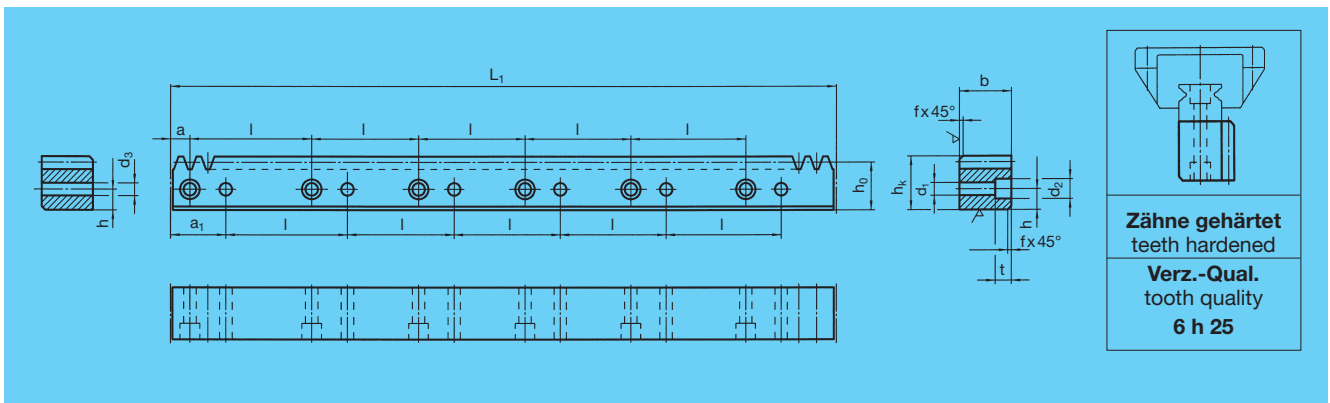




90° Version, gerade verzahnt, Verzahnung geschliffen, 20° Eingriffswinkel
90°version, straight tooth system, ground teeth, 20° pressure angle

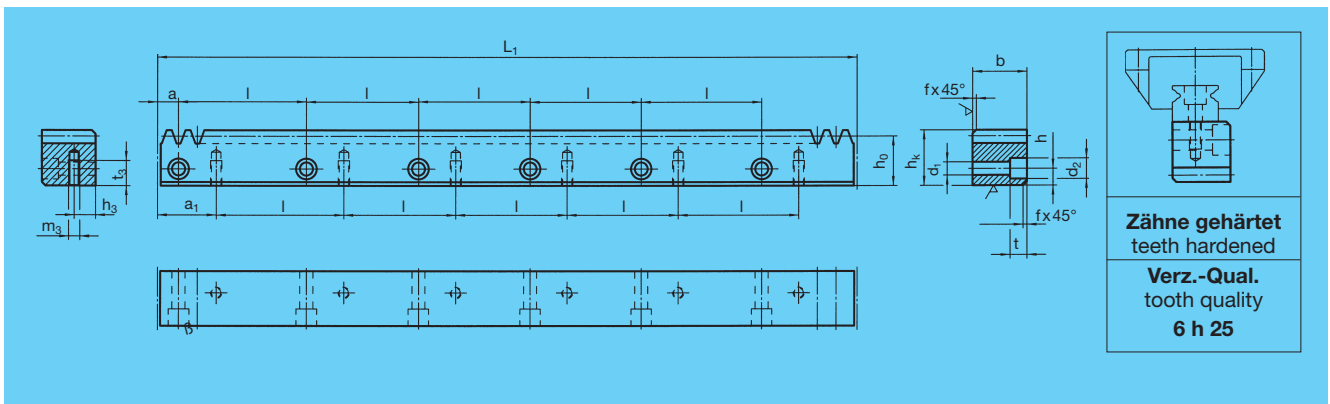


Zähne gehärtet
teeth hardened
Verz.-Qual.
tooth quality
6 h 25

Bestell-Nr. Order code	Teilung Pitch	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	f	a	l	Anz. Bohr. N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	d ₃	GT _f /300 ¹⁾	kg
49 77 197	5	960	192	19	19,50	17,91	1	10	60	16	7,5	4,5	7,5	5,3	30	4,5	0,022	2,7
49 77 187	5	960	192	24	24,50	22,91	1	10	60	16	10,0	6,0	9,5	8,5	30	6,0	0,022	4,2
49 97 197	10	960	96	29	29,75	26,57	2	10	60	16	11,5	7,0	11,0	9,0	30	7,0	0,024	5,6
49 47 197	13,33	960	72	39	39,75	35,50	2	20	80	12	14,0	10,0	15,0	9,0	40	10,0	0,024	10,5
49 47 999	13,33	240	18	39	39,00	34,75												2,5

Montagezahnstange / Mounting rack

180° Version, gerade verzahnt, Verzahnung geschliffen, 20° Eingriffswinkel
180°version, straight tooth system, ground teeth, 20° pressure angle



Zähne gehärtet
teeth hardened
Verz.-Qual.
tooth quality
6 h 25

Bestell-Nr. Order code	Teilung Pitch	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	f	a	l	Anz. Bohr. N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	m ₃	h ₃	t ₃	GT _f /300 ¹⁾	kg
49 77 107	5	960	192	19	19,50	17,91	1	10	60	16	7,5	5,8	10	6	30	M4	7,5	8,0	0,022	2,7
49 77 117	5	960	192	24	24,50	22,91	1	10	60	16	10,0	7,0	11	7	30	M5	10,0	11,0	0,022	4,2
49 97 107	10	960	96	29	29,75	26,57	2	10	60	16	11,5	10,0	15	9	30	M6	11,5	13,5	0,024	5,6
49 47 107	13,33	960	72	39	39,75	35,50	2	20	80	12	14,0	12,0	18	12	40	M8	14,0	16,0	0,024	10,5

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504/1.1191, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 55 bis 60 HRC, nach dem Härten allseitig geschliffen.

Material C 45, mat. no. 1.0504/1.1191, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm². Teeth induction-hardened to 55 to 60 HRC; ground on all sides after hardening.

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.