



Authorized Distributors **collective trade links pvt. ltd.**



**17, Aryan Corporate Park, Nr. Thaltej Railway Crossing,
Thaltej, Ahmedabad-380054.**

Phone: +91-79-26474700 – 50

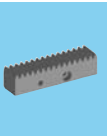
Email: sales@collectivebearings.com

Web: www.collectivebearings.com

LinkedIn: <http://www.linkedin.com/company/collective-bearings>

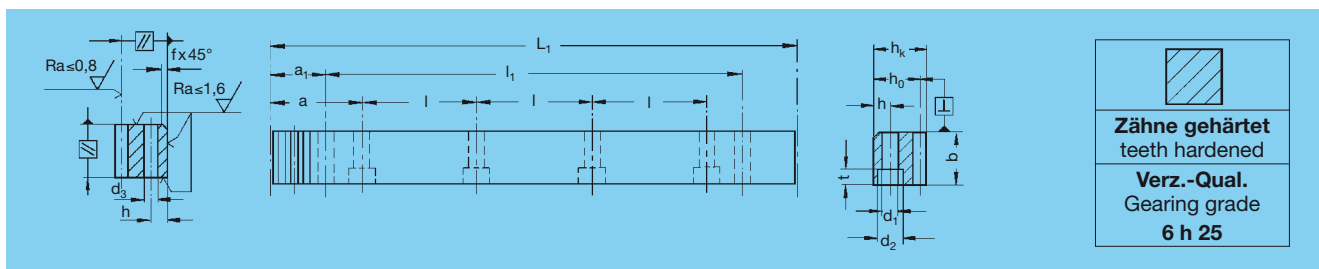


	Reihe Series	Modul Module	Wärmebehandlung der Verzahnung heat-treatment of teeth	Verzahnungs- Toleranz Tolerance of teeth	Seite Page
	28	2; 3; 4; 5; 6, 8, 10	eingesetzt u. gehärtet case-hardened	6 h 25	ZB-2-3
	33	2; 3; 4; 5	vergütet quenched and tempered	8 e 27	ZB-4
	36	1; 1,5; 2; 3	weich / rostfrei soft / stainless 	8 e 27	ZB-5
	25	1; 1,5; 2; 2,5; 3; 4; 5; 6; 8, 10	weich soft	9 e 27	ZB-6-7
	27	1; 1,5; 2; 2,5; 3; 4; 5; 6; 8, 10	induktiv gehärtet induction-hardened	10 e 27	ZB-8-9
	34	2; 3; 4; 5; 6	induktiv gehärtet induction-hardened	10 e 27	ZB-10
	37 0. ...	5; 10 (mm-Teilung) (mm pitch)	weich soft	9 e 27	ZB-11
	26	1; 1,5; 2; 2,5; 3	Kunststoff Plastic	10 e 27	ZB-12
	Auswahl und Belastungstabellen Selection and load tables				ZH-2-6
	Elektronisch gesteuerte Schmierbüchsen – Gleitpinsel und Schlauchverbindungs-Set Electronically controlled lubricators, sliding-type lubricating brushes and hose-connection sets				ZI-2-6
	Filz-Zahnrad und Befestigungsachse Felt gear and mounting shaft				ZI-5
	Einbau Mounting				ZJ-2





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



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	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 /300 ¹⁾	kg
28 20 025	2	251,3	40	24	24	22,0	2	62,8	125,66	2	8	7	11	7	31,3	188,7	5,7	0,022	1,00
28 21 025	2	251,3	40	24	24	22,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,022 1,00
28 20 050	2	502,7	80	24	24	22,0	2	62,8	125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7	0,022	2,10
28 21 050	2	502,7	80	24	24	22,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,022 2,10
28 20 100	2	1005,3	160	24	24	22,0	2	62,8	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	0,022	4,20
28 21 100	2	1005,3	160	24	24	22,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,022 4,20
28 30 025	3	254,5	27	29	29	26,0	2	63,6	127,23	2	9	10	15	9	34,4	185,7	7,7	0,024	1,50
28 31 025	3	254,5	27	29	29	26,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										7,7	0,024 1,50
28 30 050	3	508,9	54	29	29	26,0	2	63,6	127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7	0,024	3,00
28 31 050	3	508,9	54	29	29	26,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										7,7	0,024 3,00
28 30 100	3	1017,9	108	29	29	26,0	2	63,6	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	0,024	6,00
28 31 100	3	1017,9	108	29	29	26,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										7,7	0,024 6,00
28 40 025	4	251,3	20	39	39	35,0	3	62,8	125,66	2	12	10	15	9	37,5	176,3	7,7	0,025	2,60
28 41 025	4	251,3	20	39	39	35,0	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,025 2,60
28 40 050	4	502,7	40	39	39	35,0	3	62,8	125,66	4	12	10	15	9	37,5	427,7	7,7	0,025	5,30
28 41 050	4	502,7	40	39	39	35,0	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,025 5,30
28 40 100	4	1005,3	80	39	39	35,0	3	62,8	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	0,025	10,50
28 41 100	4	1005,3	80	39	39	35,0	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,025 10,50

Werkstoff-16-Mn Cr 5, WSt.-Nr. 1.7131, eingesetzt und Verzahnung induktiv gehärtet auf ca. 60 HRC, nach dem Härten allseitig geschliffen. Da nur die Verzahnung induktiv gehärtet wird, ist ein nachträgliches Bohren und Versteifen problemlos möglich.

