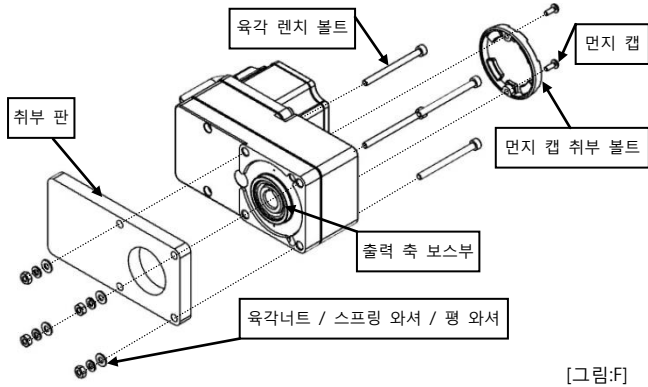


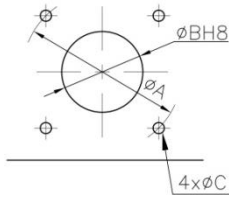
* 품명의 □에는 기어헤드의 감속비율을 나타내는 숫자가 들어갑니다.

■ 전면에서 설치할 경우



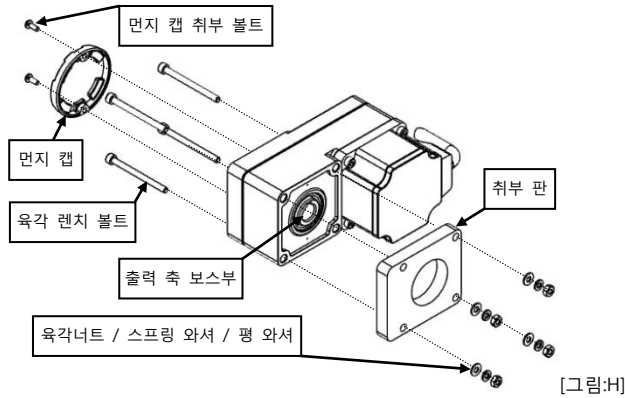
[그림:F]

취부 홀 치수 : 전면



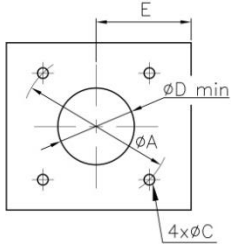
[그림:G]

■ 후면에서 설치할 경우



[그림:H]

취부 홀 치수 : 후면



[그림:I]

■ 중요

후면에서 설치할 경우에는 취부 판과 모터가 간섭되지 않도록 'E' 부의 치수를 넘지 않도록 해주세요.

취부홀치수(mm)

품 명	ØA	ØB H8	ØC	ØD	E
K6H□BTH	70	$34^{+0.039}_0$	5.5	25	29
K8H□BTH	94	$38^{+0.039}_0$	6.5	30	39
K9H□BTH	104	$50^{+0.039}_0$	8.5	35	44

[표:3]

* 품명의 □에는 기어헤드의 감속비율을 나타내는 숫자가 들어갑니다.

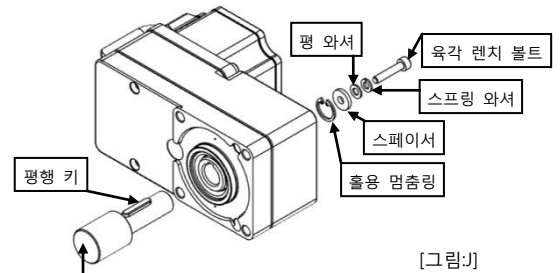
■ 부하 축의 취부

- 부하 축을 기어헤드의 중공 출력 축에 취부 할 때에는 부하 축과 중공 출력축의 축 중심센타를 맞추어 주십시오.
 - 중공 출력 축은 키 홈 가공이 되어있습니다. 부하 축 쪽에도 키 홈 가공을 하여 부속의 평행키로 고정하여 주세요.
- 부하축의 공차는 [h7] 을 추천합니다.
- 빈번한 순시 정지에 의한 충격이 큰 경우나 오버 행거(매달리는) 하중이 큰 경우에는 단이 있는 부하 축을 사용하여 엔드 플레이트로 고정해 주세요.
- 상세한 것은 [엔드 플레이트를 사용한 고정방법]을 봐주세요.

