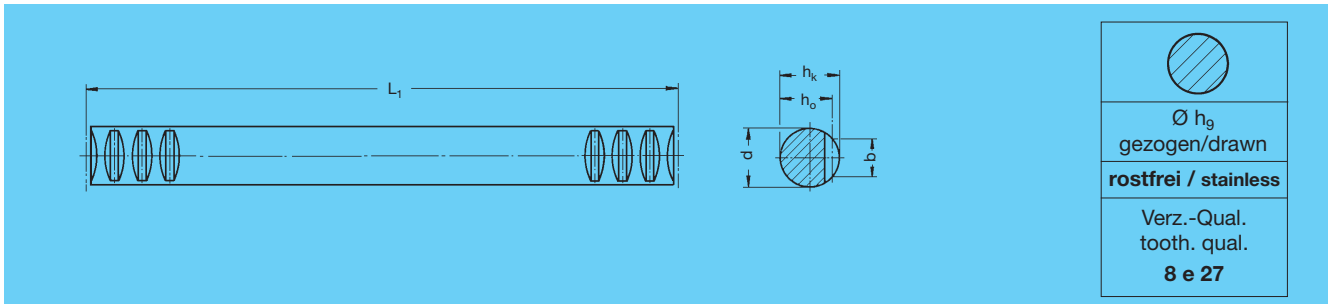





gerade verzahnt, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
straight tooth system, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	L_1	Zähnezahl N° of teeth z	Ø d_{hg}	b	h_k	h_0	GT_f /300 ¹⁾	
Modul / Module 1								
36 90 050	499,5	159	10	6,0	9,9	8,9	0,040	0,66
36 90 100	999,0	318	10	6,0	9,9	8,9	0,040	1,35
Modul / Module 1,5								
36 91 050	499,5	106	15	9,0	14,9	13,4	0,042	0,84
36 91 100	999,0	212	15	9,0	14,9	13,4	0,042	1,70
Modul / Module 2								
36 92 050	502,6	80	20	12,0	19,8	17,8	0,044	1,10
36 92 100	999,0	159	20	12,0	19,8	17,8	0,044	2,20
Modul / Module 3								
36 94 050	499,5	53	30	18,0	29,8	26,8	0,046	2,50
36 94 100	999,0	106	30	18,0	29,8	26,8	0,046	5,10

Werkstoff X 8 CrNi S 18-9 WSt.-Nr. 1.4305, Außen-Ø_{hg}. Anfang und Ende der Zahnstange sind so ausgebildet, dass mehrere Zahnstangen zu einer beliebigen Länge aneinander gereiht werden können. Siehe dazu auch unsere Führungsbüchsen Seite ZD-5.

Material X 8 CrNi S 18-9, Mat.No. 1.4305, outside dia. Ø_{hg}. Both ends of the racks are designed so that several racks can be linked to obtain any desired length. Please see also our guide bushes on page ZD-5.

1) $GT_f / 300$ = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 300 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L_{300} , wobei $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$ berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung von Zahnstangentrieben empfehlen wir den Einsatz von elektronischen Schmierbüchsen wie auf Seite ZI-2/3 beschrieben!

1) $GT_f / 300$ = total pitch error, i.e. the max. permissible deviation (per 300 mm) of the measured length of the rack compared to the theoretical length L_{300} , with $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!