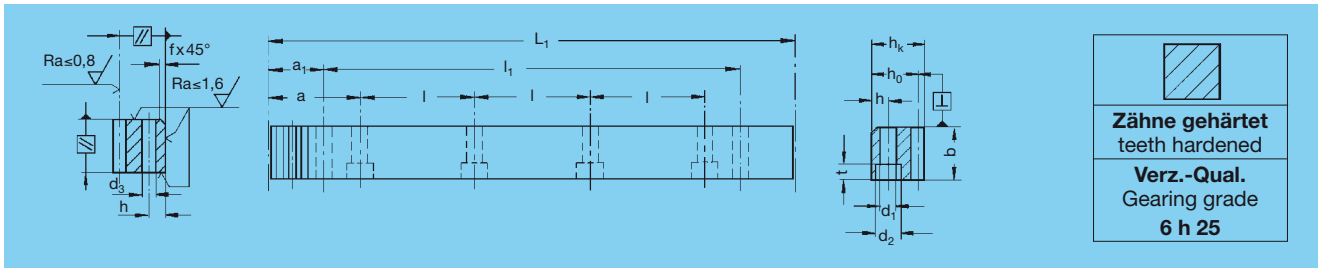
Material 16-Mn Cr5, material no. 1.7131, case-hardened and teeth induction-hardened to approx. 60 HRC; ground on all sides after hardening. Since only the teeth are induction-hardened, subsequent drilling and pinning is possible.

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!



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



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl						Anz. Bohr.										GT _f			
Order code	Module	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	/300 ¹⁾			
28 20 105	2	1005,3	160	24	24	22,0	2	62,8	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	0,022	4,20		
28 21 105	2	1005,3	160	24	24	22,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,022	4,20	
28 20 205	2	2010,62	320	24	24	22,0	2	62,8	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	0,022	8,40		
28 21 205	2	2010,62	320	24	24	22,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,022	8,40	
28 30 105	3	1017,90	108	29	29	26,0	2	63,6	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	0,024	6,00		
28 31 105	3	1017,90	108	29	29	26,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										7,7	0,024	6,00	
28 30 205	3	2035,75	216	29	29	26,0	2	63,6	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967,0	7,7	0,024	12,00		
28 31 205	3	2035,75	216	29	29	26,0	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,024	12,00	
28 40 105	4	1005,30	80	39	39	35,0	3	62,8	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	0,025	10,50		
28 41 105	4	1005,30	80	39	39	35,0	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,025	10,50	
28 40 205	4	2010,62	160	39	39	35,0	3	62,8	125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7	0,025	21,00		
28 41 205	4	2010,62	160	39	39	35,0	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										–	0,025	21,00	
28 50 055	5	502,60	32	49	39	34	3	62,8	125,66	4	12	14	20	13	30,1	442,4	11,7	0,025	6,70		
28 51 055	5	502,60	32	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,025	6,70		
28 50 105	5	1005,30	64	49	39	34	3	62,8	125,66	8	12	14	20	13	30,1	945,0	11,7	0,025	13,40		
28 51 105	5	1005,30	64	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,025	13,40		
28 50 155	5	1507,96	96	49	39	34	3	62,8	125,66	12	12	14	20	13	30,1	1447,7	11,7	0,025	20,10		
28 51 155	5	1507,96	96	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,025	20,10		
28 50 205	5	2010,62	128	49	39	34	3	62,8	125,66	16	12	14	20	13	30,1	1950,4	11,7	0,025	26,80		
28 51 205	5	2010,62	128	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,025	26,80		
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34													3,25		
28 60 055	6	508,90	27	59	49	43	3	63,6	127,23	4	16	18	26	17	31,4	446,1	15,7	0,026	10,40		
28 61 055	6	508,90	27	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,026	10,40		
28 60 105	6	1017,80	54	59	49	43	3	63,6	127,23	8	16	18	26	17	31,4	955,0	15,7	0,026	20,20		
28 61 105	6	1017,80	54	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,026	20,20		
28 60 155	6	1526,81	81	59	49	43	3	63,6	127,23	12	16	18	26	17	31,4	1464,0	15,7	0,026	30,30		
28 61 155	6	1526,81	81	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,026	30,30		
28 60 205	6	2035,75	108	59	49	43	3	63,6	127,23	16	16	18	26	17	31,4	1973,0	15,7	0,026	40,40		
28 61 205	6	2035,75	108	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,026	40,40		
28 60 999	6	245,04	13	59	49	43													4,83		
28 80 055	8	502,65	20	79	79	71	3	62,8	125,66	4	25	22	33	21	26,6	449,45	19,7	0,027	22,38		
28 81 055	8	502,65	20	79	79	71	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,027	22,38		
28 80 105	8	1005,30	40	79	79	71	3	62,8	125,66	8	25	22	33	21	26,6	952	19,7	0,027	44,76		
28 81 105	8	1005,30	40	79	79	71	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,027	44,76		
28 80 205	8	2010,61	80	79	79	71	3	62,8	125,66	16	25	22	33	21	26,6	1957,3	19,7	0,027	89,50		
28 81 205	8	2010,61	80	79	79	71	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,027	89,50		
28 80 999	8	251,32	10	79	79	71													11,08		
28 10 105	10	1005,30	32	99	99	89	3	62,83	125,66	8	32	33	48	32	125,66	753,96	19,7	0,028	68,72		
28 11 105	10	1005,30	32	99	99	89	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,028	68,72		
28 10 999	10	219,91	7	79	79	69													10,67		