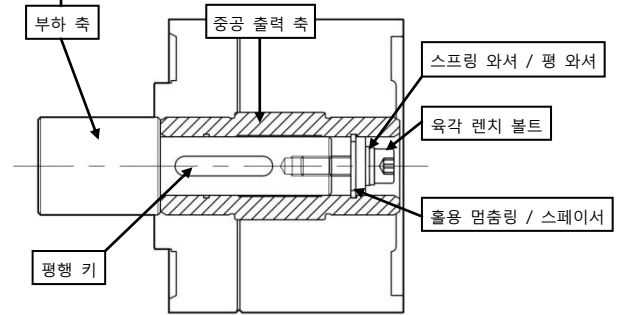
■ 부하 축에 단이 있는 경우

• 홀용 멈춤링을 사용한 고정방법

홀용 멈춤링에 스페이서, 평 와셔, 스프링 와셔를 사용하여 육각 렌치 볼트로 체결해 주세요.



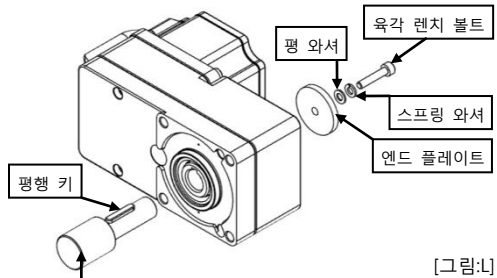
[그림:J]



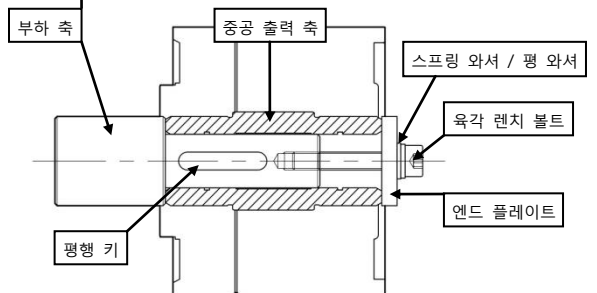
[그림:K]

• 엔드 플레이트 사용한 고정방법

엔드 플레이트에 평 와셔, 스프링 와셔를 사용하여 육각 렌치 볼트로 체결해 주세요.



[그림:L]



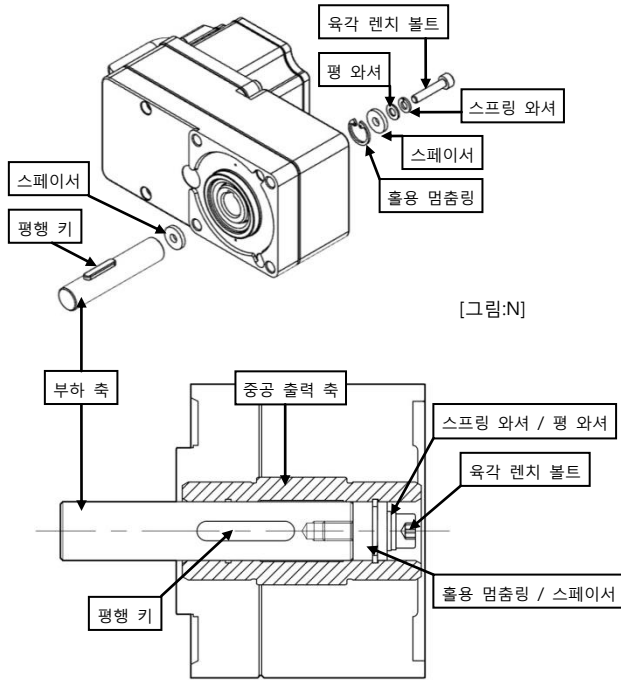
[그림:M]

■ 중요

부속의 안전커버는 육각 렌치 볼트에 간섭되기 때문에 장착 할 수 없습니다. 고객 쪽에서 회전부분에 대한 보호대책을 마련하여 주십시오..

■ 부하축에 단이 없는 경우

부하 축 쪽에도 스페이서를 넣어 홀용 멈춤링에 스페이서, 평 와셔, 스프링 와셔를 사용하여 육각 렌치 볼트로 체결해 주세요.



[그림:N]

[그림:O]

부하 축의 취부 추천 치수(mm)

품 명	중공 축 내경(H8)	부하 축 치수공차(h7)
K6H□BTH	$\varnothing 12^{+0.027}_0$	$\varnothing 12^{+0.018}_0$
K8H□BTH	$\varnothing 15^{+0.027}_0$	$\varnothing 15^{+0.018}_0$
K9H□BTH	$\varnothing 20^{+0.033}_0$	$\varnothing 20^{+0.021}_0$

[표:4]

품 명	홀용 멈춤링 호칭지름	적합 볼트	스페이서 두께	단 있는 축의 외경
K6H□BTH	$\varnothing 12$	M4	3	20
K8H□BTH	$\varnothing 15$	M5	4	25
K9H□BTH	$\varnothing 20$	M6	5	30

* 품명의 □에는 기어헤드의 감속비율을 나타내는 숫자가 들어갑니다.

