

# Cremagliere - L fissa

Angolo di pressione 20°, modulo 0.5, 0.8, 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0



**RoHS 10**

Vista ingrandita dell'estremità (Lavorazione sui due lati)



Modulo	Tolleranza P
0.5-2.0	-0.1 -0.3
2.5, 3.0	-0.1 -0.4

Tipo		Materiale	Trattamento superficie
Lavorazione sui due lati	<b>Economici</b>		
	<b>RGEA</b>	EN 1.1191 Equiv.	Ossidato nero
	<b>RGEAB</b>	Ottone da taglio	-
	<b>RGEAS</b>	EN 1.4301 Equiv.	-
	<b>RGEAMR</b>	Nylon MC	-

Le dimensioni RGEAM, RGEAMR (nylon MC) possono variare in base all'ambiente d'esercizio.

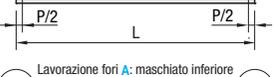
**Economiche**  
Lavorazione fori N: senza lavorazione fori



**Lavorazione sui due lati**  
Lavorazione fori N: senza lavorazione fori



Lavorazione estremità



Lavorazione fori ST: maschiato laterale



Lavorazione fori Z: svasato laterale



Precisione: errore passo cumulato (µm)

Modulo	Nominale			
	100	300	500	1000
0.5-1.5	54 (76)	65 (92)	72 (101)	100 (117)
2.0-3.0	62 (86)	73 (102)	80 (112)	91 (128)

I valori tra ( ) sono per RGEAS, RGEAM, RGEAMR.

Codice componente		Nominale	Lavorazione fori	Numero di denti effettivi	L	P (Passo)	W	H	h	B (Passo foro)	M (Grossa)	d1	d2	Z1	K (Numero di fori)	Prezzo unitario						
Tipo	Modulo															Lavorazione sui due lati						
							Lavorazione fori N	Lavorazione fori A	Lavorazione fori ST	Lavorazione fori Z												
EN 1.1191 Equiv.	Lavorazione sui due lati	1.0	N	30(29)	94.25(98)	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-	-		
				95(94)	298.45(303)											-	-	-	-	-	-	-
				159	499.51(505)											-	-	-	-	-	-	-
		1.5	A	21(20)	98.96(101)	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	2	-	-	-	-	-	-	
				63(62)	296.88(303)											-	-	-	-	-	-	-
				106(105)	499.51(505)											-	-	-	-	-	-	-
	2.0	ST	15(14)	94.25(98)	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-	-	-		
			47(46)	295.31(303)											-	-	-	-	-	-	-	
			79	496.37(505)											-	-	-	-	-	-	-	
	2.5	Z	12(11)	94.25(100)	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-	-	-		
			38(37)	298.45(303)											-	-	-	-	-	-	-	
			63	494.8(505)											-	-	-	-	-	-	-	
3.0	Z	10(9)	94.25(101)	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	2	-	-	-	-	-	-			
		31(30)	292.17(303)											-	-	-	-	-	-	-		
		53(52)	499.51(505)											-	-	-	-	-	-	-		
Ottone da taglio	RGEAB	N	192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	RGEASL	N	120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			95	298.45	3.142	10	10	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
			159	499.51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
EN 1.4301 Equiv.	RGEAS	A	63	296.88	4.712	15	15	13.5	-	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-	-			
			106	499.51	-	-	-	-	-	-	M4	4.5	8	4.5	2	-	-	-	-	-		
			79	496.37	-	-	-	-	-	-	M5	5.5	9.5	5.5	3	-	-	-	-	-		
	RGEAMR	ST	159	999.02	6.283	20	20	18	180	M6	6.5	11	6.5	3	-	-	-	-	-			
			63	494.8	7.854	25	25	22.5	-	M6	6.5	11	6.5	3	-	-	-	-	-			
			53	499.51	9.424	30	30	27	-	M8	9	14	9	3	-	-	-	-	-			
Nylon MC	RGEAM	N	192	301.59	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
			120	301.59	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
			95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-	-			
	RGEAMR	N	159	499.51(505)	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	2	-	-	-	-	-			
			105	(505)	4.712	15	20	18.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
			79	(505)	6.283	20	25	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
RGEAMR	N	63	(505)	7.854	25	30	27.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
		52	(505)	9.424	30	35	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				

Il tipo economico è disponibile solo per la lavorazione fori N (Senza lavorazione fori). I numeri di denti effettivi ( ) e le dim. L tra ( ) sono i valori del tipo economico.

**Ordering Example**

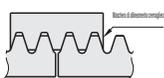
Codice componente - Nominale - Lavorazione fori

RGEA1.0 - 500 - A

RGEAR1.0 - 500 - N

## Collegamento delle cremagliere (Lavorazione sui due lati)

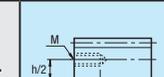
Le cremagliere temprate a induzione MISUMI sono lavorate sui due lati con tolleranza passo negativa nella lunghezza. Per collegare le cremagliere, utilizzare un pezzo della stessa cremagliera nello stesso modulo) come maschera distanziatrice, come mostrato nella figura sul lato destro, per regolare correttamente il passo.



