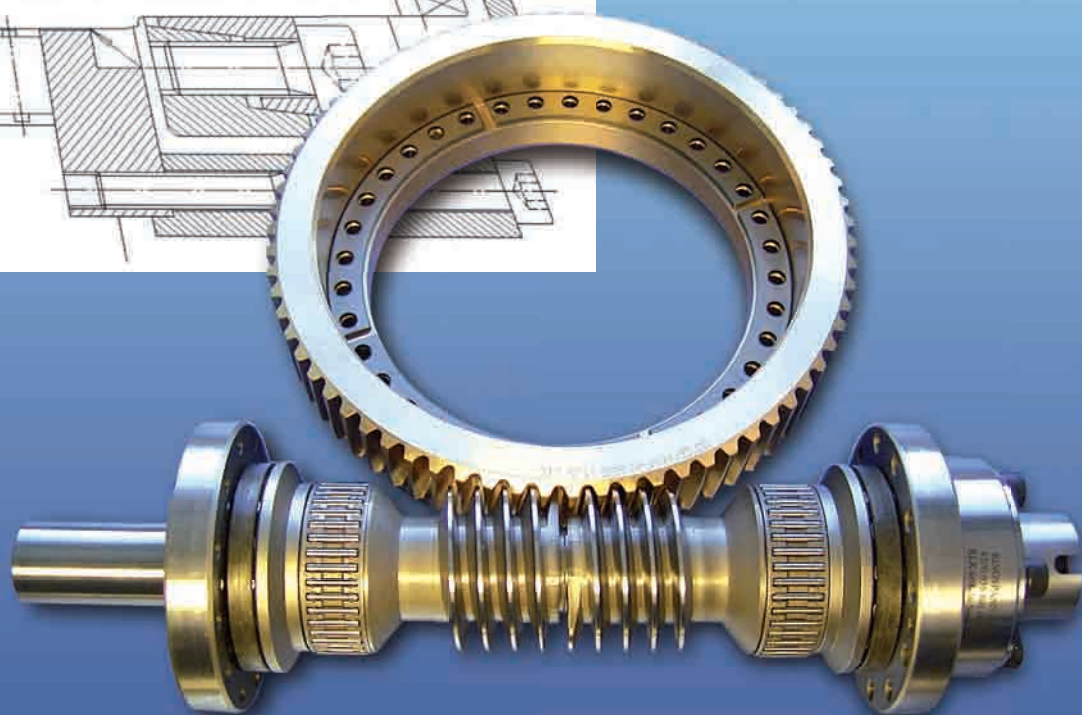
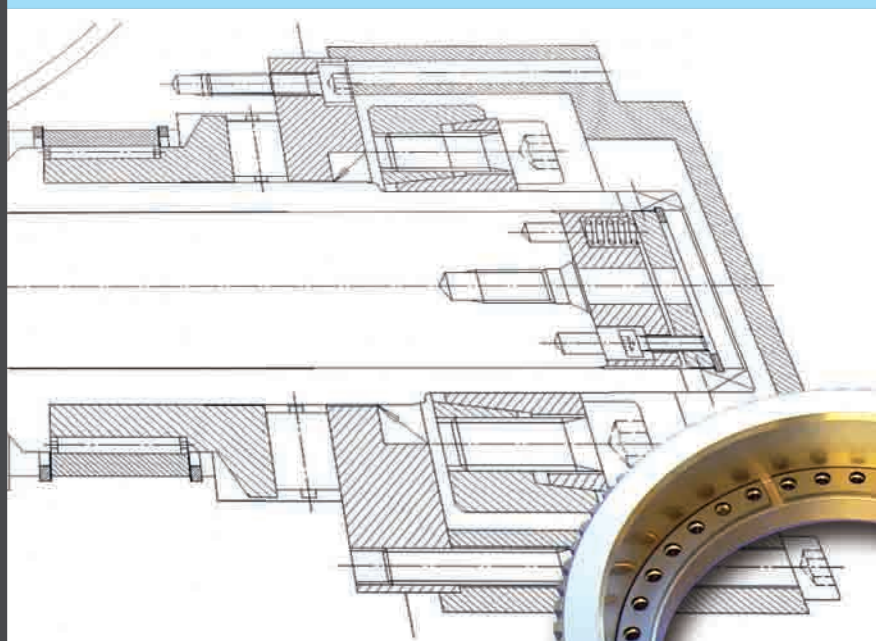


Zahnradfertigung OTT

...verzahnte
Innovationen!

