



Stirnräder

Teilbereich – Programm Norm

Roues dentées

Extrait – Programme Standard

Spur gears

Summary – Standard Program

Stirnräder Kunststoff gespritzt geradeverzahnt
Roues dentées plastique par injection à denture droite
Spur gears Plastic injection moulded straight toothed

1. Stirnräder / Roues dentées / Spur gears

Inhaltsverzeichnis / Sommaire / Table of content

Seite / Page / Page

1.1	Stirnräder Auslegung – Berechnung / Roues dentées conception – calcul / Spur gears dimensioning – calculations	15
1.2	Stirnräder Stahl / Roues dentées acier / Spur gears steel	27
1.3	Stirnräder rostfrei / Roues dentées inoxydable / Spur gears stainless steel	47
1.4	Stirnräder gehärtet geschliffen / Roues dentées cémentation trempée denture rectifiée / Spur gears case hardend ground	48
1.5	Stirnräder Messing / Roues dentées laiton / Spur gears brass	51
1.6	Stirnräder Kunststoff mit Stahlkern / Roues dentées plastique avec moyeu en acier / Spur gears plastic with steel core	54
1.7	Stirnräder Kunststoff / Roues dentées plastique / Spur gears plastic	56
1.8	Stirnräder Kunststoff gespritzt / Roues dentées plastique par injection / Spur gears plastic injection	63
1.9	Stirnräder Hartgewebe / Roues dentées tissu stratifié / Spur gears laminated fabric	69

Sortimentsübersicht / Gamme de produits / Productrange

Stirnräder / Roues dentées / Spur gears



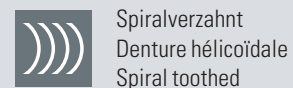
	Modul / Module / Module	0.3	0.5	0.7	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0
Stahl (SG) geätzt Acier (SG) fraisée Steel (SG) milled			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Rostfreier Stahl (XG) geätzt Acier inoxydable (XG) fraisée Stainless steel (XG) milled					■		■	■		■			
Einsatzstahl (EG/ES) gehärtet geschliffen Acier de cémentation (EG/ES) trempée rectifiée Case hardend steel (EG/ES) hardened ground								■		■	■	■	■
Messing (MG/MS) geätzt Laiton (MG/MS) fraisée Brass (MG/MS) milled		■	■	■	■								
Kunststoff mit Stahlkern (PGST) geätzt Plastique avec moyeu en acier (PGST) fraisée Plastic with steel core (PGST) milled							■	■	■	■	■		
Kunststoff (DG) geätzt Plastique (DG) fraisée Plastic (DG) milled			■	■	■	■	■	■	■	■			
Kunststoff (CG) gespritzt Plastique (CG) par injection Plastic (CG) injection moulded			■	■	■	■	■	■		■			
Hartgewebe (HG) geätzt Tissu stratifié (HG) fraisée Laminated fabric (HG) milled					■	■	■	■					



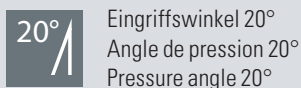
Geradverzahnt
Denture droite
Straight toothed



Schrägverzahnt
Denture oblique
Helical toothed



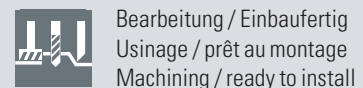
Spiralverzahnt
Denture hélicoïdale
Spiral toothed



Eingriffswinkel 20°
Angle de pression 20°
Pressure angle 20°

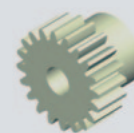
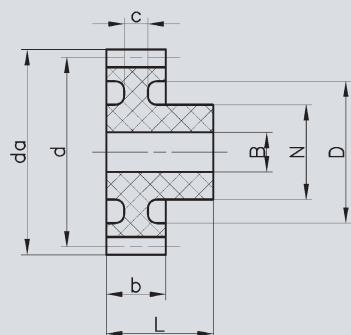


