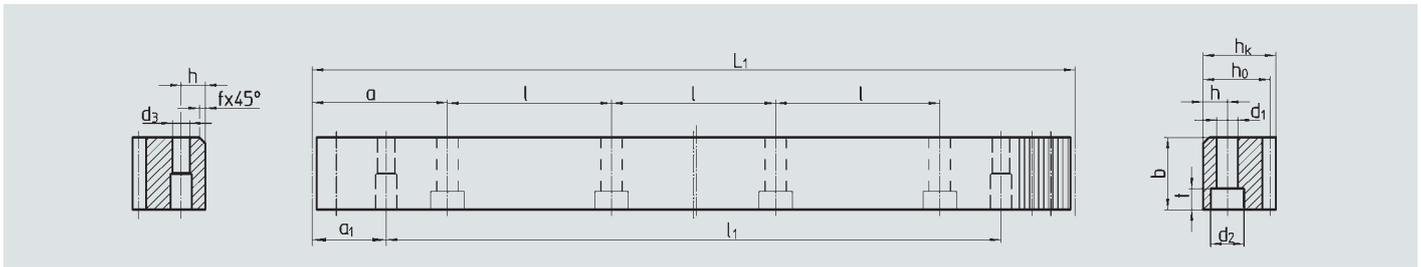


ATLANTA-Qualität 8

ATLANTA-Quality 8



Bestell-Nr.	Modul	Zähnezahl	Anz. Bohr.														kg	
Order code	Module	N° of teeth	b <sup>+0,4</sup>	h <sub>k</sub>	h <sub>0</sub>	f	a	l	N° of holes	h	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	t	a <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>		
28 20 108	2	1005,30	160	24	24	22	2	62,8	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	4,20
28 20 208	2	2010,62	320	24	24	22	2	62,8	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	8,40
28 30 108	3	1017,90	108	29	29	26	2	63,6	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	6,00
28 30 208	3	2035,75	216	29	29	26	2	63,6	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967,0	7,7	12,00
28 40 108	4	1005,30	80	39	39	35	2	62,8	125,66	8	12	14	20	13	37,5	930,3	11,7	10,50
28 40 208	4	2010,62	160	39	39	35	2	62,8	125,66	16	12	14	20	13	37,5	1935,6	11,7	21,00
28 50 108	5	1005,30	64	49	39	34	2,5	62,8	125,66	8	12	14	20	13	30,2	945,0	11,7	13,40
28 50 208	5	2010,62	128	49	39	34	2,5	62,8	125,66	16	12	14	20	13	30,2	1950,4	11,7	26,80

Ohne Bohrungen auf Anfrage / Without bores on request

Gesamteilungsfehler / Total pitch error

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

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

- ⊗ **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 electrical lubrication systems, see our product information "Lubrication Systems"

Für die Berechnung und Auswahl der Zahnstangentriebe siehe Seiten C-77 bis C-89.

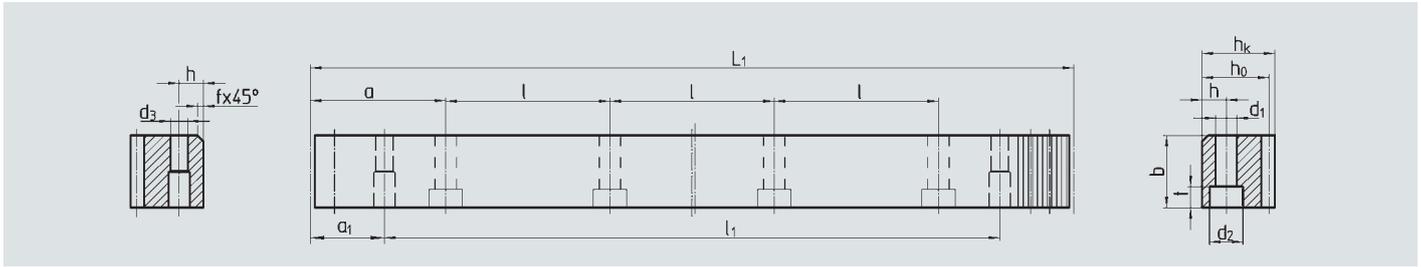
For the calculation and selection of the rack & pinion drive, see pages C-77 to C-89.

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 <sup>+0,4</sup>	h <sub>k</sub>	h <sub>0</sub>	f	a	l	N° of holes	h	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	t	a <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>			
33 21 050 <sup>2)</sup>	2	502,65	80	25	24	22	2	62,83	125,66	4	8	7	11	7	31,3	440,1	5,7	2,20	
33 21 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	62,83	125,66	8	8	7	11	7	31,3	942,7	5,7	4,30	
33 20 100	2	1005,31	160	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										4,30	
33 21 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	62,83	125,66	16	8	7	11	7	31,3	1948,0	5,7	8,60	
33 20 200	2	2010,62	320	25	24	22	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										8,60	
33 31 050 <sup>2)</sup>	3	508,94	54	30	29	26	2	63,62	127,23	4	9	10	15	9	34,4	440,1	7,7	3,10	
33 31 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	63,62	127,23	8	9	10	15	9	34,4	949,1	7,7	6,20	
33 30 100	3	1017,88	108	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										6,20	
33 31 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	63,62	127,23	16	9	10	15	9	34,4	1967,0	7,7	12,40	
33 30 200	3	2035,75	216	30	29	26	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										12,40	
33 41 100	4	1005,31	80	40	39	35	2	62,83	125,66	8	12	10	15	9	37,5	930,3	7,7	11,00	
33 40 100	4	1005,31	80	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										11,00	
33 41 200	4	2010,62	160	40	39	35	2	62,83	125,66	16	12	10	15	9	37,5	1935,6	7,7	22,00	
33 40 200	4	2010,62	160	40	39	35	2	ohne Befestigungsbohrungen / without mounting holes										22,00	

2) Aufgrund der Schraubenverbindung beträgt die Vorschubkraft max. 50 % des Wertes für Zahnstangen mit L<sub>1</sub>=1000mm

2) Due to the screw connection, the feed force is max. 50 % of the value for racks with L<sub>1</sub> = 1000mm

Gesamteilungsfehler / Total pitch error

GT<sub>t</sub>/ 500 ≤ 0,050 mm  
GT<sub>t</sub>/1000 ≤ 0,100 mm  
GT<sub>t</sub>/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-77 bis C-89.

For the calculation and selection of the rack & pinion drive, see pages C-77 to C-89.

Befestigungsschrauben für Zahnstangen siehe Seite C-95.

Screws for rack mounting, see page C- 95.