Zahnstangen - L vorgefertigt

Eingriffswinkel 20° Modul 0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0

Ausführung: Beidseitig bearbeitet	Ausführung: Economy-Ausführung	M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung
RGEA	RGEAR	EN 1.1191 Äquiv.	Brüniert
RGEAB	-	Automatenmessingstange	-
RGEAS	-	EN 1.4301 Äquiv.	-
RGEAM	RGEAMR	MC Nylon	-

Die Maße RGEAM und RGEAMR (MC Nylon) können sich je nach Betriebsumgebung verändern.

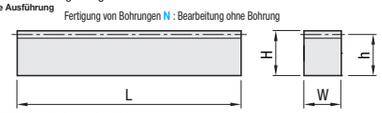
Genauigkeit: Kumulativer Steigungsfehler (µm)

Modul	Nenngröße 100	300	500	1000
0.5~1.5	54 (76)	65 (92)	72 (101)	100 (117)
2.0~3.0	62 (86)	73 (102)	80 (112)	91 (128)

Werte in ( ) gelten für RGEAS, RGEAM, RGEAMR.

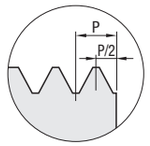
■Preiswerte Ausführung

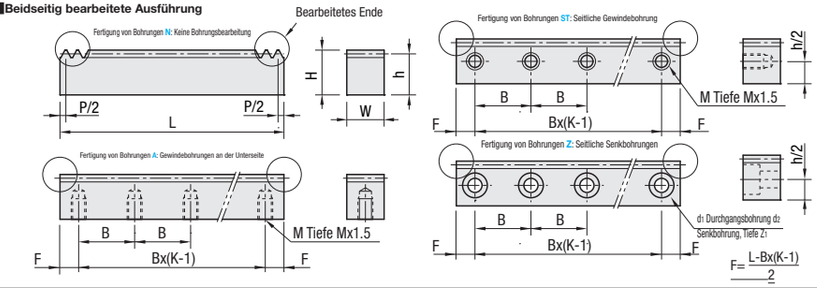
Fertigung von Bohrungen N : Bearbeitung ohne Bohrung



■Beidseitig bearbeitete Ausführung

Vergrößerte Ansicht der Stirnfläche (beidseitig bearbeitete Ausführung)





