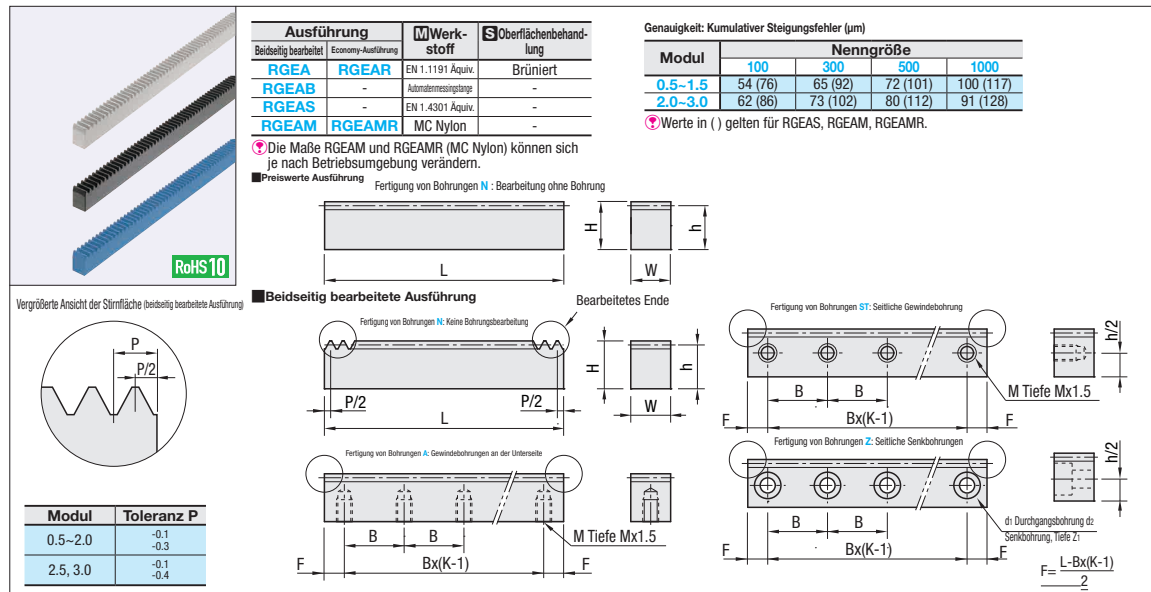


Zahnstangen - L vorgefertigt

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



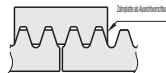
Teilenummer Ausführung	Modul	Nenngröße	Bohrungsbearbeitung	Anzahl der tatsächl. Zähne	L	P (Steigung)	W	H	h	B (Bohrungsabstand)	M (Regelgewinde)	d1	d2	Z1	Stückpreis				
															Preiswerte Ausführung	Fertigung von Bohrungen N	Fertigung von Bohrungen HT	Fertigung von Bohrungen ST	Fertigung von Bohrungen 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)										-	-	-	-	-
		500		159	499.51(505)										-	-	-	-	-
		1000		21(20)	98.96(101)										-	-	-	-	-
	1.5	300	A (Gewindebohrungen an der Unterseite)	63(62)	296.88(303)	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	-	-	-	-
		500		106(105)	499.51(505)										-	-	-	-	-
		1000		15(14)	94.25(98)										-	-	-	-	-
		3000		47(46)	295.31(303)	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-
	2.0	300	ST (Seitliche Gewindebohrung)	79	496.37(505)										-	-	-	-	-
		500		12(11)	94.25(100)										-	-	-	-	-
		1000		38(37)	298.45(303)	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-
		3000		63	494.8(505)										-	-	-	-	-
(Automatenmessingstange) RGEAB	0.5	300	Z (Seitliche Senkbohrung)	10(9)	94.25(101)	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-
		500		31(30)	292.17(303)										-	-	-	-	-
		1000		53(52)	499.51(505)										-	-	-	-	-
		3000		192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0.8	300	N	120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		500		192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1000		120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		95	298.45	3.142	10	10	9		M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-
	1.5	300	N (Bearbeitung ohne Bohrungen)	159	499.51										-	-	-	-	-
		500		63	296.88	4.712	15	15	13.5		M4	4.5	8	4.5	2	-	-	-	-
		1000		106	499.51										-	-	-	-	-
		3000		79	496.37	6.283	20	20	18		M5	5.5	9.5	5.5	3	-	-	-	-
(EN 1.4301 Äquiv.) RGEAS	2.0	500	ST (Seitliche Gewindebohrung)	159	999.02	7.854	25	25	22.5	180	M6	6.5	11	6.5	6	-	-	-	-
		1000		63	494.8										-	-	-	-	-
		3000		127	997.45										-	-	-	-	-
		5000		53	499.51	9.424	30	30	27		M8	9	14	9	3	-	-	-	-
	2.5	500	Z (Seitliche Senkbohrung)	106	999.03										-	-	-	-	-
		1000		192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		5000		95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-
	3.0	500	N	159	499.51(505)										-	-	-	-	-
		1000		105	(505)	4.712	15	20	18.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		79	(505)	6.283	20	25	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		5000		63	(505)	7.854	25	30	27.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
(MC-Nylon) Beidseitig bearbeitet RGEAM Preiswerte Ausführung RGEAMR	0.5	300	N	52	(505)	9.424	30	35	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		500		192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1000		120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-
	1.0	300	N, A, ST, Z	159	499.51(505)										-	-	-	-	-
		500		105	(505)	4.712	15	20	18.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1000		79	(505)	6.283	20	25	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		63	(505)	7.854	25	30	27.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.5	500	N	52	(505)	9.424	30	35	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1000		192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		3000		120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		5000		95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-