Rostfrei
Inoxydable
Stainless



Bearbeitung / Einbaufertig
Usinage / prêt au montage
Machining / ready to install

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded

Modul / Module / Module 0.5 – b = 3

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 512 N	12	6.0	7.0	4	–	–	3	7	2
CG 513 N	13	6.5	7.5	4	–	–	3	7	2
CG 514 N	14	7.0	8.0	5	–	–	3	7	2
CG 515 N	15	7.5	8.5	6	–	–	3	10	3
CG 516 N	16	8.0	9.0	6	–	–	3	10	3
CG 517 N	17	8.5	9.5	6	–	–	3	10	3
CG 518 N	18	9.0	10.0	8	–	–	3	10	4
CG 519 N	19	9.5	10.5	8	–	–	3	10	4
CG 520 N	20	10.0	11.0	8	–	–	3	10	4
CG 521 N	21	10.5	11.5	8	–	–	3	10	4
CG 522 N	22	11.0	12.0	10	–	–	3	10	4
CG 523 N	23	11.5	12.5	10	–	–	3	10	4
CG 524 N	24	12.0	13.0	10	–	–	3	10	4
CG 525 N	25	12.5	13.5	10	–	–	3	10	4
CG 526 N	26	13.0	14.0	10	–	–	3	10	4
CG 527 N	27	13.5	14.5	10	–	–	3	10	4
CG 528 N	28	14.0	15.0	10	–	–	3	10	4
CG 530 N	30	15.0	16.0	12	–	–	3	10	4
CG 532 N	32	16.0	17.0	12	–	–	3	10	4
CG 535 N	35	17.5	18.5	12	–	–	3	10	4
CG 536 N	36	18.0	19.0	12	–	–	3	10	4
CG 538 N	38	19.0	20.0	12	–	–	3	10	4
CG 540 N	40	20.0	21.0	12	14.5	2	3	10	4
CG 542 N	42	21.0	22.0	12	16.0	2	3	10	4
CG 545 N	45	22.5	23.0	12	18.5	2	3	10	4

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 548 N	48	24.0	25.0	15	19.0	2	3	10	6
CG 550 N	50	25.0	26.0	15	20.0	2	3	10	6
CG 552 N	52	26.0	27.0	15	21.0	2	3	10	6
CG 554 N	54	27.0	28.0	15	22.0	2	3	10	6
CG 555 N	55	27.5	28.5	15	23.0	2	3	10	6
CG 556 N	56	28.0	29.0	15	23.0	2	3	10	6
CG 560 N	60	30.0	31.0	15	24.0	2	3	10	6
CG 564 N	64	32.0	33.0	15	25.0	2	3	10	6
CG 565 N	65	32.5	33.5	15	27.0	2	3	10	6
CG 570 N	70	35.0	36.0	15	29.0	2	3	10	6
CG 572 N	72	36.0	37.0	15	30.0	2	3	10	6
CG 575 N	75	37.5	38.5	15	33.0	2	3	10	6
CG 580 N	80	40.0	41.0	15	36.0	2	3	10	6
CG 590 N	90	45.0	46.0	15	39.0	2	3	10	6
CG 596 N	96	48.0	49.0	15	42.0	2	3	10	6
CG 5100 N	100	50.0	51.0	15	44.0	2	3	10	6
CG 5120 N	120	60.0	61.0	15	54.0	2	3	10	6



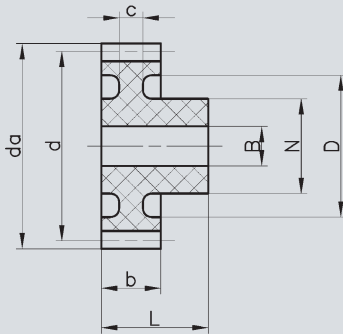
Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

Zahnstangen siehe Kapitel 5
les crémaillères en chapitre 5
Suitable to racks on Chapter 5