Modul	Toleranz P
0.5~2.0	-0.1 / -0.3
2.5, 3.0	-0.1 / -0.4

Teilenummer: Ausführung	Modul	Nenngröße	Bohrungsbearbeitung	Anzahl der tatsächl. Zähne	L	P (Steigung)	W	H	h	B (Bohrungsabstand)	M (Regelgewinde)	d1	d2	Z1	K (Anzahl der Bohrungen)	Stückpreis: Preiswerte Ausführung: Fertigung von Bohrungen N	Beidseitig bearbeitet: Fertigung von Bohrungen N	Fertigung von Bohrungen A	Fertigung von Bohrungen ST	Fertigung von Bohrungen Z
(EN 1.1191 Äquiv.) Beidseitig bearbeitet RGEA / Preiswerte Ausführung RGEAR	1.0	100	N (Bearbeitung ohne Bohrungen)	30(29)	94.25(98)	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	-			-	-	-
		300		95(94)	298.45(303)										2					
		500		159	499.51(505)										3					
	1.5	100	A (Gewindebohrungen an der Unterseite)	21(20)	98.96(101)	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	-			-	-	-
		300		63(62)	296.88(303)										2					
		500		106(105)	499.51(505)										3					
	2.0	100	ST (Seitliche Gewindebohrung)	15(14)	94.25(98)	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	-			-	-	-
		300		47(46)	295.31(303)										2					
		500		79	496.37(505)										3					
	2.5	100		12(11)	94.25(100)	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	-			-	-	-
		300		38(37)	298.45(303)										2					
		500		63	494.8(505)										3					
	3.0	100	Z (Seitliche Senkbohrung)	10(9)	94.25(101)	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	-			-	-	-
		300		31(30)	292.17(303)										2					
		500		53(52)	499.51(505)										3					
(Automatenmessingstange) RGEAB	0.5	300	N	192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-
	0.8	300		120	301.59	2.513	4	10	9.2							-		-	-	-
(EN 1.4301 Äquiv.) RGEAS	0.5	300	N	192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-
	0.8	300		120	301.59	2.513	4	10	9.2							-		-	-	-
	1.0	300	N (Bearbeitung ohne Bohrungen)	95	298.45	3.142	10	10	9	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-				
		500		159	499.51										3	-				
	1.5	300	A (Gewindebohrungen an der Unterseite)	63	296.88	4.712	15	15	13.5		M4	4.5	8	4.5	2	-				
		500		106	499.51										3	-				
	2.0	500	ST (Seitliche Gewindebohrung)	79	496.37	6.283	20	20	18		M5	5.5	9.5	5.5	3	-				
		1000		159	999.02										6	-				
	2.5	500		63	494.8	7.854	25	25	22.5		M6	6.5	11	6.5	3	-				
		1000		127	997.45										6	-				
	3.0	500	Z (Seitliche Senkbohrung)	53	499.51	9.424	30	30	27		M8	9	14	9	3	-				
		1000		106	999.03										6	-				
(MC-Nylon) Beidseitig bearbeitet RGEAM	0.5	300	N	192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-
	0.8	300		120	301.59	2.513	4	10	9.2							-		-	-	-
	1.0	300	N, A	95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-				
		500	ST, Z	159	499.51(505)										3					
Preiswerte Ausführung RGEAMR	1.5	500	N	105	(505)	4.712	15	20	18.5	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-
	2.0	500		79	(505)	6.283	20	25	23	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-
	2.5	500		63	(505)	7.854	25	30	27.5	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-
	3.0	500		52	(505)	9.424	30	35	32	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-

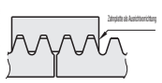
Die preiswerte Ausführung ist nur mit Bearbeitung der Bohrung N (ohne Bohrungen) verfügbar. Die effektive Anzahl der Zähne ( ) und L( ) sind die Werte der preiswerten Ausführung.

Ordering Example

Teilenummer	-	Nenngröße	-	Bohrungsbearbeitung
RGEA1.0	-	500	-	A
RGEAR1.0	-	500	-	N

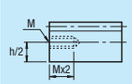
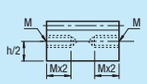
Zusammenfügen von Zahnstangen (beidseitig bearbeitete Ausführung)

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.



Alterations

Teilenummer	-	Nenngröße	-	Bohrungsbearbeitung	-	(MC, WMC)
RGEAS1.5	-	500	-	N	-	MC4

Optionen	Gewindebohrung einseitig	Innengewinde beidseitig
Opt.-Nr.	MC	WMC
Spez.	 Bestellnr. MC5; Modul 1.0: M 3 4; 1.5~3.0: M 4 5 6	 Bestellnr. WMC5; Modul 1.0: M 3 4; 1.5~3.0: M 4 5 6
	Für RGEAS ist M4 nicht verfügbar für Modul 1.0.	Für RGEAS ist M4 nicht verfügbar für Modul 1.0.

Zahnstangen -L konfigurierbar (einseitig bearbeitet)

Eingriffswinkel 20° Modul 0.5/0.8/1.0/1.5/2.0/2.5/3.0

■**Merkmale**: Konfigurierbar für die gewünschte Länge. Ein Ende ist so gefertigt, dass es mit anderen Zahnstangen verbunden werden kann.

Ausführung: Bohrungsposition konfigurierbare Ausführung	Ausführung: Anzahl der Bohrungen, konfigurierbare Ausführung	M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung
RGEAL	LRGEA	EN 1.1191 Äquiv.	Brüniert
RGEABL	-	Automatenmessingstange	-
RGEASL	LRGEAS	EN 1.4301 Äquiv.	-
RGEAML	-	MC Nylon	-

Das Maß RGEAM (MC Nylon) kann sich je nach Betriebsumgebung verändern.