[표:5]

■ 중요

부하 축을 중공 출력 축에 취부하는 경우에는 중공 출력 축이나 축 받는 부분에 손상을 주지 않도록 해주세요.

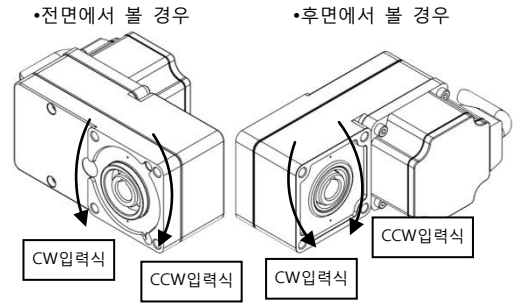
- 열손상 방지를 위해 부하 축 표면과 중공 출력 축 내면에 그리스 (몰리브덴 그리스 등) 을 도포해 주세요.
- 중공 출력 축을 개조하거나 기계가공을 하지 말아 주세요. 축 받는 부분에 손상을 주어 기어헤드가 파손하는 경우가 있습니다.
- 오버 행 하중이 걸리는 경우는 [부하 축에 단이 있는 경우]의 취부 방법으로 부하를 고정할 것을 추천합니다.

사용상의 주의

- 사용주위 온도범위는 0~+50℃, 상대습도 85%이하 입니다.
- 직사광선이 있는 장소나 물 혹은 기름이 있는 장소는 피해주세요.
- 진동, 충격이 심한 장소나 먼지가 많은 장소, 인화성가스, 부식성 가스의 발생이 있는 곳은 피해주세요.

■ 기어헤드 출력 축 회전방향

기어헤드 중공 출력축의 회전방향은 기어헤드의 전면에서 볼 경우와 후면에서 볼 경우가 다릅니다.



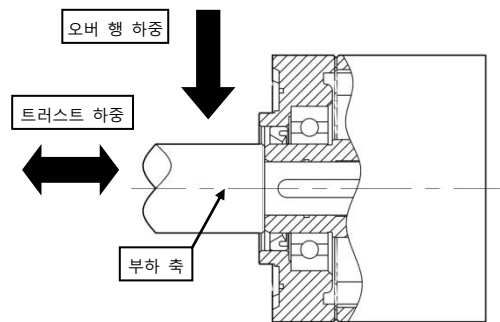
[그림:P]

• 최대허용토크

기어헤드의 출력 토크는 감속비에 비례 하지만 치질의 재질이나 그 외의 조건에 의해 기어헤드에 걸리는 부하 토크의 크기가 한정되어 있습니다. 이것을 최대허용토크라 하며 기어헤드의 크기, 감속비에 의해 규정되고 있습니다. 각 감속비에 대응하는 허용 토크 내에서 사용해 주세요.

• 허용 오버 행 하중과 허용 트러스트 하중

오버 행 하중이라는 것은 아래 그림에 나타난 것처럼 기어헤드 출력 축에 직각 방향으로 걸리는 하중입니다. 트러스트 하중이라는 것은 출력축의 축 방향으로 걸리는 하중입니다. 오버 행 하중과 트러스트 하중은 축 받는 부분의 수명이나 축의 강도에 큰 영향을 미치기 때문에 아래 표의 허용 오버 행 하중, 허용 트러스트 하중을 넘지 않도록 주의해 주세요.



[그림:Q]

허용 오버행 하중과 허용 트러스트 하중

품 명	감속비	허용 오버 행 하중 (N)		허용 트러스트 하중 (N)
		중공 기어헤드 취부면에서의 거리 10mm	중공 기어헤드 취부면에서의 거리 20mm	
K6H□BTH	5,10	450	370	200
	15~200	500	400	
K8H□BTH	5,10	800	660	400
	15~200	1200	1000	
K9H□BTH	5,10	900	770	500
	15,20	1300	1110	
	30~200	1500	1280	

[표:6]

1. 품명의 □에는 기어헤드의 감속비율을 나타내는 숫자가 들어갑니다
2. 허용 오버 행 하중은 모터 축 회전속도 3000rpm 시의 치수 입니다.



www.ggm.co.kr

GGM CO., LTD.

■본사/제1공장

경기도 부천시 소사구 경인로 3번길 22

TEL : (032) 664-7790 / FAX : 032-611-7791

■제2공장

경기도 부천시 원미구 옥산로 178

TEL : (032) 684-7791 / FAX : 032-683-5059
