

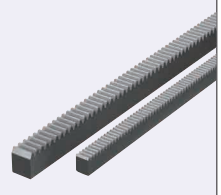
# Crémaillères trempées par induction - Meulées

Angle de pression 20°, modules 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0

# Crémaillères trempées par induction - Meulées, position du trou configurable

Angle de pression 20°, modules 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0

**Caractéristiques :** crémaillères à dents trempées haute précision, offrant une résistance à l'abrasion et une robustesse excellentes.



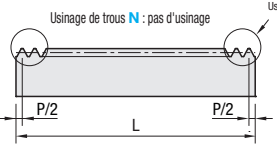
RoHS 10

Type	Matériau	Traitement de surface	Dureté
RGEAH	EN 1.1191 équiv.	Oxydé noir	Dent trempée par induction 45 à 55HRC

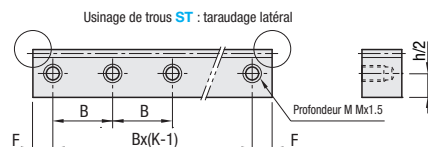
Les surfaces usinées du trou et des dents n'ont pas subi de traitement de surface.

Module	Nominal	
	300	500
1.0-1.5	32	35
2.0-3.0	-	39

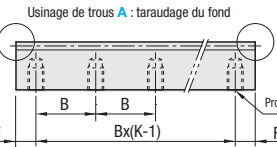
Usinage de trous N : pas d'usinage



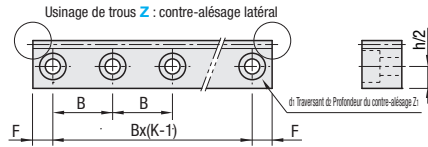
Usinage de trous ST : taraudage latéral



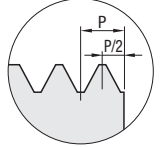
Usinage de trous A : taraudage du fond



Usinage de trous Z : contre-alésage latéral



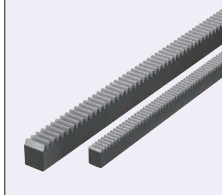
Vue agrandie de l'extrémité



Module	Tolérance P
1.0-2.0	-0.1 -0.3
2.5-3.0	-0.1 -0.4

$F = \frac{L - Bx(K-1)}{2}$

**Caractéristiques :** crémaillères à dents trempées haute précision, offrant une résistance à l'abrasion et une robustesse excellentes.



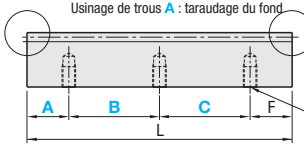
RoHS 10

Type	Matériau	Traitement de surface	Dureté
RGEAHL	EN 1.1191 équiv.	Oxydé noir	Dent trempée par induction 45 à 55HRC

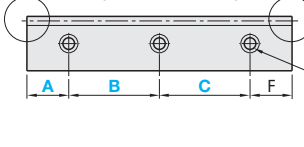
Les surfaces usinées du trou et des dents n'ont pas subi de traitement de surface.

Module	Nominal	
	300	500
1.0-1.5	32	35
2.0-3.0	-	39

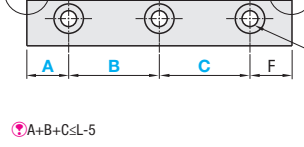
Usinage de trous A : taraudage du fond



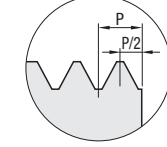
Usinage de trous ST : taraudage latéral



Usinage de trous Z : contre-alésage latéral



Vue agrandie de l'extrémité



Module	Tolérance P
1.0-2.0	-0.1 -0.3
2.5, 3.0	-0.1 -0.4

$F = L - A - B - C$

Référence pièce	Nominal	Usinage des trous	Nombre de dents effectives	L	P (pas)	W	H	h	B (Pas entre les trous)	M (normal)	d1	d2	Z1	K (Nombre de trous)	
RGEAH	1,0	300	N (sans usinage de trous)	95	298.45	3.142	10	12	11	180	M3	3.5	6.5	3.5	
				159	499.51										
	1,5	300	A (taraudage du fond)	63	296.85	4.712	15	20	18.5	180	M4	4.5	8	4.5	
				106	499.51										
	2,0	500	ST (taraudage latéral)	79	496.37	6.283	20	25	23	180	M5	5.5	9.5	5.5	3
				63	494.8										
2,5	500	Z (contre-alésage latéral)	63	494.8	7.854	25	30	27.5	180	M5	5.5	9.5	5.5	3	
3,0	500		53	499.51	9.424	30	35	32	180	M5	5.5	9.5	5.5	3	

