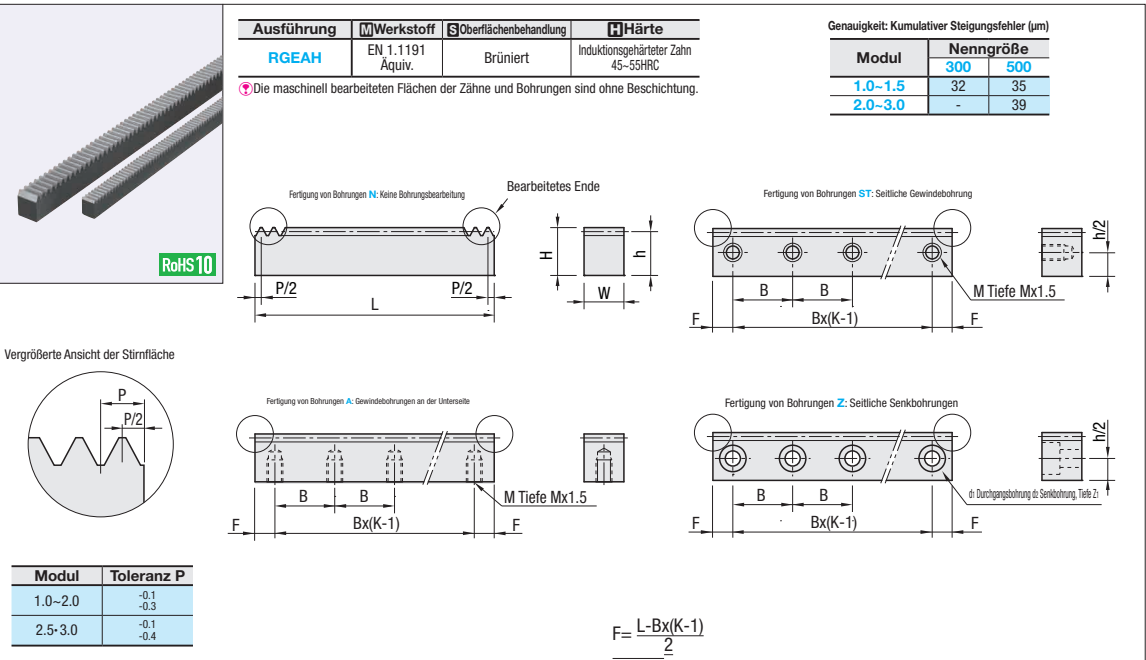


# Induktionsgehärtete Zahnstangen – Geschliffen

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 (Bohrungsabstand)	M (Regelgewinde)	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
	2.5	500	Z (Seitliche Senkbohrung)	63	494.8	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
	3.0	500		53	499.51	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	3

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				
	2.5	500				
	3.0	500				

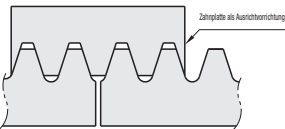
Bei noch größeren Bestellmengen Preis bitte gesondert anfragen.

Alterations: Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung - (MC, WMC)  
RGEAH1.0 - 500 - A - MC4

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

## Verbinden von Zahnstangen

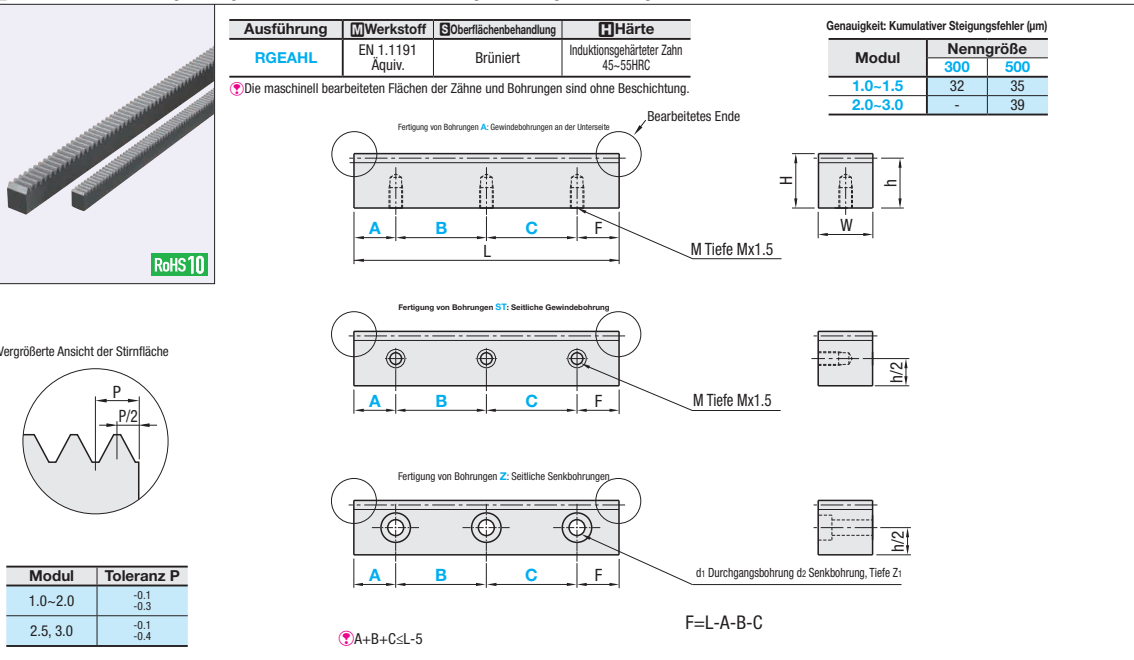
Die induktionsgehärteten Zahnstangen von MISUMI sind an den Enden bearbeitet und haben negative Steigungstoleranzen in der Länge. Verwenden Sie zum Verbinden von Zahnstangen ein Stangenstück (Zahnstange im gleichen Modul) als Abstandstück, wie in der Abbildung rechts zu sehen, um den Abstand korrekt 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	Gesamtlänge L	P (Steigung)	W	H	h	M (Regelgewinde)	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	79	496.37	6.283	20	25	23	M5	5.5	9.5	5.5
	2.5	500	Z (Seitliche Senkbohrung)	6~488	63	494.8	7.854	25	30	27.5	M5	5.5	9.5	5.5
	3.0	500		6~492	53	499.51	9.424	30	35	32	M5	5.5	9.5	5.5

Ordering Example: Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung - Bohrungsposition (erste) - Bohrungsposition (zweite) - Bohrungsposition (dritte)  
RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200  
RGEAHL2.0 - 500 - Z - A200

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

Stückpreis = Grundpreis + Aufpreis für Bohrungsbearbeitung (Berechnungsbeispiel)  
RGEAHL1.0-500-ST-A50-B100-C200

Grundpreis + Aufpreis für Bohrungen = Stückpreis

Bei noch größeren Bestellmengen Preis bitte gesondert anfragen.

Alterations: Teilenummer - Nenngröße - Bohrungsbearbeitung - Bohrungsposition (erste) - Bohrungsposition (zweite) - Bohrungsposition (dritte) - (MC, WMC)  
RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200 - WMC3

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