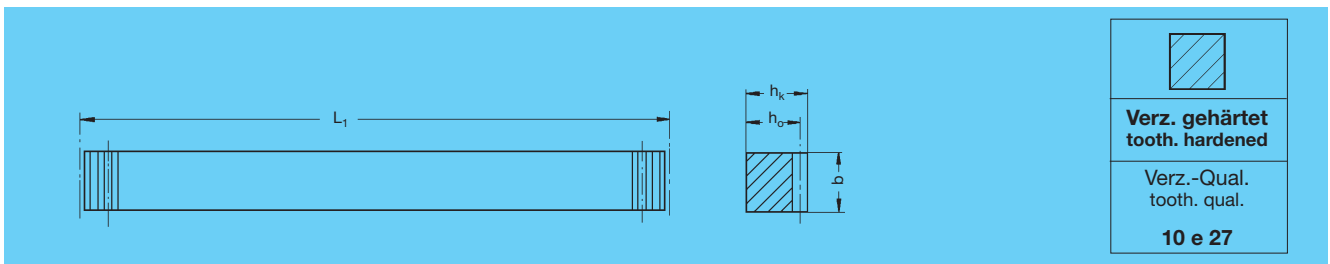




**gerade verzahnt**, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel  
**straight tooth system**, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L <sub>1</sub>	Zähnezahl N° of teeth	b	h <sub>k</sub>	h <sub>o</sub>	Bemerkung Remark	GT <sub>f</sub> /1000 <sup>1)</sup>	kg
27 10 025	1	251,33	80	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	0,41
27 10 050	1	499,51	159	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	0,82
27 10 100	1	999,03	318	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	1,64
27 15 025	1,5	249,76	53	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	0,51
27 15 050	1,5	499,51	106	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	1,03
27 15 100	1,5	999,03	212	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	2,06
27 15 200	1,5	1998,05	424	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	4,11
27 20 025	2	251,33	40	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	0,71
27 20 050	2	502,65	80	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	1,41
27 20 100	2	999,03	159	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	2,81
27 20 150	2	1507,96	240	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	4,25
27 20 200	2	1998,05	318	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	5,62
27 20 300	2	3015,93	480	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	8,49
27 25 025	2,5	251,33	32	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	1,10
27 25 050	2,5	502,65	64	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	2,21
27 25 100	2,5	997,46	127	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	4,38
27 25 200	2,5	2002,77	255	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	8,80
27 30 025	3	254,47	27	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	1,61
27 30 051	3	508,94	54	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	3,22
27 30 101	3	1017,88	108	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	6,44
27 30 150	3	1526,81	162	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	9,66
27 30 201	3	2035,75	216	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	12,88
27 30 300	3	3053,63	324	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	19,32
27 40 025	4	251,33	20	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	2,83
27 40 050	4	502,65	40	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	5,65
27 40 100	4	1005,31	80	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	11,31
27 40 150	4	1507,96	120	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	19,97
27 40 201	4	2010,62	160	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	22,61
27 40 300	4	3015,93	240	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	33,93

Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L <sub>1</sub>	Zähnezahl N° of teeth	b	h <sub>k</sub>	h <sub>o</sub>	Bemerkung Remark	GT <sub>f</sub> /300 <sup>1)</sup>	kg
27 30 050	3	499,51	53	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,091	3,16
27 30 100	3	999,03	106	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,091	6,32
27 30 200	3	1998,05	212	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,091	12,64
27 40 200	4	1998,05	159	40	40	36	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,095	22,47

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504/1.1191, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 55 bis 60 HRC.