OTT – Schraubgetriebe

Patentiertes Präzisions-Schneckengetriebe



Katalog Typ G1

Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG

Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen

www.zahnrad-ott.de
info@zahnrad-ott.de

Diese technische Schrift wurde mit großer Sorgfalt erstellt und alle Angaben auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Für etwaige fehlerhafte oder unvollständige Angaben kann jedoch keine Haftung übernommen werden.

Wir behalten uns Änderungen vor, die aus der ständigen Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse resultieren.

Unsere Lieferungen, Leistungen und Angebote erfolgen ausschließlich aufgrund unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Alle Urheber- und Nutzungsrechte liegen bei der Zahnradfertigung OTT GmbH & Co.KG. Die Wiedergabe, Vervielfältigung oder sonstige Verwertung, auch auszugsweise, ist nur mit unserer ausdrücklichen Zustimmung zulässig.

Ausgabe: Juli 2007

Firmenprofil

Die Zahnradfertigung Ott ist ein Familienunternehmen, welches im Jahre 1957 gegründet wurde.

Höchste Qualität - Zuverlässigkeit - kompetente Beratung, das sind die Basiswerte, die zu unseren Unternehmerzielen gehören. Die selbstverständliche Realisierung dieser Ziele im täglichen Geschäft für unsere Kunden ist oberste Maxime im Hause Ott. Dies gilt für die Standardfertigung genauso wie für die Sonderfertigung nach individuellem Kundenwunsch. Wir bieten Ihnen das Verzahnen Ihrer Zahnräder, Wellen, Kupplungsteile, Hohlräder genauso an wie die Komplettfertigung dieser Bauteile nach Zeichnung oder Muster. Unsere Fertigungsmöglichkeiten entnehmen Sie bitte dem Fertigungsprogramm.

Ganz besondere Lösungen und Fertigungsausführungen können wir Ihnen mit unserem Schneckenradsatzprogramm bieten.

Vom „normalen“ Schneckenradsatz über die „Duplex-Ausführung“, bis hin zum spieleinstellbaren „OTT - Schraubgetriebe“, realisieren wir Ihnen jede denkbare Antriebslösung auf diesem Gebiet.



Zahnradfertigung Ott GmbH & Co.KG
72411 Bodelshausen

Inhaltsverzeichnis

FIRMENPROFIL.....	1
SYSTEMATIK DES OTT-SCHRAUBGETRIEBES	4
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 67 MM.....	7
HAUPTMAßE.....	7
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	8
SCHNECKENLAGERUNG.....	9
BETRIEBSKENNGRÖßEN	10
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 75 MM.....	17
HAUPTMAßE.....	17
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	18
SCHNECKENLAGERUNG.....	19
BETRIEBSKENNGRÖßEN	20
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 82 MM.....	27
HAUPTMAßE.....	27
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	28
SCHNECKENLAGERUNG.....	29
BETRIEBSKENNGRÖßEN	30
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 96 MM.....	39
HAUPTMAßE.....	39
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	40
SCHNECKENLAGERUNG.....	41
BETRIEBSKENNGRÖßEN	42
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 110 MM.....	49
HAUPTMAßE.....	49
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	50
SCHNECKENLAGERUNG.....	51
BETRIEBSKENNGRÖßEN	52
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 125 MM.....	59
HAUPTMAßE.....	59
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	60
SCHNECKENLAGERUNG.....	61
BETRIEBSKENNGRÖßEN	62
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 145 MM.....	71
HAUPTMAßE.....	71
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	72
SCHNECKENLAGERUNG.....	73
BETRIEBSKENNGRÖßEN	74
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 165 MM.....	83
HAUPTMAßE.....	83
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	84
SCHNECKENLAGERUNG.....	85
BETRIEBSKENNGRÖßEN	86

OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 195 MM	91
HAUPTMAßE	91
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	92
SCHNECKENLAGERUNG	93
BETRIEBSKENNGRÖßEN	94
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 235 MM	101
HAUPTMAßE	101
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	102
SCHNECKENLAGERUNG	103
BETRIEBKENNGRÖßEN	104
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 270 MM	111
HAUPTMAßE	111
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	112
SCHNECKENLAGERUNG	113
BETRIEBSKENNGRÖßEN	114
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 305 MM	119
HAUPTMAßE	119
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	120
SCHNECKENLAGERUNG	121
BETRIEBSKENNGRÖßEN	122
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 340 MM	127
HAUPTMAßE	127
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	128
SCHNECKENLAGERUNG	129
BETRIEBSKENNGRÖßEN	130
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 380 MM	133
HAUPTMAßE	133
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	134
SCHNECKENLAGERUNG	135
BETRIEBSKENNGRÖßEN	136
OTT-SCHRAUBGETRIEBE ACHSENABSTAND 430 MM	141
HAUPTMAßE	141
GETRIEBEGEHÄUSE – BENÖTIGTE INNENKONTUR	142
SCHNECKENLAGERUNG	143
BETRIEBSKENNGRÖßEN	144
INFO ZUM OTT-SCHRAUBGETRIEBE	147
OTT-SCHNECKENRAD	147
EINFLANKENWÄLZPRÜFEN BEI OTT-SCHRAUBGETRIEBEN NACH DIN 3974	148
SCHMIERSTOFFAUSWAHL	150
SCHMIERSTOFFEMPFEHLUNG	151
MONTAGEANLEITUNG	153

Systematik des OTT-Schraubgetriebes

Das OTT-Schraubgetriebe zeichnet sich aus durch eine sehr hohe Genauigkeit in der Drehfehlerabweichung. Um dieser Forderung nachzukommen muß das Getriebe einen hohen Überdeckungsgrad aufweisen. Das bedeutet, dass viele Zähne und Gänge der zwei Getriebeteile Rad und Schnecke im Eingriff sind. Im Zahnradbau wird dies durch Wahl eines kleinen Eingriffswinkels und hoher Zahnflanken (Hochverzahnung) erreicht.

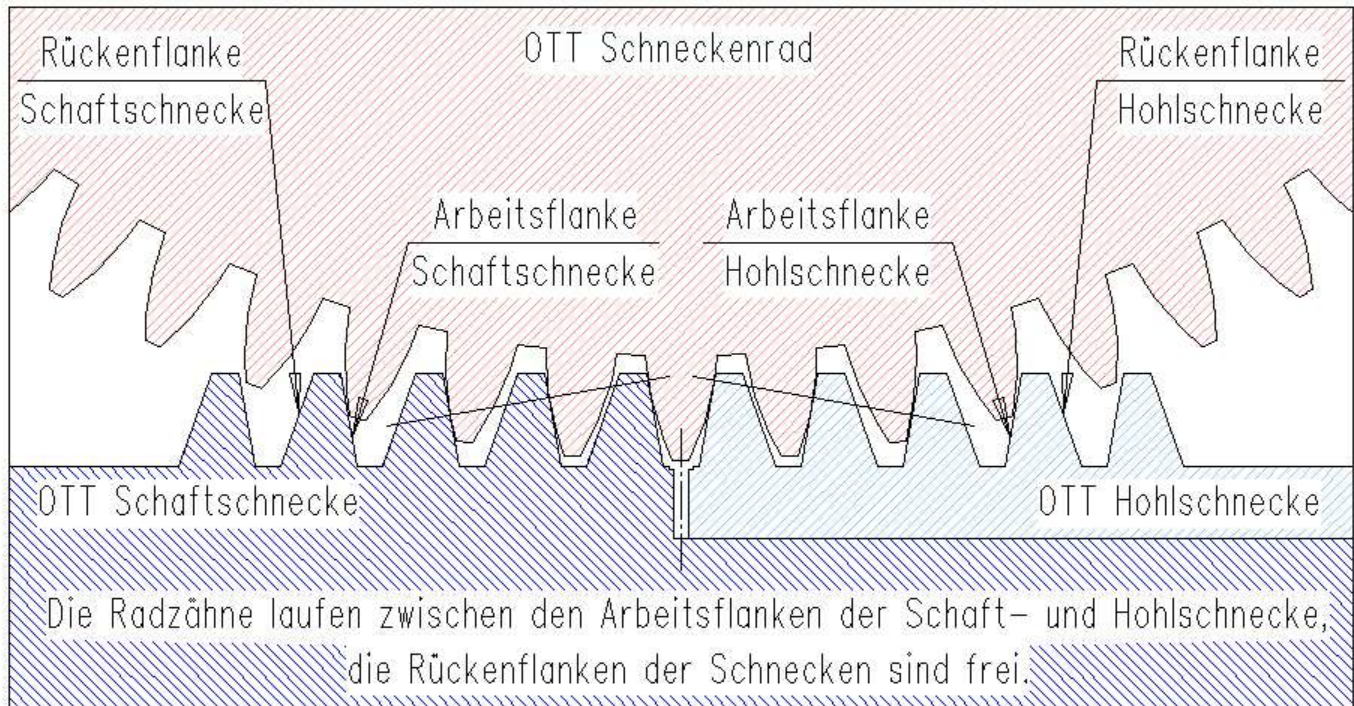
Weiterhin besitzt das OTT-Schraubgetriebe eine einfache Flankenspieleinstellmöglichkeit ohne Achsenabstandsveränderung beim Neueinsatz und nach einem eventuellen Flankenverschleiß.

