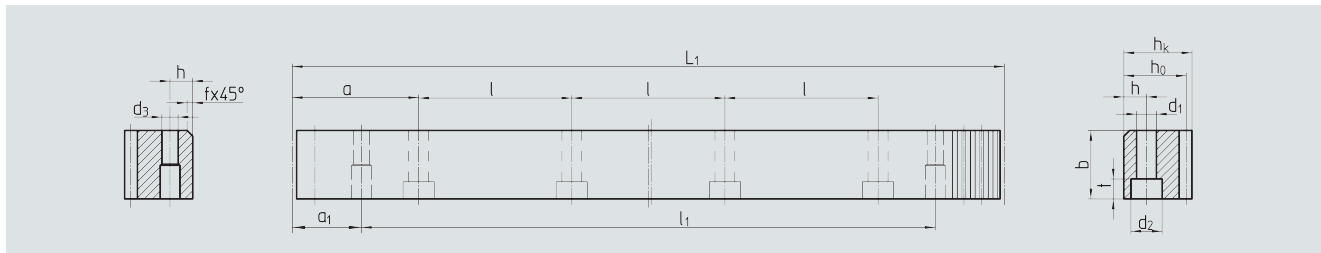


ATLANTA-Qualität 10
ATLANTA-Quality 10


Bestell-Nr. Order code	Modul Module	L ₁	Zähnezahl N° of teeth	b*0,4	h _k	h ₀	f	a	l	Anz. Bohr. N° of holes	h	d ₁	d ₂	t	a ₁	l ₁	d ₃	T kg
34 93 100	1	999,06	318	15	15	14	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										1,64
34 16 100	1,5	999,03	212	17	17	15,5	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										2,06
34 16 200	1,5	1998,05	424	17	17	15,5	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										4,12
34 20 050 ²⁾	2	502,65	80	25	24	22	2	62,83 125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7		2,10
34 21 050	2	502,65	80	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										2,10
34 20 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	62,83 125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7		4,20
34 21 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										4,20
34 20 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	62,83 125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7		8,40
34 21 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										8,40
34 30 050 ²⁾	3	508,94	54	30	29	26	2	63,62 127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7		3,00
34 31 050	3	508,94	54	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										3,00
34 30 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	63,62 127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7		6,00
34 31 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										6,00
34 30 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	63,62 127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967	7,7		12,00
34 31 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										12,00
34 40 050 ²⁾	4	502,65	40	40	39	35	2	62,83 125,66	4	12	10	15	9	37,5	427,7	7,7		5,30
34 40 100	4	1005,31	80	40	39	35	2	62,83 125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7		10,20
34 41 100	4	1005,31	80	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										10,20
34 42 100	4	1005,31	80	40	39	35	2	62,83 125,66	8	12	14	20	13	37,5	930,3	11,7		10,20
34 42 150	4	1507,96	120	40	39	35	2	62,83 125,66	12	12	14	20	13	37,5	1432,9	11,7		15,80
34 40 200	4	2010,62	160	40	39	35	2	62,83 125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7		20,50
34 41 200	4	2010,62	160	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										20,50
34 42 200	4	2010,62	160	40	39	35	2	62,83 125,66	16	12	14	20	13	37,5	1935,6	11,7		20,50
34 50 100	5	1005,31	64	50	39	34	2,5	62,83 125,66	8	12	14	20	13	30,2	945,0	11,7		13,80
34 51 100	5	1005,31	64	50	39	34	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										13,80
34 50 200	5	2010,62	128	50	39	34	2,5	62,83 125,66	16	12	14	20	13	30,2	1950,3	11,7		27,50
34 51 200	5	2010,62	128	50	39	34	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										27,50
34 60 100	6	1017,88	54	60	49	43	2,5	63,62 127,23	8	16	18	26	17	31,4	955,0	15,7		21,00
34 61 100	6	1017,88	54	60	49	43	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										21,00
34 60 200	6	2035,75	108	60	49	43	2,5	63,62 127,23	16	16	18	26	17	31,4	1972,9	15,7		42,00
34 61 200	6	2035,75	108	60	49	43	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										42,00
34 81 100	8	1005,31	40	80	79	71	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										44,63
34 81 200	8	2010,61	80	80	79	71	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										82,26
34 11 100	10	1005,30	32	100	99	89	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										70,60
34 13 100	12	1017,88	27	120	120	108	2,5	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										110,00

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

Gesamtteilungsfehler / Total pitch error

GT_f/ 500 ≤ 0,100 mm

GT_f/1000 ≤ 0,200 mm

GT_f/1500 ≤ 0,300 mm

GT_f/2000 ≤ 0,400 mm

⊛ **Verzahnung mit dem ATLANTA Hochleistungs-Härteprozess gehärtet**
Teeth hardened with the ATLANTA high performance hardening process

⊛ **Vergütungsstahl blank, nach ATLANTA-Norm**
Heat-treatable, bright steel acc. ATLANTA-Standard

⊛ **Zahnstangentrücken bearbeitet, Profil gestrahlt**
Backside machined, profile blasted

Zusätzliche Informationen siehe vorherige Seite. / Further information see previous page.