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 50 bis 55 HRC, nach dem Härten allseitig geschliffen. Da nur die Verzahnung induktiv gehärtet wird ist ein nachträgliches Bohren und Verstiften problemlos möglich.

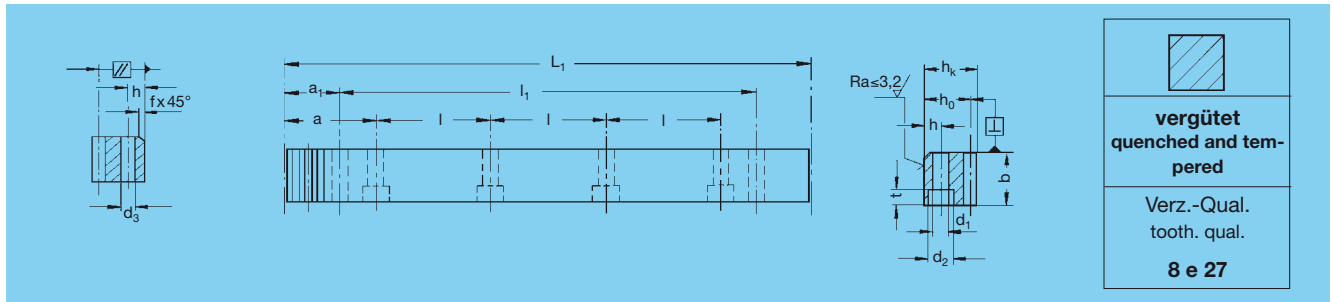
1) GT_f / 300 = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 300 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L₃₀₀, wobei L₃₀₀ = (m / cos β) • π • z₃₀₀ berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung von Zahnstangentrieben empfehlen wir den Einsatz von elektronischen Schmierbüchsen wie auf Seite ZI-2/3 beschrieben!

Material C 45, mat. no. 1.0504, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm². Teeth induction-hardened to 50 to 55 HRC; ground on all sides after hardening. Since only the teeth are induction-hardened, subsequent drilling and pinning is possible.

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!



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



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	Zähnezahl N° of teeth	L1	b	hk	h0	f	a	l	Anz. Bohr. N° of holes	h	d1	d2	t	a1	l1	d3	GTf /300 ¹⁾	kg
33 21 050	2	502,65	80	25	24	22	2	62,83	125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7	0,044	2,20
33 20 050	2	502,65	80	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,044	2,20
33 21 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	62,83	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	0,044	4,30
33 20 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,044	4,30
33 21 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	62,83	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	0,044	8,60
33 20 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,044	8,60
33 31 050	3	508,94	54	30	29	26	2	63,62	127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7	0,046	3,10
33 30 050	3	508,94	54	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,046	3,10
33 31 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	63,62	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	0,046	6,20
33 30 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,046	6,20
33 31 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	63,62	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967,0	7,7	0,046	12,40
33 30 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,046	12,40
33 41 050	4	502,65	40	40	39	35	2	62,83	125,66	4	12	10	15	9	37,5	427,7	7,7	0,048	5,50
33 40 050	4	502,65	40	40	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,048	5,50
33 41 100	4	1005,31	80	40	39	35	3	62,83	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	0,048	11,00
33 40 100	4	1005,31	80	40	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,048	11,00
33 41 200	4	2010,62	160	40	39	35	3	62,83	125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7	0,048	22,00
33 40 200	4	2010,62	160	40	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,048	22,00
33 51 050	5	502,65	32	49	39	34	3	62,83	125,66	4	12	14	20	13	30,2	442,3	11,7	0,050	6,80
33 50 050	5	502,65	32	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,050	6,80
33 51 100	5	1005,31	64	49	39	34	3	62,83	125,66	8	12	14	20	13	30,2	945,0	11,7	0,050	13,60
33 50 100	5	1005,31	64	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,050	13,60
33 51 200	5	2010,62	128	49	39	34	3	62,83	125,66	16	12	14	20	13	30,2	1950,4	11,7	0,050	27,20
33 50 200	5	2010,62	128	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,050	27,20
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34													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) $GT_f / 300$ = 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 Zahnstangentreiben empfehlen wir den Einsatz von elektronischen Schmierbüchsen wie auf Seite ZI-2/3 beschrieben!