**Alterations**

Codice componente - Nominale - Materiale - (MC, WMC)

RGEAS1.5 - 500 - N - MC4

Varianti	Maschiatura su un lato		Maschiatura sui due lati													
	MC		WMC													
Spec.	 <p>Codice d'ordine MC5</p> <table border="1"> <tr> <th>Modulo</th> <th>Selezione M</th> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>3 4</td> </tr> <tr> <td>1.5-3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table>		Modulo	Selezione M	1.0	3 4	1.5-3.0	4 5 6	 <p>Codice d'ordine WMC5</p> <table border="1"> <tr> <th>Modulo</th> <th>Selezione M</th> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td>3 4</td> </tr> <tr> <td>1.5-3.0</td> <td>4 5 6</td> </tr> </table>		Modulo	Selezione M	1.0	3 4	1.5-3.0	4 5 6
	Modulo	Selezione M														
1.0	3 4															
1.5-3.0	4 5 6															
Modulo	Selezione M															
1.0	3 4															
1.5-3.0	4 5 6															
<p>Per RGEAS, M4 non è disponibile per il modulo 1.0.</p>																

# Cremagliere - L configurabile (Lavor. su un lato)

Angolo di pressione 20°, modulo 0.5, 0.8, 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0

**Caratteristiche:** configurabili alla lunghezza desiderata. Lavorate su un lato per il collegamento con altre cremagliere.



**RoHS 10**

Vista ingrandita dell'estremità



Modulo	Tolleranza P
0.5-2.0	-0.1 -0.3
2.5, 3.0	-0.1 -0.4

Tipo		Materiale	Trattamento superficie
Posizione fori configurabile	<b>LRGEA</b>	EN 1.1191 Equiv.	Ossidato nero
	<b>RGEABL</b>	Ottone da taglio	-
	<b>RGEASL</b>	EN 1.4301 Equiv.	-
	<b>LRGEAS</b>	-	-
	<b>RGEAML</b>	Nylon MC	-

Le dimensioni RGEAML (nylon MC) possono variare in base all'ambiente d'esercizio.

Posizione fori configurabile (Numero di fori fino a 3, dimensione L 20 - 480)

Lavorazione fori N: senza lavorazione fori



Lavorazione fori HT: maschiato inferiore



Lavorazione fori ST: maschiato laterale



Lavorazione fori Z: svasato laterale



Precisione: errore passo cumulato (µm)

Modulo	Lunghezza complessiva L				
	100 o inf.	101-300	301-500	501-1000	1000-1980
0.5-1.5	54 (76)	65 (92)	72 (101)	100 (117)	99 (139)
2.0-3.0	62 (86)	73 (102)	80 (112)	91 (128)	105 (148)

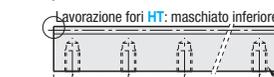
I valori tra ( ) sono per RGEASL, RGEAML, LRGEAS.

Numero di fori configurabili (Passo foro B selezionabile, dimensione L 500 - 980 o 1980)

Lavorazione fori N: senza lavorazione fori



Lavorazione fori HT: maschiato inferiore



Lavorazione fori ST: maschiato laterale



Lavorazione fori Z: svasato laterale



E possibile specificare fino a tre fori. A+B+C ≤ L-5

**Posizione fori configurabile (Numero di fori fino a 3, dimensione L 20 - 480)**

Codice componente		Lunghezza complessiva L (Incrementi di 1mm)	Posizione fori ABC (Incrementi di 1mm)	P (Passo)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (Grossa)	Prezzo corpo					Addobito lavorazione fori (+ Prezzo corpo)	
Tipo	Modulo											L=20-100	L=101-200	L=201-300	L=301-400	L=401-480	Foro maschiato (HT, ST)	Foro svasato (Z)
EN 1.1191 Equiv.	RGEAL	1.0	N (Senza lavor. fori)	20-480	5-475	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3					
		1.5	HT (Lato posteriore maschiato)			4.712	15	20	18.5	4.5	8	4.5	M4					
		2.0	HT (Lato posteriore maschiato)			6.283	20	25	23	5.5	9.5	5.5	M5					
		2.5	ST (Maschi. later. Z (Svasato lat.))			7.854	25	30	27.5	6.5	11	6.5	M6					
		3.0	Z (Svasato lat.)			9.424	30	35	32	9.0	14	9	M8					
Ottone da taglio	RGEABL	0.5	N	20-280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-					
		0.8	N	20-280	-	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-					
		0.5	N, HT, ST	20-480	5-475	3.142	10	10	9	-	-	-	M3					
EN 1.4301 Equiv.	RGEASL	1.5	N (Senza lavor. fori)	20-480	5-475	4.712	15	15	13.5	4.5	8	4.5	M4					
		2.0	HT (Lato posteriore maschiato)			6.283	20	20	18	5.5	9.5	5.5	M5					
		2.5	ST (Maschi. later. Z (Svasato lat.))			7.854	25	25	22.5	6.5	11	6.5	M6					
		3.0	Z (Svasato lat.)			9.424	30	30	27	9.0	14	9	M8					
		0.5	N	20-280	-	1.571	3	9	8.5	-	-	-	-	-				
Nylon MC	RGEAML	0.8	N	20-280	-	2.513	4	10	9.2	-	-	-	-					
		1.0	N, HT, ST, Z	20-480	5-475	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3					

**Numero di fori configurabili (Passo foro B selezionabile, dimensione L 500 - 980)**

Codice componente		Lunghezza complessiva L (Incrementi di 1mm)	K (Numero di fori)	B (Passo foro) (Incrementi di 1mm)	P (Passo)	W	H	h	d1	d2	Z1	M (Grossa)	Prezzo corpo				Addobito lavorazione fori (+ Prezzo corpo)	
Tipo	Modulo												L=500-750	L=751-1000	L=1001-1500	L=1501-1980	Foro maschiato (HT, ST)	Foro svasato (Z)
EN 1.1191 Equiv.	LRGEA	1.0	2-6	500-980	50-500	3.142	10	12	11	3.5	6.5	3.5	M3					
		1.5	2-12			4.712	15	20	18.5	4.5	8	4.5	M4					
		2.0	2-12			6.283	20	25	23	5.5	9	5.5	M5					
		2.5	2-12			7.854	25	30	27.5	6.5	11	6.5	M6					
		3.0	2-12			9.424	30	35										