155	157.5										(12)	(130)	93.5	265	222	180	154	138	126	110	2.32

(제품 특성상의 주의) ① 허용토크는 임의의 사용조건으로 계산한 참고치입니다. 자세한 내용은 P358를 참고 바랍니다.

② 주조 결함부에 약간의 틈새가 있는 제품이 있습니다만, 체결 강도에는 영향이 없습니다.

(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 결함에 의한 치면부와 보스부의 체결은 기어의 강도보다 틈틈하게 설계되어 있습니다만, 추가공에 의해 강도가 저하될 수 있으므로 보스부 이외의 추가공은 삼가해 주십시오.



W3K



평기어

헬리컬기어

인터널기어

랙기어

CP랙&
핀언

마이터기어

베벨기어

나사기어

원기어

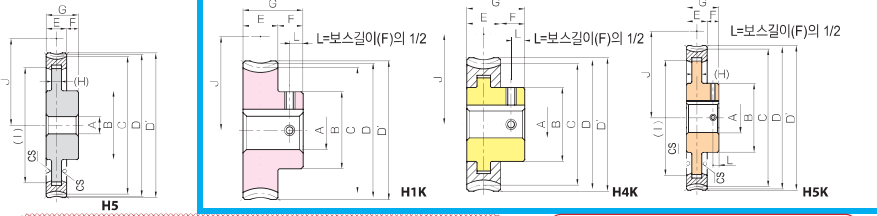
기어박스

기타제품

전장 R	키홀 폭×깊이	탭 구멍 규격 S	중량 (kg)	카탈로그 기호
50	4 × 1.8	M4	7.5	SWG2-R1
		M4	7.5	SWG2-R1J12
		M4	7.5	SWG2-R1J14
	5 × 2.3	M4	7.5	SWG2-R2
		M4	7.5	SWG2-R2J12
		M4	7.5	SWG2-R2J14
65	5 × 2.3	M4	8.5	SWG2.5-R1
		M4	8.5	SWG2.5-R1J15
		M4	8.5	SWG2.5-R1J16
	5 × 2.3	M4	8.5	SWG2.5-R1J17
		M4	8.5	SWG2.5-R2
		M4	8.5	SWG2.5-R2J15
5 × 2.3	M4	8.5	SWG2.5-R2J16	
	M4	8.5	SWG2.5-R2J17	
	M4	8.5	SWG2.5-R2J16	

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 실착입일 2일 이내에 완성됩니다.

- ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 드리겠습니다.
- ③ 키홀은 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 * 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

내경 H7	형상																																																																					
	12	14	15	16	17	18	19	20	22	25	28	30	32	35																																																								
키홀 Js9	4 × 1.8										5 × 2.3				6 × 2.8				8 × 3.3				10 × 3.3																																															
탭 구멍	M4										M5				M6				M8																																																			
카탈로그 기호	AG2-20R1 J내경										AG2-20R2 J내경				AG2-30R1 J내경				AG2-30R2 J내경				AG2-40R1 J내경				AG2-40R2 J내경				AG2-50R1 J내경				AG2-50R2 J내경				AG2.5-20R1 J내경				AG2.5-20R2 J내경				AG2.5-30R1 J내경				AG2.5-30R2 J내경				AG2.5-40R1 J내경				AG2.5-40R2 J내경				AG2.5-50R1 J내경				AG2.5-50R2 J내경			

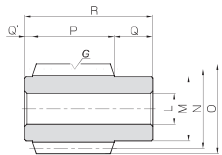
(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 실착입일 2일 이내에 완성됩니다.

- ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 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.



공통 사양	
정밀도등급	KHK W 001 2급 *
기어기준단면	축방향
치형	표준치형
치직각압력각	20°
재질	S45C
열처리	치면 고주파열처리
치면경도	50~60HRC
표면처리	흑염처리(연삭부 제외)

* J시리즈는 표기된 정밀도 등급 *상당품,입니다.



