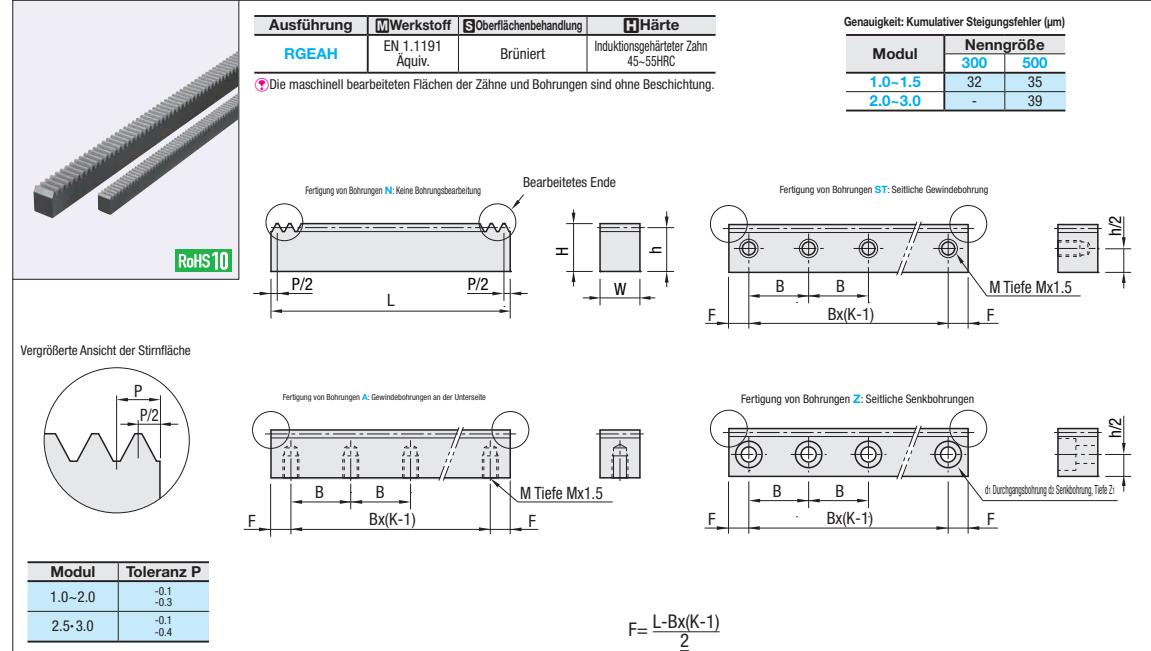


Induktionsgehärtete Zahnstangen – Geschliffen

Eingriffswinkel 20° Modul 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0

■ **Merkmale:** Zahnstangen mit gehärteten Zähnen bieten hervorragende Festigkeit, Reibungswiderstand und hohe Präzision.



Teilenummer		Nenngröße	Bohrungsbearbeitung	Anzahl der tatsächl. Zähne	L	P (Steigung)	W	H	h	B (Bohrungs-abstand)	M (Regelewinde)	d1	d2	Z1	K (Anzahl Öffnungen)
Ausführung	Modul														
RGEAH	1.0	300	N (Bearbeitung ohne Bohrungen)	95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2
		500		159	499.51										3
	1.5	300	A (Gewindebohrungen an der Unterseite)	63	296.85	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2
		500		106	499.51										3
	2.0	500	ST (Seitliche Gewindebohrung)	79	496.37	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
		500		63	494.8	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
	2.5	500	Z (Seitliche Senkbohrung)	53	499.51	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
		500													

Ordering Example Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung
RGEAH1.0 - 500 - A

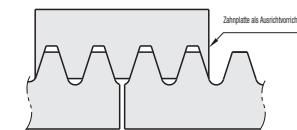
Teilenummer		Nenngröße	Stückpreis 1~4 Stk.			
Ausführung	Modul		Fertigung von Bohrungen N	Fertigung von Bohrungen A	Fertigung von Bohrungen ST	Fertigung von Bohrungen Z
RGEAH	1.0	300				
		500				
	1.5	300				
		500				
	2.0	500				
		500				
	2.5	500				
		500				
	3.0	500				
		500				

Bei noch größeren Bestellmengen Preis bitte gesondert anfragen.

Ordering Example Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung - (MC, WMC)
RGEAH1.0 - 500 - A - MC4

Opt.-Nr.	Gewindebohrung einseitig			Innengewinde beidseitig		
	MC	WMC	MC	WMC	MC	WMC
Spez.	Bestellnr. MC5 Modul M wählbar 1.0 3 4 1.5-3.0 4 5 6		Bestellnr. WMC5 Modul M wählbar 1.0 3 4 1.5-3.0 4 5 6			

