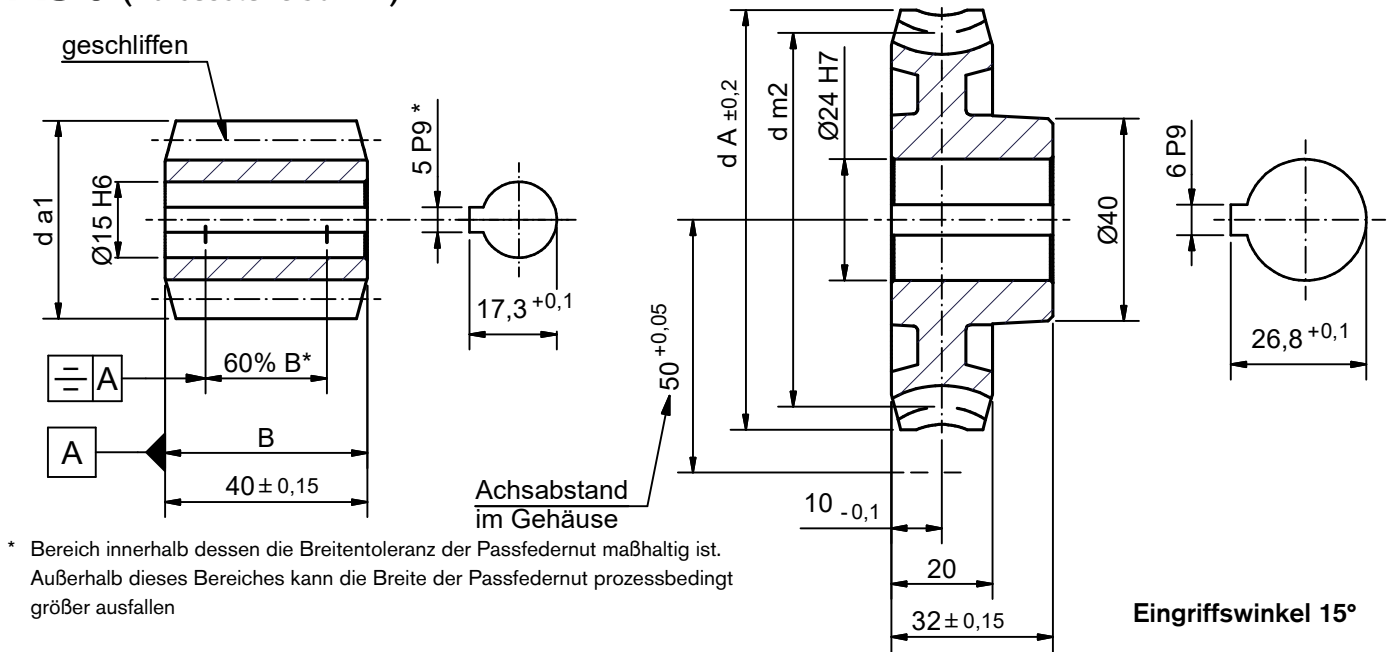


A50 (Achsabstand 50 mm)



* Bereich innerhalb dessen die Breitentoleranz der Passfedernut maßhaltig ist.
Außerhalb dieses Bereiches kann die Breite der Passfedernut prozessbedingt größer ausfallen

i = Übersetzung

γ_m = Steigungswinkel

m = Modul

z_1 = Gangzahl der Schnecke

d_{m1} = Mittenkreis an der Schnecke

d_{a1} = Kopfkreis an der Schnecke

z_2 = Zähnezah am Schneckenrad

d_{m2} = Mittenkreis am Schneckenrad

d_A = Außendurchmesser am
Schneckenrad

T_2 = Abtriebsmoment

MF = Mineralfett

MÖ = Mineralöl / synth. Fließfett

SÖ = Synthetiköl

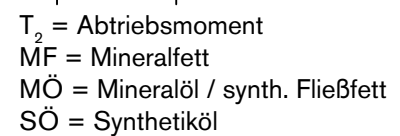
Bezeich.				Schnecke			Schneckenrad			T_2 [Nm]		
	i	γ_m	m	z_1	d_{m1}	d_{a1}	z_2	d_{m2}	d_A	MF	MÖ	SÖ
A50Ü4	4,25:1	25°51'	3,5	4	32,1	39,1	17	67,9	77	34	40,8	51
A50Ü6	6:1	19°17'	3,5	3	31,8	38,8	18	68,2	77	52	62,4	78
A50Ü9	8,66:1	13°52'	2,5	3	31,29	36,29	26	68,71	77	64,3	77,1	96,4
A50Ü12	12:1	10°23'	2,75	2	30,5	36	24	69,5	77	66,4	79,6	99,6
A50Ü14	13,5:1	9°38'	2,5	2	29,9	34,9	27	70,1	77	62,8	75,4	94,2
A50Ü19	19:1	6°17'	3,5	1	32	39	19	68	77	78,2	93,8	117,3
A50Ü23	23:1	5°38'	3	1	30,58	36,58	23	69,42	77	71,1	85,3	106,6
A50Ü27	27:1	4°40'	2,5	1	30,73	35,73	27	69,27	77	64,5	77,4	96,7
A50Ü35	35:1	3°51'	2	1	29,78	33,78	35	70,22	77	56,7	68	85
A50Ü46	46:1	2°47'	1,5	1	30,85	33,85	46	69,15	74	50,6	60,7	75,9
A50Ü55	55:1	2°19'	1,25	1	30,9	33,4	55	69,1	74	46,2	55,4	69,3
A50Ü69	69:1	1°51'	1	1	30,9	32,9	69	69,1	74	41,4	49,6	62,8

Schnecke rechtssteigend aus Stahl, einsatzgehärtet HV 620 - 700. Bleigehalt ≤ 0,1 Gewichtsprozent.

Schneckenrad aus CuZn37Mn3Al2Si. Bleigehalt ≤ 0,1 Gewichtsprozent.

Bei Hgw-Rädern entfällt die angebohrte Querbohrung, und der Nabendurchmesser beträgt 18 mm.

Auf Anfrage aus Kunststoff oder HGW 2083.



Schnecke rechtssteigend aus Stahl, einsatzgehärtet HV 620 - 700. Bleigehalt $\leq 0,1$ Gewichtsprozent.
Schneckenrad aus CuZn37Mn3Al2Si. Bleigehalt $\leq 0,1$ Gewichtsprozent.
Bei Hgw-Rädern entfällt die angebohrte Querbohrung, und der Nabendurchmesser beträgt 18 mm.
Auf Anfrage aus Kunststoff oder HGW 2083.