W3

카탈로그 기호	축방향 모듈	줄수	리드각	비틀림방향	형상	내경 Lhr	보스경 M	피치원직경 N	이름원직경 O	치폭 P	보스길이(우) Q	보스길이(좌) Q'
SWG3-R1 SWG3-R1J17 SWG3-R1J18 SWG3-R1J19 SWG3-R1J20	m3	1	3°54'	R	W3 W3K W3K W3K W3K	16	35	44	50	50	20	4
17												
18												
SWG3-R2 SWG3-R2J17 SWG3-R2J18 SWG3-R2J19 SWG3-R2J20	m3	2	7°46'	R	W3 W3K W3K W3K W3K	16	35	44	50	50	20	4
17												
18												
SWG3-R3 SWG3-R3J17 SWG3-R3J18 SWG3-R3J19 SWG3-R3J20	m3	3	11°34'	R	W3 W3K W3K W3K W3K	16	35	44	50	50	20	4
17												
18												
SWG4-R1 SWG4-R2 SWG4-R3	m4	1 2 3	3°41' 7°21' 10°57'	R	W3 W3K W3K W3K W3K	22	50	62	70	70	25	5
22												
22												

(제품 특성상의 주의) ① 축방향(스러스트)이 발생함니다. 자세한 내용은P362를 참고 바랍니다.

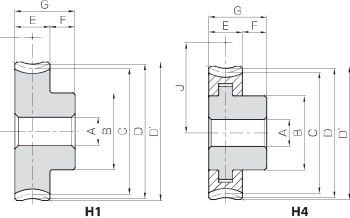
(추가공상의 주의) ① 제품을 추가공할 경우는 P362의 「추가공 시의 주의」를 참조하신 후 안전에 주의하여 가공해 주십시오.

- 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.
- ② 치면 고주파열처리 제품이므로 치면 및 이뿌리 부근(2~3 mm정도의) 추가공은 할 수 없습니다.



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

* J시리즈는 표기된 정밀도 등급 *상당품,입니다.
** H4, H5형상의 보스부 재질은 FC200입니다.



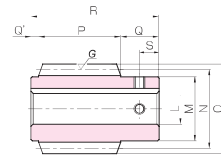
H1

H4

카탈로그 기호	개척	잇수	줄수	비틀림방향	형상	내경 보스경 피치원직경 이름원직경				치폭	전경	보스부재질	조립거리	치면강도 허용토크(N·m) 주1						배색시 (mm)	중량				
						A _{H7}	B	C	D					D'	E	F	G	(H)	(I)			J	30 _{mm}	100 _{mm}	300 _{mm}
AG3-20R1	20	20	1	3°54'	H1	50	60	66	69						52	59.5	48.8	38.0	30.9	27.0	24.7	20.9	0.75		
AG3-20R2	10	20	2	7°46'	H1	50	60	66	69						52	58.7	46.9	35.1	28.4	24.5	22.2	18.5	0.75		
AG3-30R1	15	30	1	3°54'	H4	55	90	96	99						67	126	104.3	82.4	68.4	59.9	54.5	46.9	1.46		
AG3-30R2	30	30	2	7°46'	H4	55	90	96	99						67	125	102	77.6	62.8	55.1	49.7	42.2	1.46		
AG3-30R3	10	30	3	11°34'	R	H4	20	55	90	96	99	25	18	43	67	129	103	77.1	62.4	53.8	48.7	40.6	0.16~0.29	1.46	
AG3-40R1	40	40	1	3°54'	H1	65	120	126	129						(10)	(103)	82	215	179	143	120	106	96.4	82.5	2.03
AG3-45R3	15	45	3	11°34'	H5	70	135	141	144						(11)	(120)	89.5	274	224	171	138	121	109	92.6	2.44
AG3-50R1	50	50	1	3°54'	H1	75	150	156	159						(15)	(130)	97	325	270	219	185	163	150	128	3.22
AG3-60R1	60	60	1	3°54'	H1	85	180	186	189						(15)	(155)	112	455	380	308	261	233	213	183	4.52
AG4-20R1	20	20	1	3°41'	H1	60	80	88	92						71	115	93.6	72.7	58.2	51.1	45.7	38.4	1.53		
AG4-20R2	10	20	2	7°21'	H1	60	80	88	92						71	114	90.0	67.2	53.5	46.4	41.2	34.1	1.53		
AG4-30R1	30	30	1	3°41'	H4	65	120	128	132						91	244	200	158	129	114	101	86.3	3.00		
AG4-30R2	15	30	2	7°21'	H4	65	120	128	132						91	242	196	148	118	104	92.2	77.6	3.00		
AG4-30R3	10	30	3	10°57'	R	H4	20	65	120	128	132	30	20	50	91	250	198	147	117	102	90.2	74.7	0.19~0.32	3.00	
AG4-40R1	40	40	1	3°41'	H1	80	160	168	172						(15)	(133)	111	417	343	274	226	200	179	152	4.32
AG4-45R3	15	45	3	10°57'	H5	90	180	188	192						(16)	(153)	121	531	430	326	259	229	202	170	5.44
AG4-50R1	50	50	1	3°41'	H1	90	200	208	212						(16)	(173)	131	630	519	418	347	309	277	236	6.25
AG4-60R1	60	60	1	3°41'	H1	100	240	248	252						(17)	(210)	151	881	730	589	491	441	395	337	8.74