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



Modul / Module / Module 0.7 – b = 6

	z *	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 712 N	12	8.4	9.8	6	—	—	6	15	3
CG 713 N	13	9.1	10.5	6	—	—	6	15	3
CG 714 N	14	9.8	11.2	6	—	—	6	15	3
CG 715 N	15	10.5	11.9	6	—	—	6	15	3
CG 716 N	16	11.2	12.6	9	—	—	6	15	4
CG 717 N	17	11.9	13.3	9	—	—	6	15	4
CG 718 N	18	12.6	14.0	9	—	—	6	15	4
CG 719 N	19	13.3	14.7	9	—	—	6	15	4
CG 720 N	20	14.0	15.4	9	—	—	6	15	4
CG 721 N	21	14.7	16.1	9	—	—	6	15	4
CG 722 N	22	15.4	16.8	9	—	—	6	15	4
CG 723 N	23	16.1	17.5	9	—	—	6	15	4
CG 724 N	24	16.8	18.2	9	13.5	3	6	15	4
CG 725 N	25	17.5	18.9	9	13.5	3	6	15	6
CG 726 N	26	18.2	19.6	9	13.5	3	6	15	6
CG 727 N	27	18.9	20.3	9	13.5	3	6	15	6
CG 728 N	28	19.6	21.0	9	13.5	3	6	15	6
CG 730 N	30	21.0	22.4	12	16.0	3	6	15	6
CG 732 N	32	22.4	23.8	12	16.0	3	6	15	6
CG 735 N	35	24.5	25.9	15	19.0	3	6	15	6
CG 736 N	36	25.2	26.6	15	19.0	3	6	15	6
CG 738 N	38	26.6	28.0	15	21.5	3	6	15	6
CG 740 N	40	28.0	29.4	15	21.5	3	6	15	6
CG 742 N	42	29.4	30.8	18	24.5	2	6	15	6
CG 745 N	45	31.5	32.9	18	24.5	2	6	15	6

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth

aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded

	z *	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 748 N	48	33.6	35.0	18	24.5	2	6	15	8
CG 750 N	50	35.0	36.4	18	28.0	2	6	15	8
CG 752 N	52	36.4	37.8	18	28.0	2	6	15	8
CG 754 N	54	37.8	39.2	18	28.0	2	6	15	8
CG 755 N	55	38.5	39.9	18	31.0	2	6	15	8
CG 756 N	56	39.2	40.6	18	31.0	2	6	15	8
CG 760 N	60	42.0	43.4	18	31.0	2	6	15	8
CG 764 N	64	44.8	46.2	18	37.5	2	6	15	8
CG 765 N	65	45.5	46.9	18	37.5	2	6	15	8
CG 770 N	70	49.0	50.4	18	37.5	2	6	15	8
CG 772 N	72	50.4	51.8	18	37.5	2	6	15	8
CG 775 N	75	52.5	53.9	18	37.5	2	6	15	10
CG 780 N	80	56.0	57.4	21	47.0	2	6	15	10
CG 790 N	90	63.0	64.4	21	56.5	2	6	15	10
CG 796 N	96	67.2	68.6	21	56.5	2	6	15	10
CG 7100 N	100	70.0	71.4	21	56.5	2	6	15	10
CG 7120 N	120	84.0	85.4	21	77.0	2	6	15	10



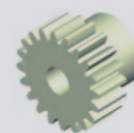
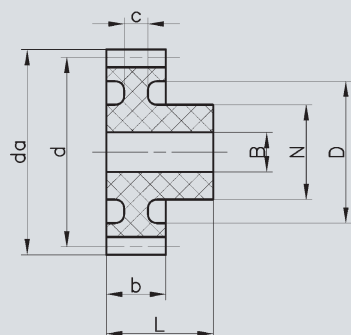
Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

Zahnstangen siehe Kapitel 5
les crémaillères en chapitre 5
Suitable to racks on Chapter 5