Genauigkeit: Kumulativer Steigungsfehler (µm)

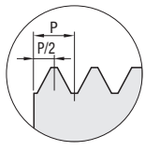
Modul	Gesamtlänge L max. 100	101~300	301~500	501~1000	1000~1980
0.5~1.5	54 (76)	65 (92)	72 (101)	100 (117)	99 (139)
2.0~3.0	62 (86)	73 (102)	80 (112)	91 (128)	105 (148)

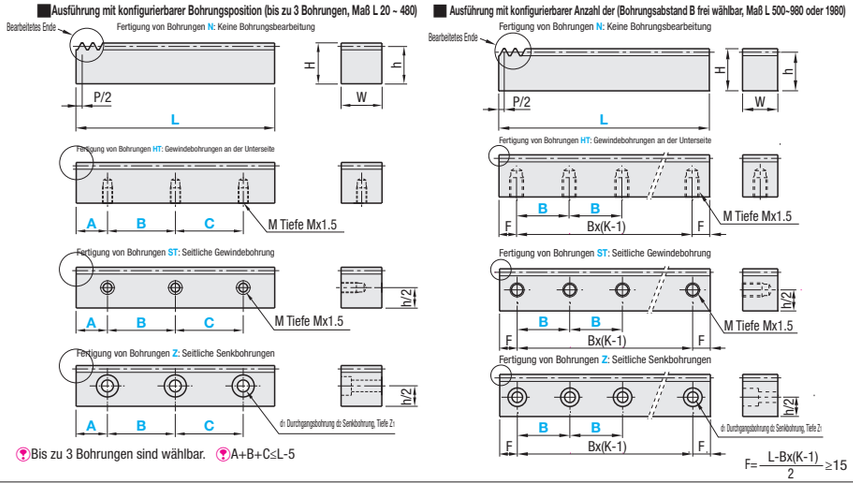
Werte in ( ) gelten für RGEASL, RGEAML, LRGEAS.

■Ausführung mit konfigurierbarer Bohrungsposition (bis zu 3 Bohrungen, Maß L 20 ~ 480)

■Ausführung mit konfigurierbarer Anzahl der (Bohrungsabstand B frei wählbar, Maß L 500~980 oder 1980)

Vergrößerte Ansicht der Stirnfläche





Modul	Toleranz P
0.5~2.0	-0.1 / -0.3
2.5, 3.0	-0.1 / -0.4

Bis zu 3 Bohrungen sind wählbar. A+B+C≤L-5

■Ausführung mit konfigurierbarer Bohrungsposition (bis zu 3 Bohrungen, Maß L 20 ~ 480)

Teilenummer: Ausführung	Modul	Bohrungsbearbeitung	Gesamtlänge L 1mm-Schritte	Bohrungsposition ABC 1mm-Schritte	P (Abstand)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (Regelgewinde)	Grundpreis L=20~100	L=101~200	L=201~300	L=301~400	L=401~480	Aufpreis für Bohrungsbearbeitung (+Grundpreis): Gewindebohrung (HT, ST)	Senkbohrung(Z)
(EN 1.1191 Äquiv.) RGEAL	1.0	N (ohne Bohrungen) HT (rückseitige Gewindebohrung) ST (seitliche Gewindebohrung) Z (Seitliches Senkgewinde)	20~480	5~475	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3							
	1.5				4.712	15	20	18.5	4.5	8	4.5	M4							
	2.0				6.283	20	25	23	5.5	9.5	5.5	M5							
	2.5				7.854	25	30	27.5	6.5	11	6.5	M6							
	3.0				9.424	30	35	32	9.0	14	9	M8							
(Automatenmessingstange) RGEABL	0.5	N	20~280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-				-	-		
	0.8				2.513	4	10	9.2								-	-		
(EN 1.4301 Äquiv.) RGEASL	0.5	N	20~280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-				-	-		
	0.8				2.513	4	10	9.2								-	-		
	1.0	N, HT, ST	20~480	5~475	3.142	10	10	9	-	-	-	M3							
	1.5	N (ohne Bohrungen) HT (rückseitige Gewindebohrung) ST (seitliche Gewindebohrung) Z (Seitliches Senkgewinde)			4.712	15	15	13.5	4.5	8	4.5	M4							
	2.0				6.283	20	20	18	5.5	9.5	5.5	M5							
	2.5				7.854	25	25	22.5	6.5	11	6.5	M6							
	3.0				9.424	30	30	27	9.0	14	9	M8							
(MC-Nylon) RGEAML	0.5	N	20~280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-				-	-		
	0.8				2.513	4	10	9.2								-	-		
	1.0	N, HT, ST, Z	20~480	5~475	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3							