(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.



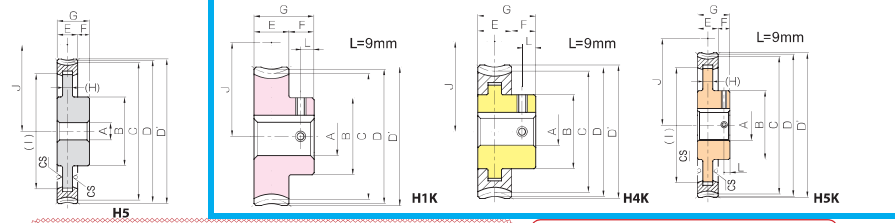
W3K



전장 R	키홀 폭×깊이	탭구멍 규격	S	중량 (kg)	카탈로그 기호	
74	5 × 2.3	M4	10	0.66	SWG3-R1	
				0.64	SWG3-R1J17	
				0.62	SWG3-R1J18	
				0.60	SWG3-R1J19	
				0.58	SWG3-R1J20	
				0.66	SWG3-R2	
	0.64	SWG3-R2J17				
	0.62	SWG3-R2J18				
	0.60	SWG3-R2J19				
	0.58	SWG3-R2J20				
	100	5 × 2.3	M4	10	0.66	SWG3-R3
					0.64	SWG3-R3J17
0.62					SWG3-R3J18	
0.60					SWG3-R3J19	
0.58					SWG3-R3J20	
1.82					SWG4-R1	
—	SWG4-R2					
—	SWG4-R3					

(J시리즈의 주의) ① 추가공 제품이므로 수주후 **실착업일 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, 탭구멍 부위는 흑염처리 되어 있지 않습니다.
- ⑤ 탭구멍이 있는 제품에는 멈춤나사가 부속되어 있습니다.



J시리즈는 카탈로그기호 + J + 내경으로 주문하여 주십시오. * 치수표의 배경색은 J시리즈의 형상도를 표시합니다.

내경 H7	형상									
	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
키홀 J99	20	22	25	28	30	32	35	40	45	50
탭구멍	6 × 2.8			8 × 3.3				10 × 3.3	12 × 3.3	14 × 3.8
카탈로그 기호	M5			M6			M8			M10
AG3-20R1 J 내경										
AG3-20R2 J 내경										
AG3-30R1 J 내경										
AG3-30R2 J 내경										
AG3-30R3 J 내경										
AG3-40R1 J 내경										
AG3-45R3 J 내경										
AG3-50R1 J 내경										
AG3-60R1 J 내경										

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

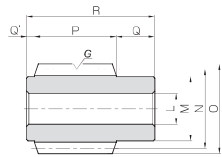
- ② 당사의 「기어공방」에서도 추가공할 수 있습니다.
- ③ 주조 결합에 의한 치면부와 보스부의 체결은 기어의 강도보다 튼튼하게 설계되어 있습니다만, 추가공에 의해 강도가 저하될 수 있으므로 보스부 이외의 추가공은 삼가해 주십시오.

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

- ② J시리즈 외의 추가공 제품은 별도 견적에 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.