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded

Modul / Module / Module 1.0 – b = 9

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 1012 N	12	12	14	9	–	–	9	17	4
CG 1013 N	13	13	15	9	–	–	9	17	4
CG 1014 N	14	14	16	9	–	–	9	17	4
CG 1015 N	15	15	17	9	–	–	9	17	4
CG 1016 N	16	16	18	9	–	–	9	17	4
CG 1017 N	17	17	19	9	–	–	9	17	4
CG 1018 N	18	18	20	9	13.5	6.0	9	17	4
CG 1019 N	19	19	21	9	13.5	6.0	9	17	4
CG 1020 N	20	20	22	9	13.5	6.0	9	17	4
CG 1021 N	21	21	23	12	16.0	6.0	9	17	5
CG 1022 N	22	22	24	12	16.0	6.0	9	17	5
CG 1023 N	23	23	25	12	16.0	6.0	9	17	5
CG 1024 N	24	24	26	15	19.0	6.0	9	18	6
CG 1025 N	25	25	27	15	19.0	6.0	9	18	6
CG 1026 N	26	26	28	15	19.0	6.0	9	18	6
CG 1027 N	27	27	29	15	19.0	6.0	9	18	6
CG 1028 N	28	28	30	15	22.0	6.0	9	18	6
CG 1030 N	30	30	32	15	22.0	6.0	9	18	6
CG 1032 N	32	32	34	18	24.5	4.6	9	18	6
CG 1035 N	35	35	37	18	24.5	4.6	9	18	8
CG 1036 N	36	36	38	18	28.0	4.6	9	18	8
CG 1038 N	38	38	40	18	28.0	4.6	9	18	8
CG 1040 N	40	40	42	18	28.0	4.6	9	18	8
CG 1042 N	42	42	44	18	28.0	4.6	9	18	8
CG 1045 N	45	45	47	18	37.0	4.6	9	18	8

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 1048 N	48	48	50	18	37.0	4.6	9	18	8
CG 1050 N	50	50	52	18	37.0	4.6	9	18	8
CG 1052 N	52	52	54	21	47.0	4.6	9	18	8
CG 1054 N	54	54	56	21	47.0	4.6	9	18	8
CG 1055 N	55	55	57	21	47.0	4.6	9	18	8
CG 1056 N	56	56	58	21	47.0	4.6	9	18	8
CG 1060 N	60	60	62	21	47.0	4.6	9	18	8
CG 1064 N	64	64	66	21	57.0	4.6	9	18	10
CG 1065 N	65	65	67	21	57.0	4.6	9	18	10
CG 1070 N	70	70	72	21	57.0	4.6	9	18	10
CG 1072 N	72	72	74	21	67.0	4.6	9	18	10
CG 1075 N	75	75	77	21	67.0	4.6	9	18	10
CG 1080 N	80	80	82	21	67.0	4.6	9	18	10
CG 1085 N	85	85	87	21	77.0	4.6	9	18	10
CG 1090 N	90	90	92	21	77.0	4.6	9	18	10
CG 10100 N	100	100	102	24	87.0	4.6	9	18	12
CG 10110 N	110	110	112	24	97.0	4.6	9	18	12
CG 10120 N	120	120	122	24	107.0	4.6	9	18	12
CG 10130 N	130	130	132	24	115.0	4.6	9	18	12
CG 10140 N	140	140	142	24	125.0	4.6	9	18	12



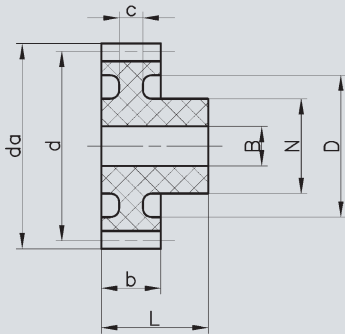
Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

Zahnstangen siehe Kapitel 5
les crémaillères en chapitre 5
Suitable to racks on Chapter 5