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	Teilenummer	Nenngröße	Bohrungsbearbeitung
Example	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 Abstandstück, wie in der Abbildung rechts zu sehen, um den Abstand korrekt anzupassen.



Alterations	Teilenummer	Nenngröße	Bohrungsbearbeitung
	RGEAS1.5	500	N - MC4

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

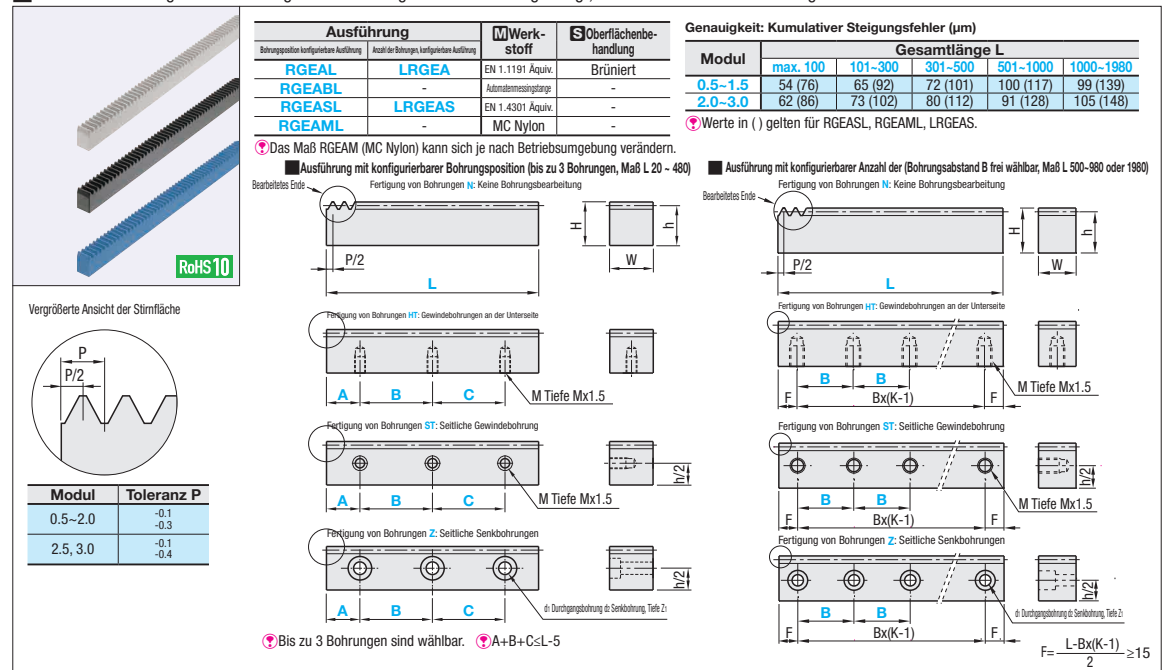
Für RGEAS ist M4 nicht verfügbar für Modul 1.0.

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.



Teilenummer		Gesamtlänge L 1mm-Schritte	Bohrungsposition ABC 1mm-Schritte	P (Abstand)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (Regelgewinde)	Grundpreis					Aufpreis für Bohrungsbearbeitung (+Grundpreis)	
Ausführung	Modul											L=20-100	L=101-200	L=201-300	L=301-400	L=401-480	Gewindebohrung (HT, ST)	Senkbohrung(Z)
(EN 1.1191 Äquiv.) RGEAL	1.0	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	20-280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-							
	0.8			2.513	4	10	9.2	-	-	-	-							
	1.0			3.142	10	10	9	-	-	-	-							
	1.5			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							
(EN 1.4301 Äquiv.) RGEASL	2.5	20-480	5-475	7.854	25	25	22.5	6.5	11	6.5	M6							
	3.0			9.424	30	30	27	9.0	14	9	M8							
	0.5			1.571	3	9	8.5	-	-	-	-							
	0.8			2.513	4	10	9.2	-	-	-	-							
	1.0			3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3							
(MC-Nylon) RGEAML	0.5	20-280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-							
	0.8			2.513	4	10	9.2	-	-	-	-							
	1.0			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	20	18	5.5	9.5	5.5	M5							

Teilenummer		Gesamtlänge L
-------------	--	---------------