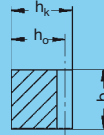
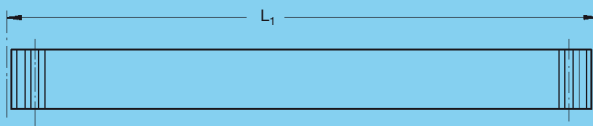
1) $GT_f / 300$ = total pitch error, i.e. the max. permissible deviation (per 300 mm) of the measured length of the rack compared to the theoretical length L_{300} , with $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$. To ensure continuous lubrication of rack and pinion drives, we recommend to use electronic lubricators as described on page ZI-2/3!

**ATLANTA**

Zahnstangen rostfrei, für fortlaufende Montage Modul 1–3

Racks stainless, for continuous linking module 1–3

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



rostfrei / stainless
Verz.-Qual. tooth. qual.
8 e 27

Bestell-Nr.	Zähnezahl								Anz. Bohr.								GT _f /300 ¹⁾		
Order code	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		kg	
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.

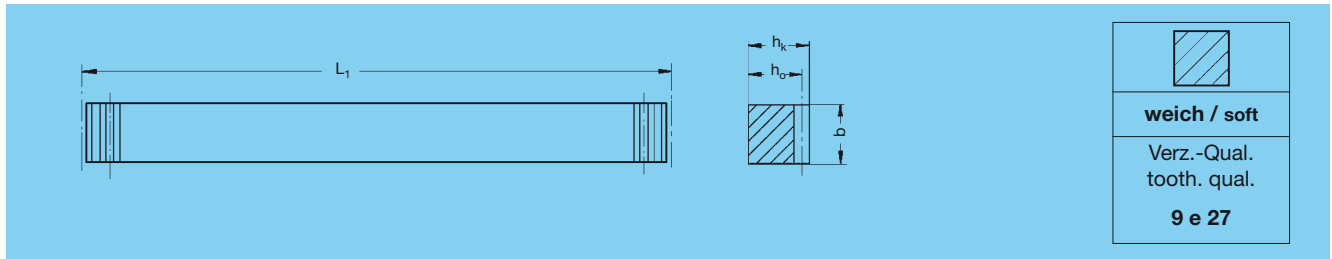
1) $GT_f / 300$ = Gesamt-Teilungsfehler. Darunter verstehen wir die maximale zulässige Abweichung (bezogen auf 300 mm), der gemessenen Länge der Zahnstange zu ihrer theoretischen Länge L_{300} , wobei $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$ berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung 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!





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



Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	kg
25 10 025	1	251,33	80	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,055	0,41
25 10 050	1	499,51	159	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,055	0,82
25 10 100	1	999,03	318	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,055	1,64
25 15 025	1,5	249,76	53	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	0,51
25 15 050	1,5	499,51	106	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	1,03
25 15 100	1,5	999,03	212	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	2,06
25 15 200	1,5	1998,05	424	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	4,11
25 20 025	2	251,33	40	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	0,71
25 20 050	2	502,65	80	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,059	1,41
25 20 100	2	999,03	159	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,061	2,81
25 20 150	2	1507,96	240	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,061	4,25
25 20 200	2	1998,05	318	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,061	5,62
25 20 300	2	3015,93	480	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,061	8,49
25 25 025	2,5	251,33	32	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	1,10
25 25 050	2,5	502,65	64	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	2,21
25 25 100	2,5	997,46	127	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	4,38
25 25 200	2,5	2002,77	255	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	8,80
25 30 025	3	254,47	27	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	1,61
25 30 051	3	508,94	54	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	3,22
25 30 101	3	1017,88	108	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	6,44
25 30 150	3	1526,81	162	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	9,66
25 30 201	3	2035,75	216	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	12,88
25 30 300	3	3053,63	324	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,065	19,32
25 40 025	4	251,33	20	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	2,83
25 40 050	4	502,65	40	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	5,65
25 40 100	4	1005,31	80	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	11,31
25 40 150	4	1507,96	120	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	19,97
25 40 201	4	2010,62	160	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	22,61
25 40 300	4	3015,93	240	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,068	33,93