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



Modul / Module / Module 1.25 – b = 10

	z *	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 1212 N	12	15.00	17.50	9	—	—	10	19	5
CG 1213 N	13	16.25	18.75	9	—	—	10	19	5
CG 1214 N	14	17.50	20.00	9	—	—	10	19	5
CG 1215 N	15	18.75	21.25	9	13.5	7.0	10	19	5
CG 1216 N	16	20.00	22.50	9	13.5	7.0	10	19	5
CG 1217 N	17	21.25	23.75	9	13.5	7.0	10	19	5
CG 1218 N	18	22.50	25.00	12	16.0	7.0	10	19	5
CG 1219 N	19	23.75	26.25	12	16.0	7.0	10	19	5
CG 1220 N	20	25.00	27.50	12	16.0	7.0	10	19	5
CG 1221 N	21	26.25	28.75	15	19.0	7.0	10	19	6
CG 1222 N	22	27.50	30.00	15	19.0	7.0	10	19	6
CG 1223 N	23	28.75	31.25	15	19.0	7.0	10	19	6
CG 1224 N	24	30.00	32.50	15	21.5	7.0	10	19	6
CG 1225 N	25	31.25	33.75	15	21.5	7.0	10	19	6
CG 1226 N	26	32.50	35.00	18	24.0	5.5	10	19	6
CG 1227 N	27	33.75	36.25	18	24.0	5.5	10	19	6
CG 1228 N	28	35.00	37.50	18	24.0	5.5	10	19	8
CG 1230 N	30	37.50	40.00	18	28.0	5.5	10	19	8
CG 1232 N	32	40.00	42.50	18	28.0	5.5	10	19	8
CG 1235 N	35	43.75	46.25	18	28.0	5.5	10	19	8

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth



aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded

	z *	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 1236 N	36	45.00	47.50	18	37.5	5.5	10	19	8
CG 1238 N	38	47.50	50.00	18	37.5	5.5	10	19	8
CG 1240 N	40	50.00	52.50	18	37.5	5.5	10	19	8
CG 1242 N	42	52.50	55.00	18	37.5	5.5	10	19	8
CG 1245 N	45	56.25	58.75	21	47.5	5.5	10	19	8
CG 1248 N	48	60.00	62.50	21	47.5	5.5	10	19	8
CG 1250 N	50	62.50	65.00	21	47.5	5.5	10	19	8
CG 1252 N	52	65.00	67.50	21	57.0	5.5	10	19	10
CG 1254 N	54	67.50	70.00	21	57.0	5.5	10	19	10
CG 1255 N	55	68.75	71.25	21	57.0	5.5	10	19	10
CG 1256 N	56	70.00	72.50	21	57.0	5.5	10	19	10
CG 1260 N	60	75.00	77.50	21	67.0	5.5	10	19	10
CG 1264 N	64	80.00	82.50	21	67.0	5.5	10	19	10
CG 1265 N	65	81.25	83.75	21	67.0	5.5	10	19	10
CG 1270 N	70	87.50	90.00	21	77.0	5.5	10	19	10
CG 1275 N	75	93.75	96.25	21	77.0	5.5	10	19	10
CG 1280 N	80	100.00	102.50	24	87.0	5.5	10	19	12
CG 1290 N	90	112.50	115.00	24	97.0	5.5	10	19	12
CG 12100 N	100	125.00	127.50	24	107.0	5.5	10	19	12
CG 12110 N	110	137.50	140.00	24	116.0	5.5	10	19	12



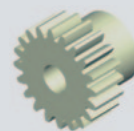
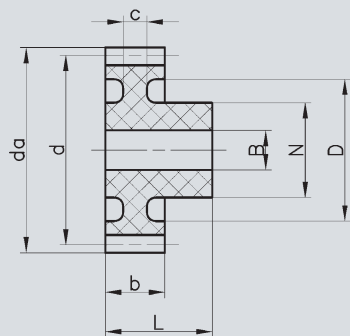
Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

Zahnstangen siehe Kapitel 5
les crémaillères en chapitre 5
Suitable to racks on Chapter 5