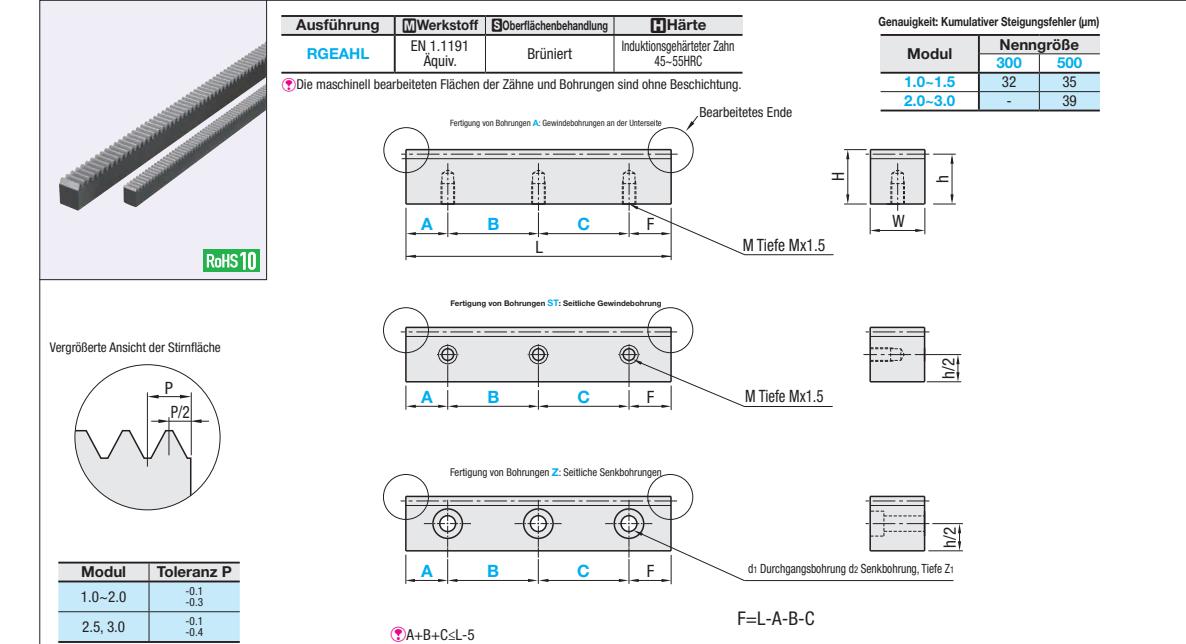
■ **Verbinden von Zahnstangen**
Die induktionsgehärteten Zahnstangen von MISUMI sind an den Enden bearbeitet und haben negative Steigungstoleranzen in der Länge. Verwenden Sie zum Verbinden von Zahnstangen ein Stangenstück (Zahnstange im gleichen Modul) als Abstandsstück, wie in der Abbildung rechts zu sehen, um den Abstand korrekt anzupassen.



Induktionsgehärtete Zahnstangen – geschliffen, mit konfigurierbarer Bohrungsposition

Eingriffswinkel 20° Modul 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0

■ **Merkmale:** Zahnstangen mit gehärteten Zähnen bieten hervorragende Festigkeit, Reibungswiderstand und hohe Präzision.



Teilenummer		Nenngröße	Bohrungsbearbeitung	Bohrungsposition ABC 1mm-Schritte	Anzahl der tatsächl. Zähne	Ge-samt-länge L	P (Steigung)	W	H	h	M (Regelewinde)	d1	d2	Z1
Ausführung	Modul													
RGEAHL	1.0	300	A (Gewindebohrungen an der Unterseite)	5-293	95	298.45	3.142	10	12	11	M3	3.5	6.5	3.5
		500		5-494	159	499.51								
	1.5	300	ST (Seitliche Gewindebohrung)	5-291	63	296.88	4.712	15	20	18.5	M4	4.5	8	4.5
		500		5-493	106	499.51								
	2.0	500	6-490 (Seitliche Gewindebohrung)	6-490	79	496.37	6.283	20	25	23	M5	5.5	9.5	5.5
		500		6-488	63	494.8	7.854	25	30	27.5	M5	5.5	9.5	5.5
	2.5	500	6-492 (Seitliche Senkbohrung)	6-492	53	499.51	9.424	30	35	32	M5	5.5	9.5	5.5
		500												

Ordering Example Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung - Bohrungsposition (erste) - Bohrungsposition (zweite) - Bohrungsposition (dritte)

RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200

RGEAHL2.0 - 500 - Z - A200

Ausführung	Modul	Nenngröße	Grundpreis 1~4 Stk.	Aufpreis für Bohrungsbearbeitung (+Grundpreis)	
				Gewindebohrung (A, ST)	Senkbohrung (Z)
RGEAHL	1.0	300			
	500				
	1.5	300			
	500				
	2.0	500			
	2.5	500			
	3.0	500			

Bei noch größeren Bestellmengen Preis bitte gesondert anfragen.

Opt.-Nr.	Gewindebohrung einseitig			Innengewinde beidseitig		
	MC	WMC	MC	WMC	MC	WMC
Spez.	Bestellnr. MC5 Modul M wählbar 1.0 3 4 1.5-3.0 4 5 6		Bestellnr. WMC5 Modul M wählbar 1.0 3 4 			