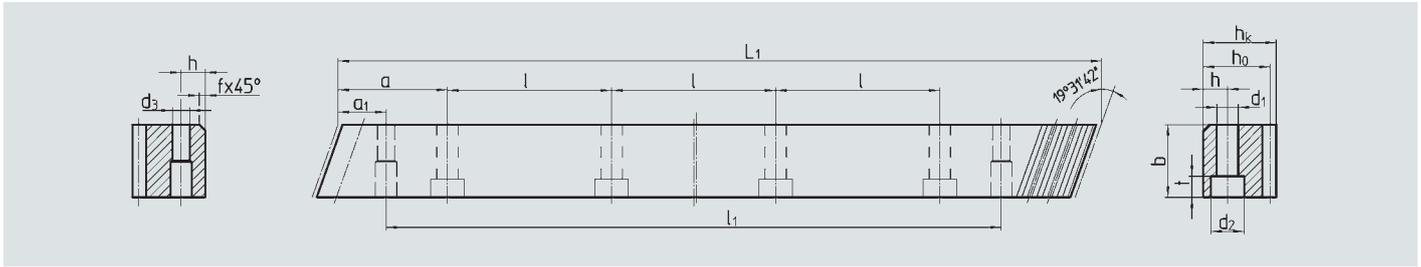


ATLANTA-Qualität 8

ATLANTA-Quality 8



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl	Anz. Bohr.													kg		
Order code	Module	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		
29 20 108	2	1000,00	150	24	24	22	2	62,5	125	8	8	7	11	7	31,7	936,6	5,7	4,12
29 20 158	2	1500,00	225	24	24	22	2	62,5	125	12	8	7	11	7	31,7	1436,6	5,7	6,15
29 20 208	2	2000,00	300	24	24	22	2	62,5	125	16	8	7	11	7	31,7	1936,6	5,7	8,00
29 30 108	3	1000,00	100	29	29	26	2	62,5	125	8	9	10	15	9	35,0	930,0	7,7	5,70
29 30 158	3	1500,00	150	29	29	26	2	62,5	125	12	9	10	15	9	35,0	1430,0	7,7	8,90
29 30 208	3	2000,00	200	29	29	26	2	62,5	125	16	9	10	15	9	35,0	1930,0	7,7	11,20
29 40 108	4	1000,00	75	39	39	35	2	62,5	125	8	12	14	20	13	33,3	933,4	11,7	10,10
29 40 158 ¹⁾	4	1506,67	113	39	39	35	2	62,5	125	12	12	14	20	13	33,3	1433,4	11,7	16,00
29 40 208	4	2000,00	150	39	39	35	2	62,5	125	16	12	14	20	13	33,3	1933,4	11,7	20,16
29 50 108	5	1000,00	60	49	39	34	2,5	62,5	125	8	12	14	20	13	37,5	925,0	11,7	13,00
29 50 208	5	2000,00	120	49	39	34	2,5	62,5	125	16	12	14	20	13	37,5	1925,0	11,7	24,52
29 60 108	6	1000,00	50	59	49	43	2,5	62,5	125	8	16	18	26	17	37,5	925,0	15,7	18,25
29 60 208	6	2000,00	100	59	49	43	2,5	62,5	125	16	16	18	26	17	37,5	1925,0	15,7	36,20

1) Bei diesen Zahnstangen kann nur die linke (bemaßte) Seite zur fortlaufenden Montage verwendet werden.

1) This racks could be used for continuous linking only with the left side (see sketch).

Andere Längen auf Anfrage / Ather length on request
Ohne Bohrungen auf Anfrage / Without bores on request

Gesamtteilungsfehler / Total pitch error

$$GT_t/1000 \leq 0,060 \text{ mm}$$

$$GT_t/1500 \leq 0,072 \text{ mm } (\triangleq 0,048 \text{ mm} / 1000)$$

$$GT_t/2000 \leq 0,078 \text{ mm } (\triangleq 0,039 \text{ mm} / 1000)$$

- ⊗ **Verzahnung mit dem ATLANTA Hochleistungs-Härteprozess gehärtet und geschliffen**
Teeth hardened with the ATLANTA high performance hardening process and ground
- ⊗ **Vergütungsstahl nach ATLANTA-Norm**
Heat-treatable steel acc. ATLANTA-Standard
- ⊗ **Profil allseitig geschliffen**
Ground on all sides after hardening

Montagezahnstangen siehe Seite C-92.

Mounting racks, see page C-92.

Um die Genauigkeit der Zahnstangen, auch im Stoß zu gewährleisten, empfehlen wir unser patentiertes Montageset, siehe Seite C-96.

To achieve precision rack joints, we recommend our patented rack assembly kit, see page C-96.

Für die Schmierung von Zahnstangen und Ritzeln empfehlen wir unsere elektronischen Schmiersysteme, siehe dazu unsere Produktinformation "Schmiersysteme"

For lubrication of racks & pinions, we recommend our electronical lubrication systems, see our product information "Lubrication Systems"

Für die Berechnung und Auswahl der Zahnstangentriebe siehe Seiten C-44 bis C-55.