공 통 사 양	
정밀도등급	KHK W 001 2급
기어기준단면	축방향
치 형	표준치형
치적각압력각	20°
재 질	S45C
열 처 리	치면 고주파열처리
치 면 경 도	50~60HRC
표 면 처 리	흑연처리(연삭부 제외)



카탈로그 기호	축방향 모 들	줄 수	리드각	비틀림방향	형상	내경		피치원직경	이끌원직경	치 폭	보스길(이/우)		보스길(좌)
						L _{H7}	M				N	O	
SWG5-R1 SWG5-R2	m5	1 2	4°05' 8°08'	R	W3	25	56	70	80	85	30	30	5
SWG6-R1 SWG6-R2	m6	1 2	4°17' 8°32'	R	W3	30	63	80	92	100	35	35	5

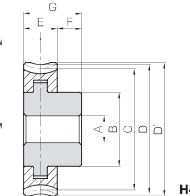
(제품 특성상의 주의) ① 축방향력(스러스트)이 발생합니다. 자세한 내용은P362를 참고 바랍니다.

전장	탭 구멍			중량 (kg)	카탈로그 기호
	R	규격	S		
120	—	—	—	2.78	SWG5-R1 SWG5-R2
140	—	—	—	4.15	SWG6-R1 SWG6-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 부근(2~3 mm정도의) 추가공은 할 수 없습니다.

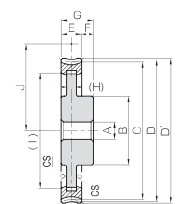


공 통 사 양	
정밀도등급	KHK W 002 2급
기어기준단면	축직각
치 형	표준치형
치적각압력각	20°
재 질	CAC702(구JIS표시A#BC2)*
열 처 리	—
치 면 경 도	—



카탈로그 기호	감속비	축직각모듈	잇 수	줄 수	비틀림각	비틀림방향	형상	내경		피치원직경	목직경	이끌원직경	치 폭
								A _{H7}	B				
AG5-20R1 AG5-20R2 AG5-30R1 AG5-30R2 AG5-40R1	20 10 30 15 40	m5	20 20 30 2 40	1 2 2 2 4	4°05' 8°08' 4°05' 8°08' 4°05'	R	H4 H4 H5 H5 H5	22	75 75 75 110	100 100 150 200	110 110 160 210	115 115 165 165 215	35
AG5-50R1 AG5-60R1	50 60		50 60	1 1	4°05' 4°05'		H5 H5		120 130	250 300	260 310	265 315	
AG6-20R1 AG6-20R2 AG6-30R1 AG6-30R2 AG6-40R1	20 10 30 15 40	m6	20 20 30 2 40	1 2 2 2 4	4°17' 8°32' 4°17' 8°32' 4°17'	R	H4 H4 H5 H5 H5	25	85 85 100 100 120	120 120 180 192 240	132 132 192 198 252	138 138 198 198 258	40
AG6-50R1 AG6-60R1	50 60		50 60	1 1	4°17' 4°17'		H5 H5		130 150	300 360	312 372	318 378	

(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.



*H4, H5형상의 보스부 재질은 FC200입니다.

보스길	전장	웹두께	림 직경	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}				
25	60	—	—	85	202	163	127	101	88.4	79.0	65.5	0.22~0.35	2.79 2.79 4.75 4.75 8.84	AG5-20R1 AG5-20R2 AG5-30R1 AG5-30R2 AG5-40R1	
		(21)	(120)	110	427	348	275	224	196	175	147				
		(21)	(120)	110	425	340	259	206	180	159	132				
		(23)	(168)	135	731	597	478	394	346	309	259				
		(23)	(215)	160	1110	903	729	605	534	479	402				
30	70	—	—	100	1270	1030	855	763	682	575	0.24~0.37	12.7 17.6	AG5-50R1 AG5-60R1		
		(26)	(142)	130	666	538	424	346	300	267				224	
		(26)	(142)	130	668	532	403	321	278	246				203	
		(30)	(200)	160	1140	923	738	609	528	472				394	
		(30)	(258)	190	1720	1400	1130	935	816	733				611	
30	70	—	—	100	1270	1030	855	763	682	575	0.24~0.37	21.0 29.7	AG6-20R1 AG6-20R2 AG6-30R1 AG6-30R2 AG6-40R1		
		(30)	(218)	190	1720	1400	1130	935	816	733				611	
		(30)	(258)	220	2410	1960	1580	1320	1170	1040				875	

(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.