Die Schnecke des OTT-Schraubgetriebes besteht aus 2 Teilen, der Schaftschnecke und der Hohlshnecke. Die Zahnflanken des Schneckenrades sind sehr stark positiv profilverschoben. Dadurch bewegen sich die Eingriffslinien der Schaft- und der Hohlshnecke auseinander. Die Schaftschnecke übernimmt eine Drehrichtung des Schneckenrades, die Hohlshnecke übernimmt die andere Drehrichtung. Eine Schneckenhälfte treibt an, die andere Schneckenhälfte hat Rückschläge am Rad aufzufangen, was bei vielen Drehvorgängen vor allem im Werkzeugmaschinenbau sehr wichtig ist.

Nur die Arbeitsflanken der Schnecken haben Kontakt mit den Radflanken. Die Rückenflanken der Schnecken haben keine Berührung und sind frei. Der Rückenwinkel der Schnecke ist viel größer als der Winkel der Arbeitsflanke, er dient zur Verstärkung des Wendels. Siehe Stirnschnitt des Schneckenrades.

Durch Verdrehen der Schaftschnecke gegenüber der Hohlshnecke und nachträglichem Fixieren ist die Möglichkeit gegeben, das Zahnflankenspiel in großen Grenzen zu ändern.

Durch die große positive Profilverschiebung am Schneckenrad und den großen Rückenwinkel der Schnecke, erhält man stabile und steife Zähne. Durch die zusätzlich große Überdeckung der Zähne, sind große Drehmomente am Schneckenrad möglich.



Stirnschnitt des Schneckenrades mit Eingriffslinie

Werkstoffe für OTT-Schraubgetriebe dieses Kataloges

Die Schaufel- und Hohlachse werden aus dem Stahl 31CrMoV9 gefertigt und sind plasmanitriert.

Die Schneckenräder werden in der Regel aus der Bronze GZ-CuSn12Ni hergestellt.

Hinweis: Vor allem bei größeren Achsenabständen grenzen die Schneckenlager die zulässige Getriebebelastung ein. Tritt dieser Fall ein, sind entsprechende Schneckenstäbe mit entsprechenden Lagern zu entwickeln.