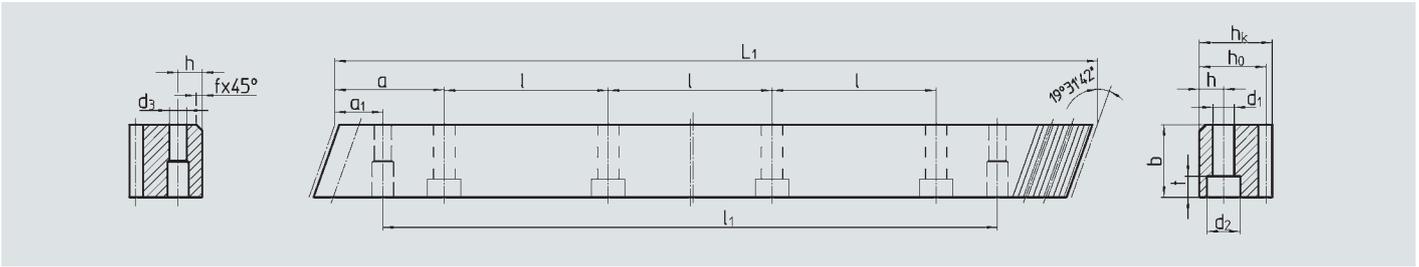
For the calculation and selection of the rack & pinion drive, see pages C-44 to C-55.

Befestigungsschrauben für Zahnstangen siehe Seite C-95.

Screws for rack mounting, see page C- 95.

ATLANTA-Qualität 8

ATLANTA-Quality 8



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl	Anz. Bohr.														kg	
Order code	Module	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		
38 21 050 ²⁾	2	500,00	75	25	24	22	2	62,5	125	4	8	7	11	7	31,7	436,6	5,7	2,10
38 21 100	2	1000,00	150	25	24	22	2	62,5	125	8	8	7	11	7	31,7	936,6	5,7	4,30
38 20 100	2	1000,00	150	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										4,30
38 21 200	2	2000,00	300	25	24	22	2	62,5	125	16	8	7	11	7	31,7	1936,6	5,7	8,60
38 20 200	2	2000,00	300	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										8,60
38 31 050 ²⁾	3	500,00	50	30	29	26	2	62,5	125	4	9	10	15	9	35,0	430,0	7,7	3,00
38 31 100	3	1000,00	100	30	29	26	2	62,5	125	8	9	10	15	9	35,0	930,0	7,7	6,10
38 30 100	3	1000,00	100	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										6,10
38 31 200	3	2000,00	200	30	29	26	2	62,5	125	16	9	10	15	9	35,0	1930,0	7,7	12,20
38 30 200	3	2000,00	200	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										12,20
38 41 100	4	1000,00	75	40	39	35	2	62,5	125	8	12	10	15	9	33,3	933,4	7,7	10,90
38 40 100	4	1000,00	75	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										10,90
38 41 200	4	2000,00	150	40	39	35	2	62,5	125	16	12	10	15	9	33,3	1933,4	7,7	21,80
38 40 200	4	2000,00	150	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										21,80

2) Aufgrund der Schraubenverbindung beträgt die Vorschubkraft max. 50 % des Wertes für Zahnstangen mit L₁=1000mm

2) Due to the screw connection, the feed force is max. 50 % of the value for racks with L₁ = 1000mm

Gesamteilungsfehler / Total pitch error

GT_t/ 500 ≤ 0,050 mm
GT_t/1000 ≤ 0,100 mm
GT_t/2000 ≤ 0,200 mm

- ⊛ **Verzahnung gefräst und vergütet**
Milled teeth, quenched and tempered
- ⊛ **Vergütungsstahl nach ATLANTA-Norm**
Heat-treatable steel acc. ATLANTA-Standard
- ⊛ **Blankstahl, Zahnstangentrücken bearbeitet**
Bright steel, backside machined

Montagezahnstangen siehe Seite C-92.

Mounting racks, see page C-92.

Um die Genauigkeit der Zahnstangen, auch im Stoß zu gewährleisten, empfehlen wir unser patentiertes Montageset, siehe Seite C-96.

To achieve precision rack joints, we recommend our patented rack assembly kit, see page C-96.

Für die Schmierung von Zahnstangen und Ritzeln empfehlen wir unsere elektronischen Schmiersysteme, siehe dazu unsere Produktinformation "Schmiersysteme"

For lubrication of racks & pinions, we recommend our electronical lubrication systems, see our product information "Lubrication Systems"

Für die Berechnung und Auswahl der Zahnstangentriebe siehe Seiten C-44 bis C-55.

For the calculation and selection of the rack & pinion drive, see pages C-44 to C-55.

Befestigungsschrauben für Zahnstangen siehe Seite C-95.

Screws for rack mounting, see page C- 95.