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded

Modul / Module / Module 1.5 – b = 12

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 1512 N	12	18.0	21.0	14	–	–	12	23	6
CG 1513 N	13	19.5	22.5	14	–	–	12	23	6
CG 1514 N	14	21.0	24.0	14	–	–	12	23	6
CG 1515 N	15	22.5	25.5	14	–	–	12	23	6
CG 1516 N	16	24.0	27.0	14	–	–	12	23	6
CG 1517 N	17	25.5	28.5	14	–	–	12	23	6
CG 1518 N	18	27.0	30.0	17	–	–	12	23	8
CG 1519 N	19	28.5	31.5	17	–	–	12	23	8
CG 1520 N	20	30.0	33.0	17	–	–	12	23	8
CG 1521 N	21	31.5	34.5	17	23	5	12	23	8
CG 1522 N	22	33.0	36.0	17	23	5	12	23	8
CG 1523 N	23	34.5	37.5	17	23	5	12	23	8
CG 1524 N	24	36.0	39.0	19	27	5	12	23	8
CG 1525 N	25	37.5	40.5	19	27	5	12	23	8
CG 1526 N	26	39.0	42.0	19	27	5	12	23	8
CG 1527 N	27	40.5	43.5	19	27	5	12	23	8
CG 1528 N	28	42.0	45.0	19	27	5	12	23	8
CG 1530 N	30	45.0	48.0	24	35	5	12	23	10
CG 1532 N	32	48.0	51.0	24	35	5	12	23	10
CG 1535 N	35	52.5	55.5	24	43	5	12	23	10
CG 1536 N	36	54.0	57.0	24	43	5	12	23	10
CG 1538 N	38	57.0	60.0	24	43	5	12	23	10
CG 1540 N	40	60.0	63.0	24	50	5	12	23	10
CG 1542 N	42	63.0	66.0	24	50	5	12	23	10
CG 1545 N	45	67.5	70.5	24	50	5	12	23	10
CG 1548 N	48	72.0	75.0	24	50	5	12	23	10
CG 1550 N	50	75.0	78.0	27	65	5	12	23	12
CG 1552 N	52	78.0	81.0	27	65	5	12	23	12
CG 1554 N	54	81.0	84.0	27	65	5	12	23	12
CG 1555 N	55	82.5	85.5	27	65	5	12	23	12
CG 1560 N	60	90.0	93.0	27	65	5	12	23	12
CG 1570 N	70	105.0	108.0	30	90	5	12	23	14
CG 1580 N	80	120.0	123.0	30	106	5	12	23	14
CG 1590 N	90	135.0	138.0	30	118	5	12	23	14

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth

Modul / Module / Module 2.0 – b = 15

	z*	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 2012 N	12	24	28	18.5	–	–	15	27	8
CG 2013 N	13	26	30	18.5	–	–	15	27	8
CG 2014 N	14	28	32	18.5	–	–	15	27	8
CG 2015 N	15	30	34	18.5	–	–	15	27	8
CG 2016 N	16	32	36	17.5	23	6	15	27	8
CG 2017 N	17	34	38	17.5	25	6	15	27	8
CG 2018 N	18	36	40	17.5	26	6	15	27	8
CG 2019 N	19	38	42	17.5	26	6	15	27	8
CG 2020 N	20	40	44	20.0	29	6	15	27	10
CG 2021 N	21	42	46	20.0	29	6	15	27	10
CG 2022 N	22	44	48	20.0	29	6	15	27	10
CG 2023 N	23	46	50	20.0	36	6	15	27	10
CG 2024 N	24	48	52	24.0	36	6	15	27	10
CG 2025 N	25	50	54	24.0	36	6	15	27	10
CG 2026 N	26	52	56	24.0	40	6	15	27	10
CG 2027 N	27	54	58	24.0	40	6	15	27	10
CG 2028 N	28	56	60	24.0	40	6	15	27	10
CG 2030 N	30	60	64	24.0	46	6	15	27	10
CG 2032 N	32	64	68	26.0	46	6	15	27	10
CG 2035 N	35	70	74	26.0	56	6	15	27	12
CG 2036 N	36	72	76	26.0	56	6	15	27	12
CG 2038 N	38	76	80	26.0	64	6	15	27	12
CG 2040 N	40	80	84	26.0	64	6	15	27	12
CG 2042 N	42	84	88	26.0	65	6	15	27	12
CG 2045 N	45	90	94	30.0	70	6	15	27	14
CG 2048 N	48	96	100	30.0	76	6	15	27	14
CG 2050 N	50	100	104	30.0	80	6	15	27	14
CG 2055 N	55	110	114	30.0	90	6	15	27	14
CG 2060 N	60	120	124	30.0	100	6	15	27	14
CG 2070 N	70	140	144	30.0	120	6	15	27	14