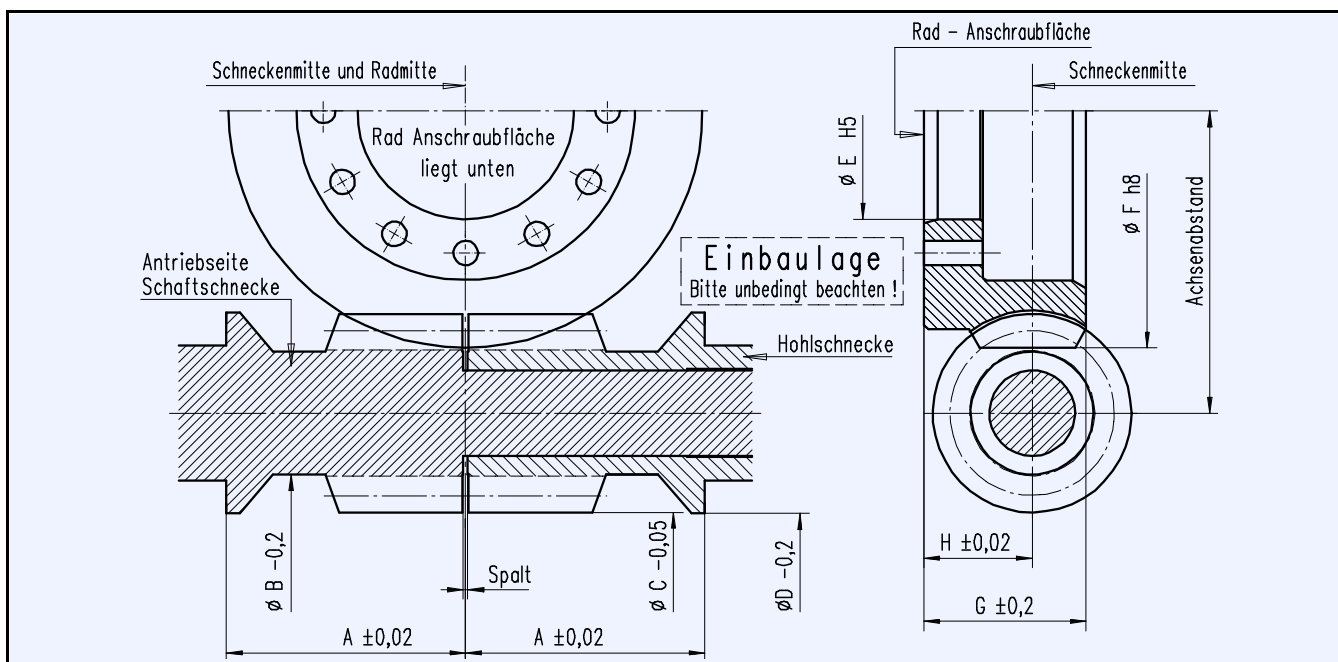
YRT-Radlager

Beachte: In diesem Katalog ist die Basis der Radlagerung das YRT-Lager der Firma INA. Bitte überprüfen Sie vor Wahl des YRT-Lagers die Verfügbarkeit und Lieferzeit.