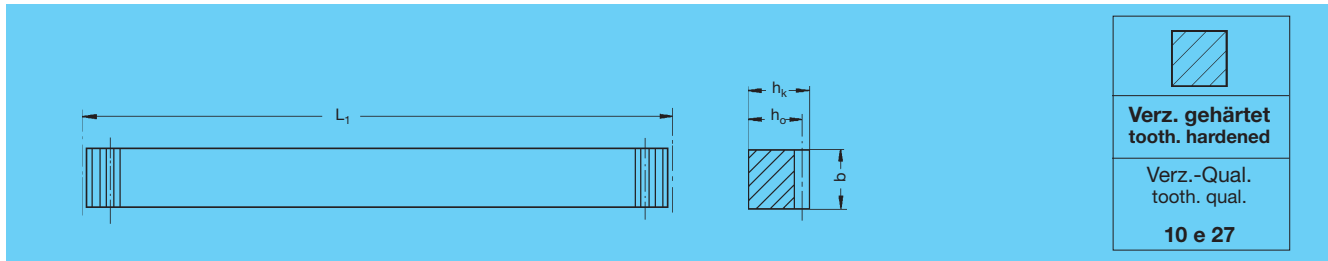
Material C 45, Mat.No. 1.0504/1.1191, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm<sup>2</sup>. Teeth are induction hardened to 55 to 60 HRC.

1) GT<sub>f</sub> /1000 = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 1000 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L<sub>1000</sub>, wobei L<sub>1000</sub> = (m / cos β) • π • z<sub>1000</sub> berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung von Zahnstangentrieben empfehlen wir den Einsatz von elektronischen Schmierbüchsen wie auf Seite ZI-2/3 beschrieben!

1) GT<sub>f</sub> /1000 = total pitch error, i.e. the max. permissible deviation (per 1000 mm) of the measured length of the rack compared to the theoretical length L<sub>1000</sub>, with L<sub>1000</sub> = (m / cos β) • π • z<sub>1000</sub>. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!



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



Bestell-Nr. Order code	Module	L <sub>1</sub>	Zähnezahl N° of teeth	b	h <sub>k</sub>	h <sub>o</sub>	Bemerkung Remark	GT <sub>f</sub> /1000 <sup>1)</sup>	T kg
27 50 025	5	251,33	16	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	3,44
27 50 050	5	502,65	32	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	6,87
27 50 100	5	1005,31	64	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	13,74
27 50 150	5	1507,96	96	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	20,40
27 50 200	5	2010,62	128	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	27,48
27 52 100	5	1005,31	64	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	17,10
27 52 200	5	2010,62	128	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	34,20
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34	Gegenstück für Montage / companion part of assembly		3,25
27 60 051	6	508,94	27	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	10,49
27 60 101	6	1017,88	54	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	20,99
27 60 201	6	2035,75	108	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,20	41,97
27 62 101	6	1017,88	54	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	25,00
27 62 201	6	2035,75	108	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	50,00
28 60 999	6	245,04	13	59	49	43	Gegenstück für Montage / companion part of assembly		4,83
27 80 100	8	1005,31	40	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	44,63
27 80 200	8	2010,62	80	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	89,26
28 80 999	8	251,32	10	79	79	71	Gegenstück für Montage / companion part of assembly		11,08
27 11 100	10	1005,30	32	100	100	90	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,20	70,60
28 10 999	10	219,91	7	79	79	69	Gegenstück für Montage / companion part of assembly		10,67

Bestell-Nr. Order code	Module	L <sub>1</sub>	Zähnezahl N° of teeth	b	h <sub>k</sub>	h <sub>o</sub>	Bemerkung Remark	GT <sub>f</sub> /300 <sup>1)</sup>	T kg
27 60 050	6	490,09	26	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,100	10,10
27 60 100	6	999,03	53	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,100	20,60
27 60 200	6	1998,05	106	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,100	41,20



Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504/1.1191, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 55 bis 60 HRC.

Material C 45, Mat.No. 1.0504/1.1191, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm<sup>2</sup>. Teeth are induction hardened to 55 to 60 HRC.

1) GT<sub>f</sub> /1000 = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 1000 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L<sub>1000</sub>, wobei L<sub>1000</sub> = (m / cos β) • π • z<sub>1000</sub> berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung von Zahnstangentrieben empfehlen wir den Einsatz von elektronischen Schmierbüchsen wie auf Seite ZI-2/3 beschrieben!

1) GT<sub>f</sub> /1000 = total pitch error, i.e. the max. permissible deviation (per 1000 mm) of the measured length of the rack compared to the theoretical length L<sub>1000</sub>, with L<sub>1000</sub> = (m / cos β) • π • z<sub>1000</sub>. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!