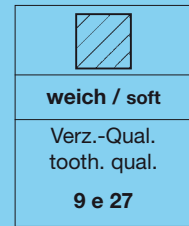
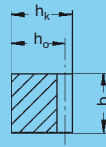
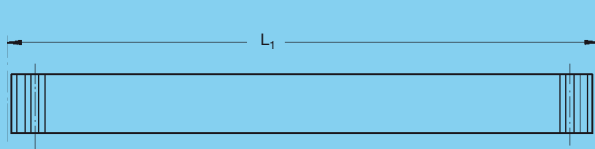
Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	kg
25 30 050	3	499,51	53	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,065	3,16
25 30 100	3	999,03	106	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,065	6,32
25 30 200	3	1998,05	212	30	30	27	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,065	12,64
25 40 200	4	1998,05	159	40	40	36	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,068	22,47

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem
Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit.

Material C 45, Mat.No. 1.0504, 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 Zahnstangentreiben 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!

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

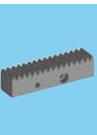
Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl						Bemerkung	GT _f	
Order code	Module	L ₁	N° of teeth	b	h _k	h _o	Remark	/300 ¹⁾	kg	
25 50 025	5	251,33	16	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,070	3,44	
25 50 050	5	502,65	32	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,070	6,87	
25 50 100	5	1005,31	64	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,070	13,74	
25 50 150	5	1507,96	96	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,070	20,40	
25 50 200	5	2010,62	128	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,070	27,48	
25 52 100	5	1005,31	64	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,070	17,10	
25 52 200	5	2010,62	128	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,070	34,20	
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34	Montagezahnstange / Companion rack		3,25	
25 60 051	6	508,94	27	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,072	10,49	
25 60 101	6	1017,88	54	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,072	20,99	
25 60 201	6	2035,75	108	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,072	41,97	
25 62 101	6	1017,88	54	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,072	25,00	
25 62 201	6	2035,75	108	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,072	50,00	
28 60 999	6	245,04	13	59	49	43	Montagezahnstange / Companion rack		4,83	
25 80 025	8	251,32	10	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,075	11,10	
25 80 100	8	1005,31	40	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,075	44,63	
25 80 200	8	2010,62	80	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,075	89,26	
28 80 999	8	251,32	10	79	79	71	Querschnitt quadratisch / Square dimension		11,08	
25 11 100	10	1005,30	32	100	100	90	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,077	70,60	
28 10 999	10	219,91	7	79	79	69	Montagezahnstange / Companion rack		10,67	

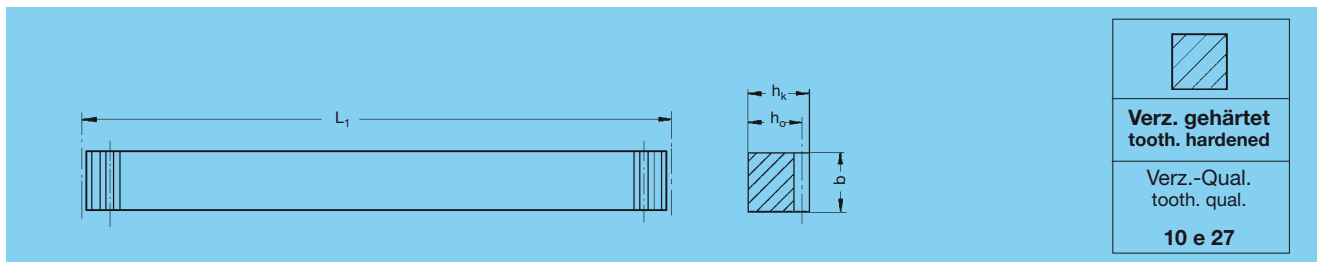
Bestell-Nr. Order code	Zähnezahl N° of teeth						Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	
	L ₁	b	h _k	h _o					
25 60 050	6	490,09	26	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,072	10,10
25 60 100	6	999,03	53	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,072	20,60
25 60 200	6	1998,05	106	60	50	44	nicht für Neukonstruktionen / not for new design	0,072	41,20

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem
Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit.Material C 45, Mat.No. 1.0504, 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 L_{300} , wobei $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$ berechnet wird. Für eine kontinuierliche Schmierung von Zahnstangentreiben 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!