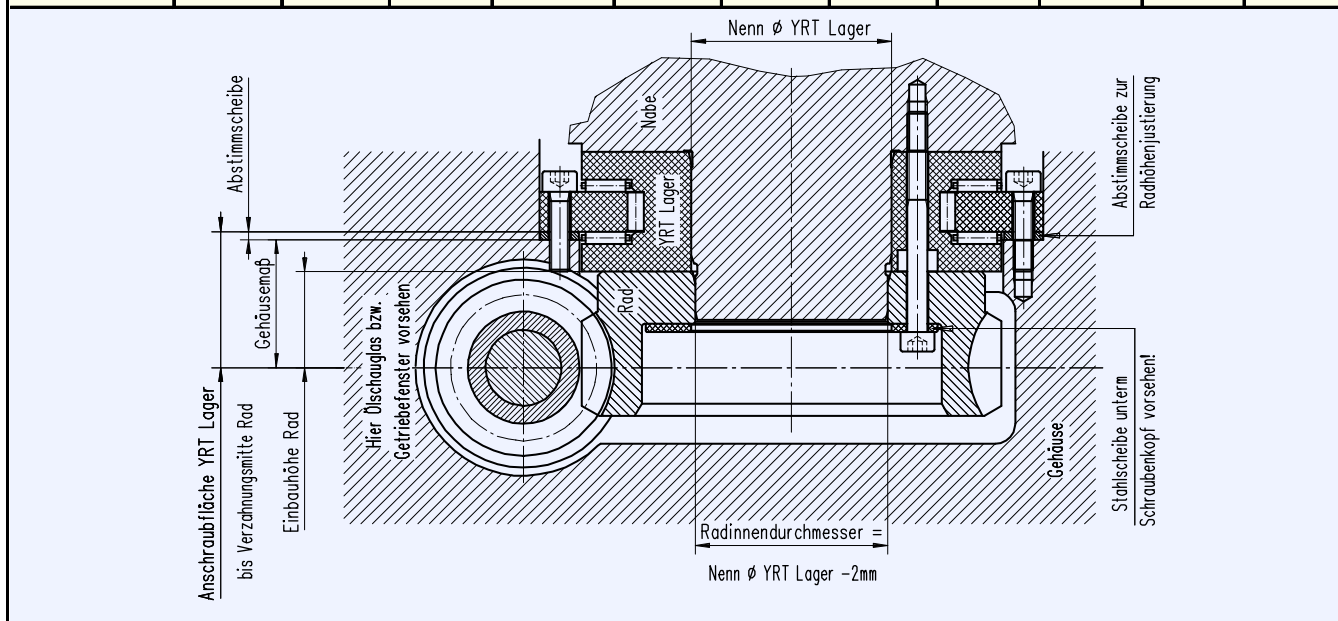


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 67 mm

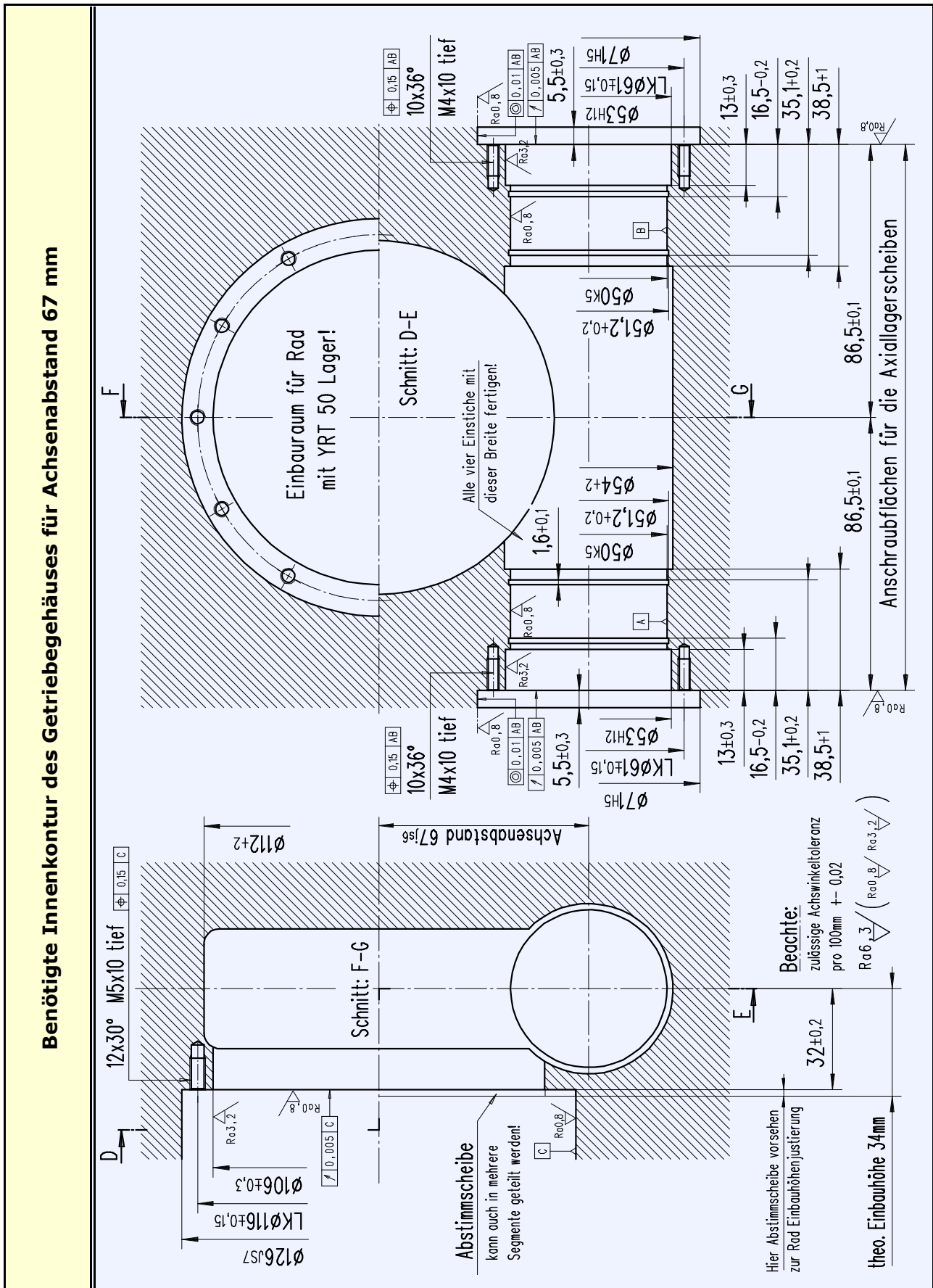
Hauptmaße



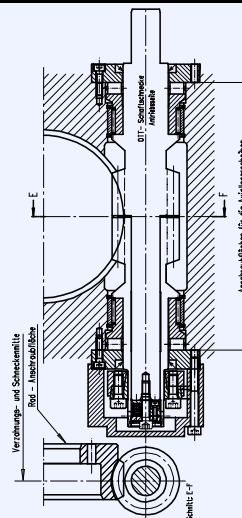
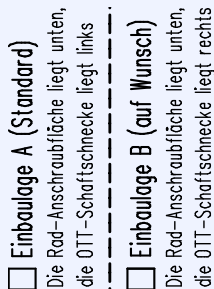
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4849 SSR	1	36	53	27,2	44,0	44,6	50 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	48	105	36	24
4866 SSR	1	45		27,5	41,0						
4859 SSR	1	60		27,8	38,8						
4830 SSR	1	72		28,0	37,4						
4812 SSR	1	90		28,2	36,0						
4831 SSR	1	120		28,4	34,2						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 67 mm