■ Ausführung mit konfigurierbarer Anzahl der (Bohrungsabstand B frei wählbar, Maß L 500~980 oder 1980)

Teilenummer: Ausführung	Modul	Bohrungsbearbeitung	Gesamtlänge L 1mm-Schritte	K (Anzahl Öffnungen)	B (Bohrungsabstand) 1mm-Schritte	P (Abstand)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (Regelgewinde)	Grundpreis L=500~750	L=751~1000	L=1001~1500	L=1501~1980	Aufpreis für Bohrungsbearbeitung (+Grundpreis): Gewindebohrung (HT, ST)	Senkbohrung(Z)
(EN 1.1191 Äquiv.) LRGEA	1.0	N (ohne Bohrungen) HT (rückseitige Gewindebohrung) ST (seitliche Gewindebohrung) Z (Seitliches Senkgewinde)	500~980	2~6	50~500	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3			-	-		
	1.5		500~1980	2~12		4.712	15	20	18.5	5.5	9.5	5.5	M5						
	2.0					6.283	20	25	23	6.5	11	6.5	M6						
	2.5					7.854	25	30	27.5	9	14	9	M8						
	3.0					9.424	30	35	32	11	17.5	11	M10						
(EN 1.4301 Äquiv.) LRGEAS	1.5		500~980	2~12		4.712	15	15	13.5	5.5	9.5	5.5	M5			-	-		
	2.0					6.283	20	20	18	6.5	11	6.5	M6			-	-		
	2.5					7.854	25	25	22.5	9	14	9	M8			-	-		
	3.0					9.424	30	30	27	11	17.5	11	M10			-	-		

Ordering Example

Teilenummer	-	L (Gesamtlänge)	-	Bohrungsposition (erste)	-	Bohrungsposition (zweite)	-	Bohrungsposition (dritte)
RGEAML1.0Z	-	450	-	A50	-	B150	-	C150

Teilenummer	-	L (Gesamtlänge)	-	K (Anzahl der Bohrungen)	-	B (Bohrungsabstand)
LRGEA2.0ST	-	1800	-	K8	-	B200

Stückpreis = Grundpreis + Aufpreis für Bohrungsbearbeitung

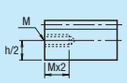
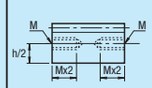
Stückpreis ist gleich Grundpreis, wenn N (Anzahl der Bohrungen) nicht angegeben ist.

(Berechnungsbeispiel) RGEAL1.0HT-450-A50-B150-C150

Grundpreis + Aufpreis für Bohrungen (Bohrungen Stückpreis × Nummer der Bohrungen) = Stückpreis

Alterations

Teilenummer	-	L (Gesamtlänge)	-	Bohrungsposition (erste)	-	Bohrungsposition (zweite)	-	Bohrungsposition (dritte)	-	(MC, WMC)
RGEAL2.0Z	-	300	-	A50	-	B100	-	C100	-	MC4

Optionen	Gewindebohrung einseitig	Innengewinde beidseitig
Opt.-Nr.	MC	WMC
Spez.	 Bestellnr. MC5; Modul 1.0: M 3 4; 1.5~3.0: M 4 5 6	 Bestellnr. WMC5; Modul 1.0: M 3 4; 1.5~3.0: M 4 5 6
	A≥30, F≥30 Für RGEASL ist M4 nicht verfügbar für Modul 1.0.	A≥30, L-A-B-C≥30, F≥30 Für RGEASL ist M4 nicht verfügbar für Modul 1.0.