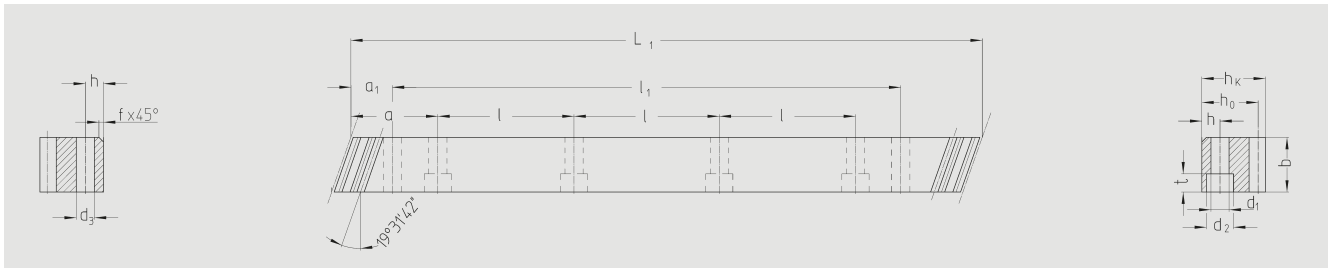




ATLANTA-Qualität 3

ATLANTA-Quality 3



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl		Anz. Bohr.													kg		
Order code	Module	L ₁	N° of teeth	b ^{+0,4}	h _k	h ₀	f	a	l	N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	l ₁	d ₃		
48 50 105	5	1000,00	60	49	39	34	2,5	62,5	125	8	12	13,5	20	13	37,5	925	11,7	12,15	
48 60 105	6	1000,00	50	59	49	43	2,5	62,5	125	8	16	17,5	26	17	37,5	925	15,7	18,10	
48 80 105	8	960,00	36	79	79	71	2,5	60,0	120	8	25	22,0	33	21	120,0	720	19,7	42,50	
48 10 105	10	1000,00	30	99	99	89	2,5	62,5	125	8	32	33,0	48	32	125,0	750	19,7	68,70	
48 12 105	12	1000,00	25	120	120	108	2,5	40,0	125	8	40	39,0	58	38	102,5	750	19,7	111,00	

Gesamteilungsfehler / Total pitch error **GT_f/1000 ≤ 0,012 mm**

- Verzahnung mit dem ATLANTA Hochleistungs-Härteprozess gehärtet und geschliffen
- Vergütungsstahl nach ATLANTA-Norm
- Profil allseitig geschliffen
- mit effektivem Gesamtteilungsfehler bezeichnet (20 °C)

- Teeth hardened with the ATLANTA high performance hardening process and ground
- heat-treatable steel according ATLANTA-Standard
- ground on all sides after hardening
- signed with effective total pitch error (20 °C)

Entsprechende Messprotokolle sind optional erhältlich.

Inspection measurement data available as an option.

Um die Genauigkeit der Zahnstangen, auch im Stoß zu gewährleisten, empfehlen wir unser patentiertes Montage-set, siehe Seite ZF-4.

To achieve precision rack joints, we recommend our patented rack assembly kit, see page ZF-4.

Für die Schmierung von Zahnstangen und Ritzeln empfehlen wir den Einsatz unserer elektronisch gesteuerten Schmierbüchsen, siehe Seite ZE-1.

For lubrication of racks & pinions, we recommend our automatic lubrication systems, see page ZE-1.

Für die Berechnung und Auswahl der Zahnstangentriebe siehe Seite ZD-1.

For the calculation and selection of the rack & pinion drive, see page ZD-1.

Befestigungsschrauben für Zahnstangen siehe Seite ZF-3.

Screws for rack mounting, see page ZF-3.