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

Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	kg
27 10 025	1	251,33	80	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,078	0,41
27 10 050	1	499,51	159	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,078	0,82
27 10 100	1	999,03	318	15	15	14	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,078	1,64
27 15 025	1,5	249,76	53	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	0,51
27 15 050	1,5	499,51	106	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	1,03
27 15 100	1,5	999,03	212	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	2,06
27 15 200	1,5	1998,05	424	17	17	15,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	4,11
27 20 025	2	251,33	40	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	0,71
27 20 050	2	502,65	80	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,082	1,41
27 20 100	2	999,03	159	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,086	2,81
27 20 150	2	1507,96	240	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,086	4,25
27 20 200	2	1998,05	318	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,086	5,62
27 20 300	2	3015,93	480	20	20	18	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,086	8,49
27 25 025	2,5	251,33	32	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	1,10
27 25 050	2,5	502,65	64	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	2,21
27 25 100	2,5	997,46	127	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	4,38
27 25 200	2,5	2002,77	255	25	25	22,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,063	8,80
27 30 025	3	254,47	27	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	1,61
27 30 051	3	508,94	54	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	3,22
27 30 101	3	1017,88	108	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	6,44
27 30 150	3	1526,81	162	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	9,66
27 30 201	3	2035,75	216	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	12,88
27 30 300	3	3053,63	324	30	30	27	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,091	19,32
27 40 025	4	251,33	20	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	2,83
27 40 050	4	502,65	40	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	5,65
27 40 100	4	1005,31	80	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	11,31
27 40 150	4	1507,96	120	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	19,97
27 40 201	4	2010,62	160	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	22,61
27 40 300	4	3015,93	240	40	40	36	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,095	33,93

Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	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, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 50 bis 55 HRC.

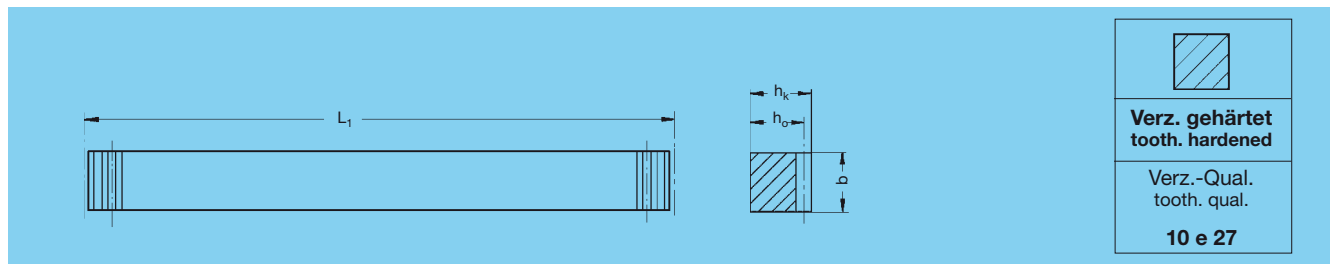
Material C 45, Mat.No. 1.0504, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm². Teeth are induction hardened to 50 to 55 HRC.

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 Zahnstangentreiben 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!



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



Bestell-Nr. Order code	Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	kg
27 50 025	5	251,33	16	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,098	3,44
27 50 050	5	502,65	32	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,098	6,87
27 50 100	5	1005,31	64	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,098	13,74
27 50 150	5	1507,96	96	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,098	20,40
27 50 200	5	2010,62	128	50	40	35	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,098	27,48
27 52 100	5	1005,31	64	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,098	17,10
27 52 200	5	2010,62	128	50	50	45	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,098	34,20
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34	Montagezahnstange / Companion rack		3,25
27 60 051	6	508,94	27	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,100	10,49
27 60 101	6	1017,88	54	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,100	20,99
27 60 201	6	2035,75	108	60	50	44	Querschnitt nicht quadratisch / Not square dimension	0,100	41,97
27 62 101	6	1017,88	54	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,100	25,00
27 62 201	6	2035,75	108	60	60	54	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,100	50,00
28 60 999	6	245,04	13	59	49	43	Montagezahnstange / Companion rack		4,83
27 80 100	8	1005,31	40	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,100	44,63
27 80 200	8	2010,62	80	80	79,5	71,5	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,100	89,26
28 80 999	8	251,32	10	79	79	71	Querschnitt quadratisch / Square dimension		11,08
27 11 100	10	1005,30	32	100	100	90	Querschnitt quadratisch / Square dimension	0,108	70,60
28 10 999	10	219,91	7	79	79	69	Montagezahnstange / Companion rack		10,67

Bestell-Nr. Order code	Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b	h _k	h _o	Bemerkung Remark	GT _f /300 ¹⁾	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, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 50 bis 55 HRC.