Ordering Example: Réf. pièce - Nominal - Usinage des trous  
**RGEAH1.0 - 500 - A**

Référence pièce	Nominal	Usinage des trous	Position des trous ABC	Nombre de dents effectives	Longueur totale L	P (pas)	W	H	h	M (normal)	d1	d2	Z1	
RGEAHL	1,0	300	A (taraudage du fond)	5 à 293	95	298.45	3.142	10	12	11	M3	3.5	6.5	3.5
				5 à 494	159	499.51								
	1,5	300	ST (taraudage latéral)	5 à 291	63	296.88	4.712	15	20	18.5	M4	4.5	8	4.5
				5 à 493	106	499.51								
	2,0	500	Z (contre-alésage latéral)	6 à 490	79	496.37	6.283	20	25	23	M5	5.5	9.5	5.5
				6 à 488	63	494.8								
2,5	500		6 à 488	63	494.8	7.854	25	30	27.5	M5	5.5	9.5	5.5	
3,0	500		6 à 492	53	499.51	9.424	30	35	32	M5	5.5	9.5	5.5	

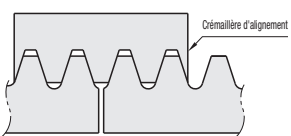
Ordering Example: Réf. pièce - Nominal - Usinage des trous - Position de trou (ter) - Position de trou (2e) - Position de trou (3e)  
**RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200**  
**RGEAHL2.0 - 500 - Z - A200**

Référence pièce	Nominal	Prix unitaire 1 à 4 pièce(s).			
		Usinage de trous N	Usinage de trous A	Usinage de trous ST	Usinage de trous Z
RGEAH	1,0	300			
		500			
	1,5	300			
		500			
	2,0	500			
	2,5	500			
3,0	500				

Alterations: Réf. pièce - Nominal - Usinage des trous - (MC, WMC)  
**RGEAH1.0 - 500 - A - MC4**

Code	Une extrémité taraudée				Filetage femelle aux deux extrémités			
	MC				WMC			
Spéc.	Code de commande: MC5				Code de commande: WMC5			
	Module	Sélection M			Module	Sélection M		
	1.0	3	4		1.0	3	4	
	1.5-3.0	4	5	6	1.5-3.0	4	5	6

**Comment connecter les crémaillères ?**  
 Les crémaillères trempées par induction MISUMI sont usinées aux extrémités avec une tolérance du pas négative en longueur. Lors de la connexion des crémaillères, se servir d'un élément de crémaillère (crémaillère dans le même module) comme entretoise, comme illustré sur la figure de droite, afin de régler correctement le pas.



Référence pièce	Nominal	Prix du corps 1 à 4 pièce(s)	Coûts d'usinage des trous (+ prix du corps)	
			Trou taraudé (A, ST)	Trou contre-alésé (Z)
RGEAHL	1,0	300		
		500		
	1,5	300		
		500		
	2,0	500		
	2,5	500		
3,0	500			

Alterations: Réf. pièce - Nominal - Usinage des trous - Position de trou (1er) - Position de trou (2e) - Position de trou (3e) - (MC, WMC)  
**RGEAHL1.0 - 500 - ST - A50 - B100 - C200 - WMC3**

Code	Une extrémité taraudée				Filetage femelle aux deux extrémités			
	MC				WMC			
Spéc.	Code de commande: MC5				Code de commande: WMC5			
	Module	Sélection M			Module	Sélection M		
	1.0	3	4		1.0	3	4	
	1.5-3.0	4	5	6	1.5-3.0	4	5	6

Prix unitaire = prix du corps + coûts d'usinage des trous (exemple de calcul)  
**RGEAHL1.0-500-ST-A50-B100-C200**

Prix du corps + Usinage de trous (Prix unitaire) = Prix unitaire