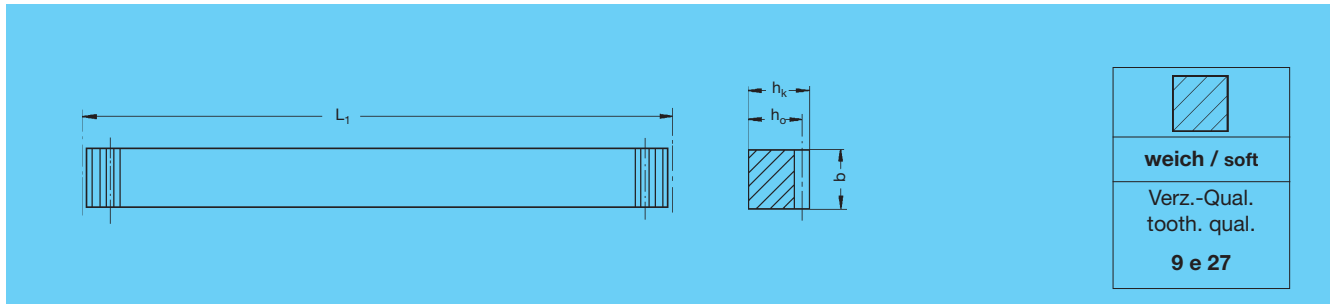




gerade verzahnt, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
straight tooth system, milled teeth, 20° pressure angle

mm - Teilung
mm pitch



Bestell-Nr. Order code	Modul module m	L ₁	Zähnezahl no. of teeth z	b	h _k	h ₀	a	l	h	d ₁	d ₂	GT _f /300 ¹⁾	kg
Teilung / Pitch 5 mm													
37 06 025	1,591	250	50	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	0,39
37 06 050	1,591	500	100	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	0,78
37 06 100	1,591	1000	200	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	1,55
Teilung / Pitch 10 mm													
37 08 025	3,183	250	25	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	1,55
37 08 050	3,183	500	50	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	3,10
37 08 100	3,183	1000	100	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	6,20
37 08 200	3,183	2000	200	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	12,40

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504/1.1191, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit.

Material C 45, Mat.No. 1.0504/1.1191, specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm².

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 L₃₀₀, wobei L₃₀₀ = (m / cos β) • π • z₃₀₀ 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 L₃₀₀, with L₃₀₀ = (m / cos β) • π • z₃₀₀. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!