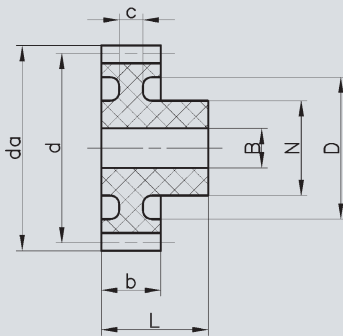


Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

Kunststoff gespritzt Plastique par injection Plastic injection moulded



Modul / Module / Module 3.0 – b = 19

	z *	d	da	N	D	c	b	L	B-H9
CG 3012 N	12	36	42	24	—	—	19	34	12
CG 3013 N	13	39	45	24	—	—	19	34	12
CG 3014 N	14	42	48	24	—	—	19	34	12
CG 3015 N	15	45	51	24	30	8	19	34	12
CG 3016 N	16	48	54	24	30	8	19	34	12
CG 3017 N	17	51	57	24	30	8	19	34	12
CG 3018 N	18	54	60	24	38	8	19	34	12
CG 3019 N	19	57	63	24	38	8	19	34	12
CG 3020 N	20	60	66	24	38	8	19	34	12
CG 3021 N	21	63	69	24	45	8	19	34	12
CG 3022 N	22	66	72	24	45	8	19	34	12
CG 3023 N	23	69	75	24	52	8	19	34	12
CG 3024 N	24	72	78	24	52	8	19	34	12
CG 3025 N	25	75	81	28	58	8	19	34	14
CG 3026 N	26	78	84	28	58	8	19	34	14
CG 3027 N	27	81	87	28	58	8	19	34	14
CG 3028 N	28	84	90	28	68	8	19	34	14
CG 3030 N	30	90	96	28	68	8	19	34	14
CG 3032 N	32	96	102	32	71	8	19	34	16
CG 3035 N	35	105	111	32	80	8	19	34	16
CG 3038 N	38	114	120	32	89	8	19	34	16
CG 3040 N	40	120	126	32	95	8	19	34	16
CG 3045 N	45	135	141	32	110	8	19	34	16

* Zähnezahl / nombre de dents / Number of teeth

aus Hostaform C, ganzes Rad inkl. Verzahnung gespritzt

Hostaform C, roue avec denture moulée par injection

of plastic Hostaform C injection moulded



Die Bohrungen der Kunststoffräder werden mit Reibahlen H9 bearbeitet. Materialbedingt kann es zu Verkleinerungen des Durchmessers der Bohrung von 0.02 bis 0.04 mm kommen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit)

Les alésages de roues en plastique sont réalisés avec des alésoirs H9. Lié à leur matière le diamètre des alésages de ces pièces peuvent rétrécir de 0.02 à 0.04 mm (température et humidité)

The bores of these plastic gears are machined with a reamer H9. Due to the material, it is possible that a size reduction to the bore diameter of 0.02 to 0.04 mm can occur (temperature, air humidity)

