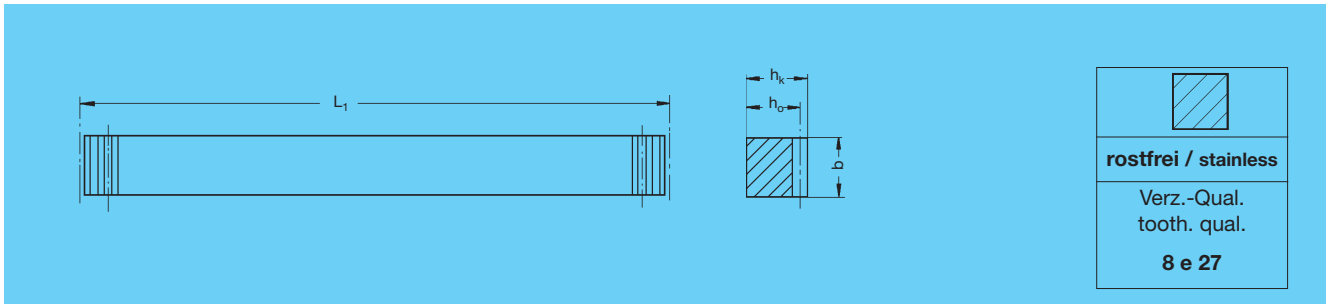




gerade verzahnt, Verzahnung gefräst, 20° Eingriffswinkel
straight tooth system, milled teeth, 20° pressure angle



Bestell-Nr. Order code	Zähnezahl			Anz. Bohr.					GT _f /300 ¹⁾	kg								
	L ₁	N° of teeth	b	h _k	h _o	f	a	l			N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	l ₁	d ₃
Modul / Module 1																		
36 00 050	499,5	159	10	10	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,040	0,35
36 00 100	999,0	318	10	10	9,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,040	0,70
Modul / Module 1,5																		
36 01 050	499,5	106	15	15	13,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,042	0,78
36 01 100	999,0	212	15	15	13,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,042	1,55
Modul / Module 2																		
36 02 050	502,6	80	20	20	18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,044	1,40
36 02 100	999,0	159	20	20	18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,044	2,80
36 02 200	1998,0	318	20	20	18,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,044	5,60
Modul / Module 3																		
36 04 050	499,5	53	30	30	27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,046	3,10
36 04 100	999,0	106	30	30	27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,046	6,20
36 04 200	1998,0	212	30	30	27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,046	12,50

Werkstoff X 8 CrNi S 18-9 WSt.-Nr. 1.4305.

Material X 8 CrNi S 18-9, Mat.No. 1.4305.

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 L_{300} , wobei $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$ 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 L_{300} , with $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!