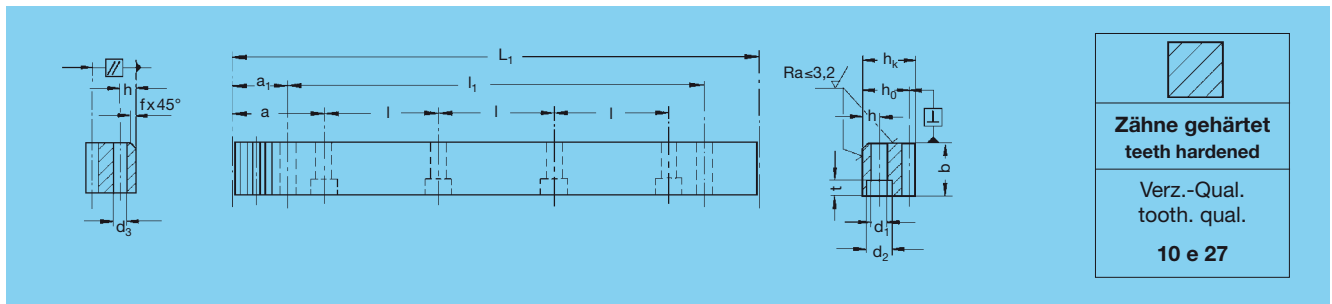
Material C 45, Mat.No. 1.0504, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm². Teeth are induction hardened to 50 to 55 HRC.

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!



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



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl						Anz. Bohr.										GT _f		
Order code	Module	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	/300 ¹⁾		
34 20 050	2	502,65	80	24	24	22	2	62,83	125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7	0,086	2,1	
34 21 050	2	502,65	80	24	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,086	2,1	
34 20 100	2	1005,31	160	24	24	22	2	62,83	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	0,086	4,2	
34 21 100	2	1005,31	160	24	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,086	4,2	
34 20 200	2	2010,62	320	24	24	22	2	62,83	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	0,086	8,4	
34 21 200	2	2010,62	320	24	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,086	8,4	
34 30 050	3	508,94	54	29	29	26	2	63,62	127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7	0,091	3,0	
34 31 050	3	508,94	54	29	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,091	3,0	
34 30 100	3	1017,88	108	29	29	26	2	63,62	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	0,091	6,0	
34 31 100	3	1017,88	108	29	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,091	6,0	
34 30 200	3	2035,75	216	29	29	26	2	63,62	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967	7,7	0,091	12,0	
34 31 200	3	2035,75	216	29	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,091	12,0	
34 40 050	4	502,65	40	39	39	35	3	62,83	125,66	4	12	10	15	9	37,5	427,7	7,7	0,095	5,3	
34 41 050	4	502,65	40	39	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,095	5,3	
34 40 100	4	1005,31	80	39	39	35	3	62,83	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	0,095	10,2	
34 41 100	4	1005,31	80	39	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,095	10,2	
34 40 200	4	2010,62	160	39	39	35	3	62,83	125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7	0,095	20,5	
34 41 200	4	2010,62	160	39	39	35	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,095	20,5	
34 50 050	5	502,65	32	49	39	34	3	62,83	125,66	4	12	14	20	13	30,2	442,3	11,7	0,098	6,9	
34 51 050	5	502,65	32	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,098	6,9	
34 50 100	5	1005,31	64	49	39	34	3	62,83	125,66	8	12	14	20	13	30,2	945,0	11,7	0,098	13,8	
34 51 100	5	1005,31	64	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,098	13,8	
34 50 200	5	2010,62	128	49	39	34	3	62,83	125,66	16	12	14	20	13	30,2	1950,3	11,7	0,098	27,5	
34 51 200	5	2010,62	128	49	39	34	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,098	27,5	
28 50 999	5	251,32	16	49	39	34													3,25	
34 60 050	6	508,94	27	59	49	43	3	63,62	127,23	4	16	18	26	17	31,4	446,1	15,7	0,100	10,5	
34 61 050	6	508,94	27	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,100	10,5	
34 60 100	6	1017,88	54	59	49	43	3	63,62	127,23	8	16	18	26	17	31,4	955,0	15,7	0,100	21,0	
34 61 100	6	1017,88	54	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,100	21,0	
34 60 200	6	2035,75	108	59	49	43	3	63,62	127,23	16	16	18	26	17	31,4	1972,9	15,7	0,100	42,0	
34 61 200	6	2035,75	108	59	49	43	3	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										0,100	42,0	
28 60 999	6	245,04	13	59	49	43													4,83	

Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit. Verzahnung induktiv gehärtet auf 50 bis 55 HRC, Zahnstangen-Rücken und Anlagefläche bearbeitet. Da nur die Verzahnung induktiv gehärtet wird ist ein nachträgliches Bohren und Verstimmen problemlos möglich.

Material C 45, Mat.No. 1.0504, of specially treated bright steel with a tensile strength of approx. 650 N/mm². Teeth induction-hardened to 50 to 55 HRC. Backs and contact faces of racks machined. Since only the teeth are induction hardened, subsequent drilling and pinning is possible.

