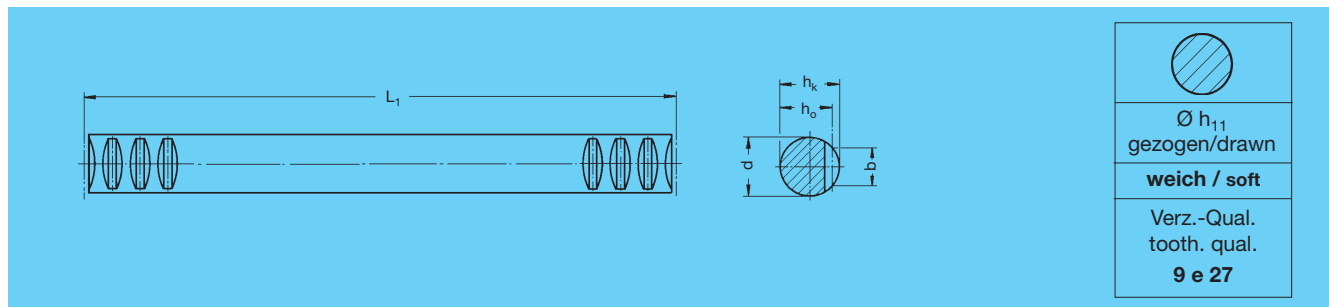




gerade verzahnt, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
straight tooth system, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	L_1	Zähnezahl N° of teeth z	\varnothing d_{h11}	b	h_k	h_o	GT_f /300 ¹⁾	kg
Modul / Module 1								
35 10 025	251,3	80	15	7,5	15	14,0	0,056	0,34
35 10 050	499,5	159	15	7,5	15	14,0	0,056	0,66
35 10 100	999,0	318	15	7,5	15	14,0	0,056	1,35
Modul / Module 1,5								
35 15 025	249,8	53	17	9,6	17	15,5	0,059	0,42
35 15 050	499,5	106	17	9,6	17	15,5	0,059	0,84
35 15 100	999,0	212	17	9,6	17	15,5	0,059	1,70
Modul / Module 2								
35 20 025	251,3	40	20	12,0	20	18,0	0,068	0,55
35 20 050	502,7	80	20	12,0	20	18,0	0,068	1,10
35 20 100	999,0	159	20	12,0	20	18,0	0,068	2,20
Modul / Module 2,5								
35 25 025	251,3	32	25	15,0	25	22,5	0,063	0,90
35 25 050	502,7	64	25	15,0	25	22,5	0,063	1,80
35 25 100	997,5	127	25	15,0	25	22,5	0,063	3,60
Modul / Module 3								
35 30 025	254,5	27	30	18,0	30	27,0	0,065	1,30
35 30 050	499,5	53	30	18,0	30	27,0	0,065	2,50
35 30 100	999,0	106	30	18,0	30	27,0	0,065	5,10
Modul / Module 4								
35 40 025	251,3	20	40	24,0	40	36,0	0,068	2,30
35 40 050	502,6	40	40	24,0	40	36,0	0,068	4,50
35 40 100	1005,3	80	40	24,0	40	36,0	0,068	9,10
Modul / Module 5								
35 50 025	251,3	16	50	30,0	50	45,0	0,070	3,80
35 50 050	502,6	32	50	30,0	50	45,0	0,070	7,10
35 50 100	1005,3	64	50	30,0	50	45,0	0,070	14,30

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem Blankstahl \varnothing_{h11} mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Anfang und Ende der Zahnstange sind so ausgebildet, dass mehrere Zahnstangen zu einer beliebigen Länge aneinander gereiht werden können. Siehe dazu auch unsere Führungsbuchsen Seite ZD-5.

Material C 45, Mat. No. 1.0504, of specially treated bright steel \varnothing_{h11} with a tensile strength of approx. 650 N/mm². 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 Zahnstangentreiben 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!