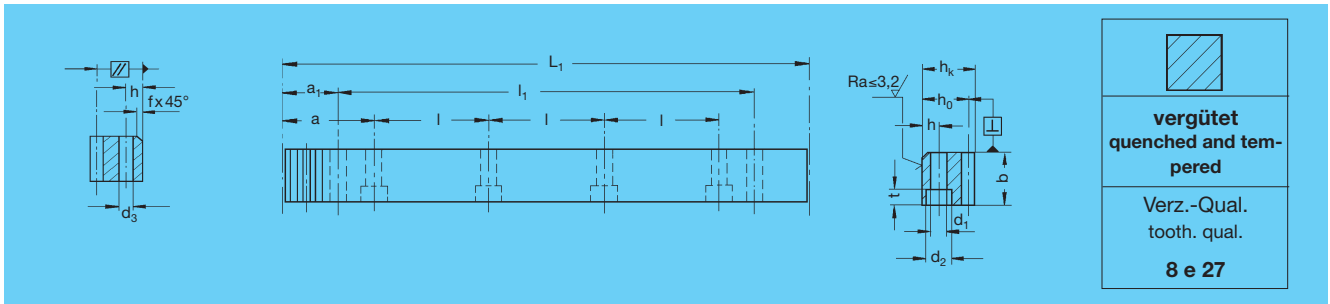




gerade verzahnt, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
straight tooth system, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	Zähnezahl N° of teeth	L ₁	b	h _k	h ₀	f	a	l	Anz. Bohr. N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	l ₁	d ₃	GT _f /1000 ¹⁾	T kg
33 21 050	2	80	502,65	25	24	22	1	62,83	125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7	0,06	2,20
33 20 050	2	80	502,65	25	24	22	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	2,20
33 21 100	2	160	1005,31	25	24	22	1	62,83	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	0,06	4,30
33 20 100	2	160	1005,31	25	24	22	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	4,30
33 21 200	2	320	2010,62	25	24	22	1	62,83	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	0,06	8,60
33 20 200	2	320	2010,62	25	24	22	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	8,60
33 31 050	3	54	508,94	30	29	26	1	63,62	127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7	0,06	3,10
33 30 050	3	54	508,94	30	29	26	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	3,10
33 31 100	3	108	1017,88	30	29	26	1	63,62	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	0,06	6,20
33 30 100	3	108	1017,88	30	29	26	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	6,20
33 31 200	3	216	2035,75	30	29	26	1	63,62	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967,0	7,7	0,06	12,40
33 30 200	3	216	2035,75	30	29	26	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	12,40
33 41 050	4	40	502,65	40	39	35	1	62,83	125,66	4	12	10	15	9	37,5	427,7	7,7	0,06	5,50
33 40 050	4	40	502,65	40	39	35	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	5,50
33 41 100	4	80	1005,31	40	39	35	1	62,83	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	0,06	11,00
33 40 100	4	80	1005,31	40	39	35	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	11,00
33 41 200	4	160	2010,62	40	39	35	1	62,83	125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7	0,06	22,00
33 40 200	4	160	2010,62	40	39	35	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	22,00
33 51 050	5	32	502,65	50	39	34	1	62,83	125,66	4	12	14	20	13	30,2	442,3	11,7	0,06	6,80
33 50 050	5	32	502,65	50	39	34	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	6,80
33 51 100	5	64	1005,31	50	39	34	1	62,83	125,66	8	12	14	20	13	30,2	945,0	11,7	0,06	13,60
33 50 100	5	64	1005,31	50	39	34	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	13,60
33 51 200	5	128	2010,62	50	39	34	1	62,83	125,66	16	12	14	20	13	30,2	1950,4	11,7	0,06	27,20
33 50 200	5	128	2010,62	50	39	34	1	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,06	27,20
28 50 999	5	16	251,32	49	39	34		Gegenstück für Montage / companion part of assembly											3,25

Aus hochwertigem sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 900 N/mm² Zugfestigkeit. Zahnstangen-Rücken bearbeitet.

Of high-quality, specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 900 N/mm². Back face of racks machined.

1) GT_f / 1000 = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 1000 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L₁₀₀₀, wobei L₁₀₀₀ = (m / cos β) • π • z₁₀₀₀ 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 / 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 L₁₀₀₀, with L₁₀₀₀ = (m / cos β) • π • z₁₀₀₀. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!