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 Zahnstangengtrieben 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!

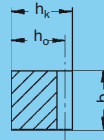
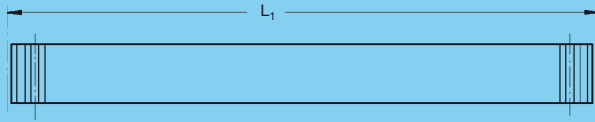
**ATLANTA**

Zahnstangen für fortlaufende Montage – Teilung 5 + 10 mm

Racks for continuous linking – pitch 5 + 10 mm

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

mm - Teilung
mm pitch



weich / soft
Verz.-Qual. tooth. qual.
9 e 27

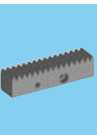
Bestell-Nr. Order code	Modul module m	L ₁	Zähnezahl no. of teeth z	b	h _K	h ₀	a	l	h	d ₁	d ₂	GT _f /300 ¹⁾	kg
Teilung / Pitch 5 mm													
37 06 025	1,591	250	50	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	0,39
37 06 050	1,591	500	100	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	0,78
37 06 100	1,591	1000	200	15	14,8	13,2	–	–	–	–	–	0,059	1,55
Teilung / Pitch 10 mm													
37 08 025	3,183	250	25	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	1,55
37 08 050	3,183	500	50	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	3,10
37 08 100	3,183	1000	100	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	6,20
37 08 200	3,183	2000	200	30	29,7	26,5	–	–	–	–	–	0,065	12,40

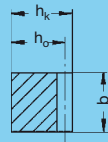
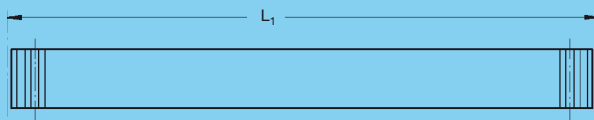
Werkstoff C 45, WSt.-Nr. 1.0504, aus sonderbehandeltem
 Blankstahl mit ca. 650 N/mm² Zugfestigkeit.

Material C 45, Mat.No. 1.0504, 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 $L_{300} = (m / \cos \beta) \cdot \pi \cdot z_{300}$ 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 L₃₀₀, 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!



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

Kunststoff Plastic
Verz.-Qual. tooth. qual.
10 e 27

Bestell-Nr. Order code	L ₁	Zähnezahl no. of teeth z	b	h _K	h ₀	a	l	h	d ₁	d ₂	GT _f /300 ¹⁾	kg
Modul / Module 1												
26 10 025	251,3	80	15	15	14,0	–	–	–	–	–	0,078	0,08
26 10 050	499,5	159	15	15	14,0	–	–	–	–	–	0,078	0,15
26 10 100	999,0	318	15	15	14,0	–	–	–	–	–	0,078	0,30
Modul / Module 1,5												
26 15 025	249,8	53	17	17	15,5	–	–	–	–	–	0,082	0,09
26 15 050	499,5	106	17	17	15,5	–	–	–	–	–	0,082	0,18
26 15 100	999,0	212	17	17	15,5	–	–	–	–	–	0,082	0,36
Modul / Module 2												
26 20 025	251,3	40	20	20	18,0	–	–	–	–	–	0,086	0,13
26 20 050	502,7	80	20	20	18,0	–	–	–	–	–	0,086	0,25
26 20 100	999,0	159	20	20	18,0	–	–	–	–	–	0,086	0,50
Modul / Module 2,5												
26 25 025	251,3	32	25	25	22,5	–	–	–	–	–	0,088	0,15
26 25 050	502,7	64	25	25	22,5	–	–	–	–	–	0,088	0,30
26 25 100	997,5	127	25	25	22,5	–	–	–	–	–	0,088	0,60
Modul / Module 3												
26 30 025	254,5	27	30	30	27,0	–	–	–	–	–	0,091	0,20
26 30 050	499,5	53	30	30	27,0	–	–	–	–	–	0,091	0,40
26 30 100	999,0	106	30	30	27,0	–	–	–	–	–	0,091	0,80

Aus Kunststoff POM. Dieser ist für Zahnstangen besonders gut geeignet, da die Formänderungen infolge Temperaturschwankungen und Feuchtigkeitsaufnahme gering ist. Die Oberflächenhärte und Biegefestigkeit sind besonders hoch. Die chemische Beständigkeit finden Sie in unserem Hauptkatalog.

Of plastic POM. This material is particularly suitable for racks because deformations due to temperature fluctuations and/or moisture absorption are minimal and its surface hardness and tensile strength are very high. Chemical resistance data are contained in our main catalogue.

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 Zahnstangentreiben 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!