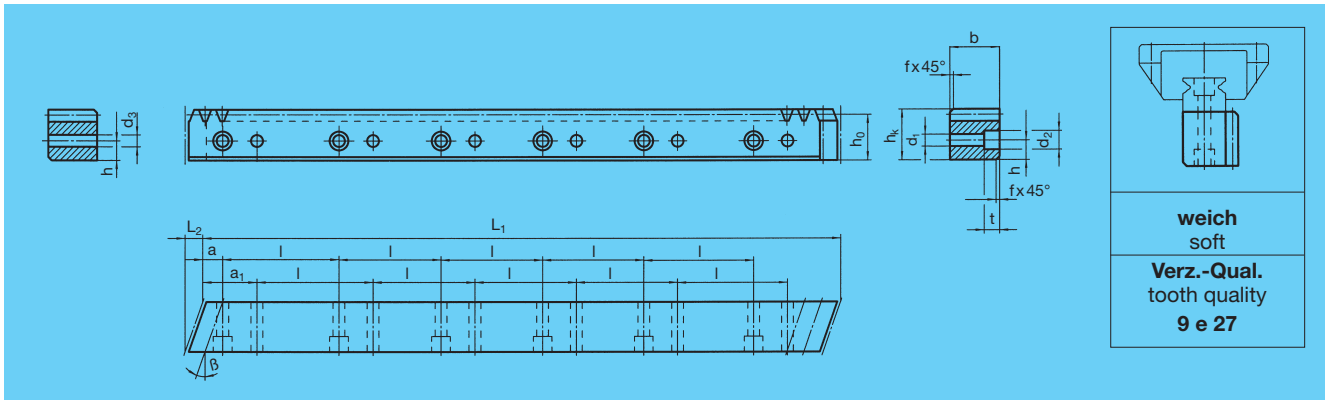


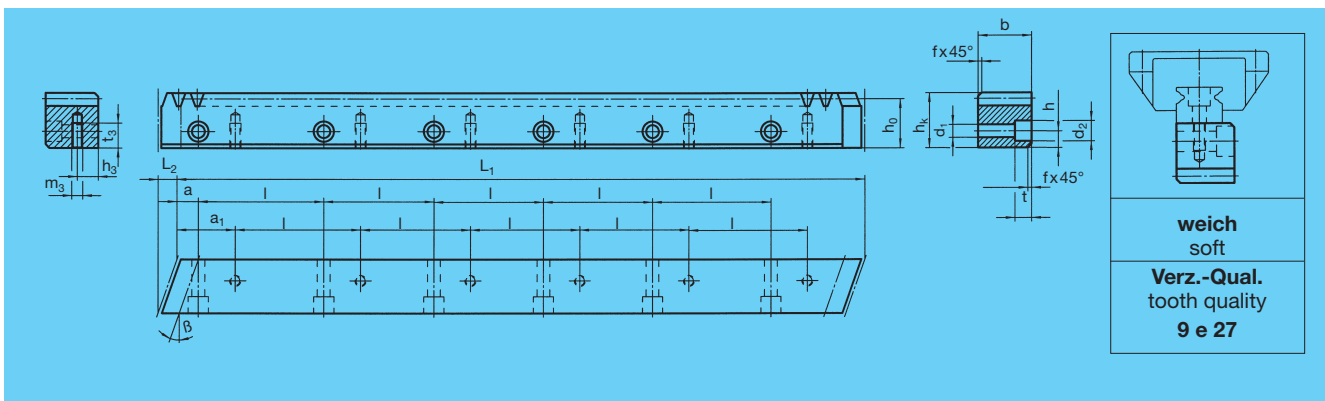


90° Version, schräg verzahnt, rechtssteigend 19° 31' 42", Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
90° version, helical tooth system, 19°31'42" right-hand, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	Zähnezahl N° of teeth		Anz. Bohr. N° of holes										GT _f /300 ¹⁾		kg			
		L ₁	L ₂	b	h _k	h _o	f	a	l	N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	d ₃			
49 29 292	2	1920	7,10	288	20	19,50	17,50	1	10	60	32	7,5	4,5	7,5	5,3	30	4,5	0,061	5,4
49 29 282	2	1920	8,90	288	25	24,50	22,50	1	10	60	32	10,0	6,0	9,5	8,5	30	6,0	0,061	8,4
49 39 292	3	1920	10,60	192	30	29,75	26,75	2	10	60	32	11,5	7,0	11,0	9,0	30	7,0	0,065	11,2
49 49 292	4	1920	14,20	144	40	39,75	35,75	2	20	80	24	14,0	10,0	15,0	9,0	40	10,0	0,068	21,5
49 49 272	4	1920	14,54	144	41	48,75	44,75	2	20	80	24	17,0	10,0	15,0	9,0	40	10,0	0,068	29,9

180° Version, schräg verzahnt, rechtssteigend 19° 31' 42", Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
180° version, helical tooth system, 19°31'42" right-hand, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	Zähnezahl N° of teeth		Anz. Bohr. N° of holes										GT _f /300 ¹⁾		kg					
		L ₁	L ₂	b	h _k	h _o	f	a	l	N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	m ₃	h ₃	t ₃			
49 29 202	2	1920	7,1	288	20	19,50	17,50	1	10	60	32	7,5	5,8	10	6	30	M4	7,5	8,0	0,061	5,4
49 29 212	2	1920	8,9	288	25	24,50	22,50	1	10	60	32	10,0	7,0	11	7	30	M5	10,0	11,0	0,061	8,4
49 39 202	3	1920	10,6	192	30	29,75	26,75	2	10	60	32	11,5	10,0	15	9	30	M6	11,5	13,5	0,065	11,2
49 49 202	4	1920	14,2	144	40	39,75	35,75	2	20	80	24	14,0	12,0	18	12	40	M8	14,0	16,0	0,068	21,5

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, of 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.