**Niederlassungen
Filiales
Subsidiaries**
Schweiz / Suisse / Switzerland

Nozag AG
Barzloostrasse 1
CH-8330 Pfäffikon/ZH

Telefon +41 (0)44 805 17 17
Fax +41 (0)44 805 17 18
Aussendienst Westschweiz
Telefon +41 (0)21 657 38 64

www.nozag.ch
info@nozag.ch

Deutschland / Allemagne / Germany

Nozag GmbH

Telefon +49 (0)6226 785 73 40
Fax +49 (0)6226 785 73 41

www.nozag.de
info@nozag.de

Frankreich / France / France

NOZAG SARL

Telefon +33 (0)3 87 09 91 35
Fax +33 (0)3 87 09 22 71

www.nozag.fr
info@nozag.fr

**Vertretungen
Representations
Representations**
Australien / Australie / Australia

Mechanical Components P/L
Telefon +61 (0)8 9291 0000
Fax +61 (0)8 9291 0066

www.mecco.com.au
mecco@arach.net.au

Belgien / Belgique / Belgium

Schiltz SA/NV
Telefon +32 (0)2 464 48 30
Fax +32 (0)2 464 48 39

www.schiltz-norms.be
norms@schiltz.be

Vansichen, Lineairtechniek bvba

Telefon +32 (0)1 137 79 63
Fax +32 (0)1 137 54 34

www.vansichen.be
info@vansichen.be

China / Chine / China

Shenzhen Zhongmai Technology Co.,Ltd
Telefon +86(755)3361 1195
Fax +86(755)3361 1196

www.zmgear.com
sales@zmgear.com

Estland / Estonie / Estonia

Oy Mekanex AB Eesti filiaal
Telefon +372 613 98 44
Fax +372 613 98 66

www.mekanex.ee
info@mekanex.ee

Finnland / Finlande / Finland

OY Mekanex AB
Telefon +358 (0)19 32 831
Fax +358 (0)19 383 803

www.mekanex.fi
info@mekanex.fi

Niederlande / Pays-Bas / Netherlands

Stamhuis Lineairtechniek B.V.
Telefon +31 (0)57 127 20 10
Fax +31 (0)57 127 29 90

www.stamhuislineair.nl
info@stamhuislineair.nl

Technisch bureau Koppe bv

Telefon +31 (0)70 511 93 22
Fax +31 (0)70 517 63 36
www.koppeaandrijftechniek.nl
mail@koppe.nl

Norwegen / Norvège / Norway

Mekanex NUF
Telefon +47 213 151 10
Fax +47 213 151 11

www.mekanex.no
info@mekanex.no

Österreich / Autriche / Austria

Spörk Antriebssysteme GmbH
Telefon +43 (2252) 711 10-0
Fax +43 (2252) 711 10-29

www.spoerk.at
info@spoerk.at

Russland / Russie / Russia

ANTRIEB 000
Telefon 007-495 514-03-33
Fax 007-495 514-03-33

www.antrieb.ru
info@antrieb.ru

Singapur / Singapour / Singapore

SM Component
Telefon +65 (0)6 569 11 10
Fax +65 (0)6 569 22 20

nozag@singnet.com.sg

Schweden / Suède / Sweden

Mekanex Maskin AB
Telefon +46 (0)8 705 96 60
Fax +46 (0)8 27 06 87

www.mekanex.se
info@mekanex.se

Mölnö Industriprodukter AB

Telefon +46 (0)31 86 89 00
Fax +46 (0)31 87 62 20

www.molndalsindustriprodukter.se
info@molndalsindustriprodukter.se

Spanien / Espagne / Spain

tracsa Transmisiones y Accionamientos, sl
Telefon +34 93 4246 261
Fax +34 93 4245 581

www.tracsa.com
tracsa@tracsa.com

Tschechien / Tchéquie / Czech Republic

T.E.A. TECHNIK s.r.o.
Telefon +42 (0)54 72 16 84 3
Fax +42 (0)54 72 16 84 2

www.teatechnik.cz
info@teatechnik.cz