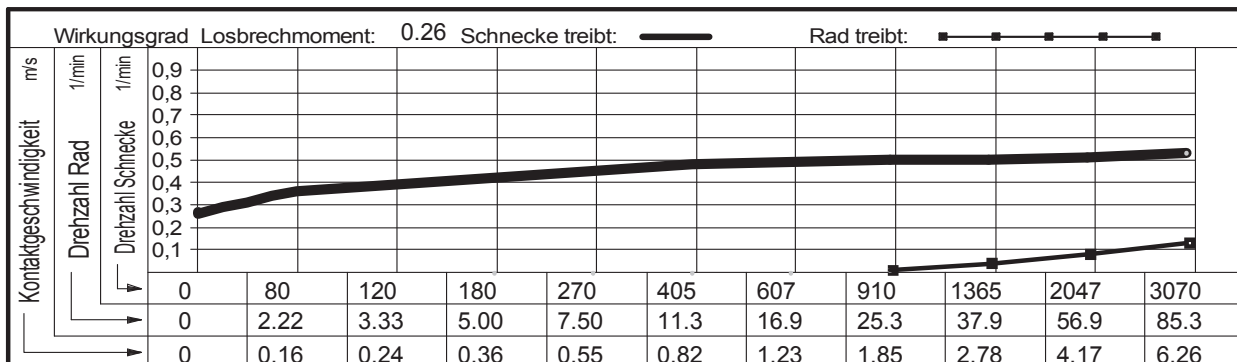
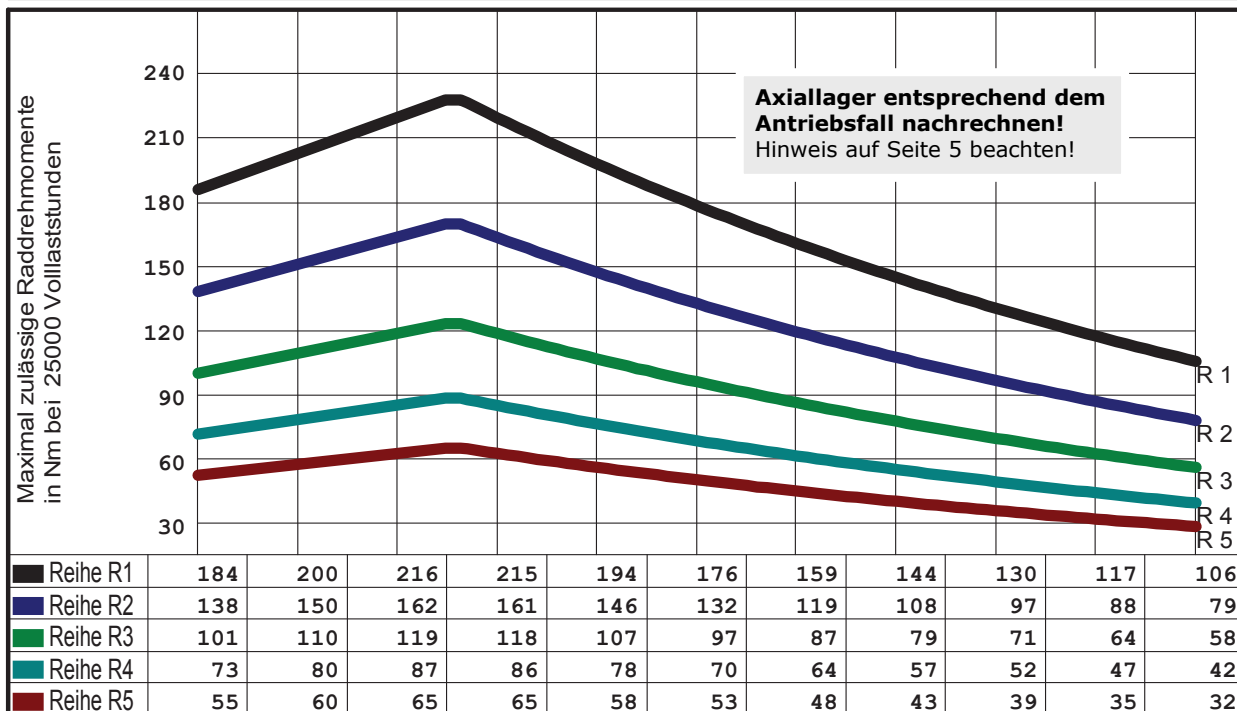
Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

- ☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile
- ☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

OTT-Schraubgetriebe					Lagerteile pro Getriebe		
	OTT-Nr.	Schneckenrad	Schaftschnecke	Hohlschnecke	Stk.	Bezeichnung	Typ/Zeichn.-Nr.
☐	4849 SSR	T00407-G-RAO	T00237-G-SSC	T00238-G-HSC	2	Axial-Zylinderrollenlager	k812 06 TV
☐	4866 SSR	T00408-G-RAO	T00239-G-SSC	T00240-G-HSC	2	Radial-Nadelnager	RNAO 40x50x17
☐	4859 SSR	T00409-G-RAO	T00241-G-SSC	T00242-G-HSC	2	Wellendichtring	30x40x5
☐	4830 SSR	T00410-G-RAO	T00243-G-SSC	T00244-G-HSC	1	Schrumpfscheibe	HSD 24-22
☐	4812 SSR	T00411-G-RAO	T00245-G-SSC	T00246-G-HSC	4	Sprengring	SB 50
☐	4831 SSR	T00412-G-RAO	T00247-G-SSC	T00248-G-HSC	20	Zylinderschraube DIN 912	M4x16 - 10.9
☐					2	Zylinderschraube DIN 912	M5x45 - 8.8
☐					1	Zylinderschraube DIN 912	M5x25 - 8.8
☐					1	Sicherungsring DIN 472	19
☐					2	Lagerhülse	T00220-G-LHÜ
☐	ANFRAGE	Datum:	Name:				
☐	BESTELLUNG						
☐							

Betriebskenngrößen

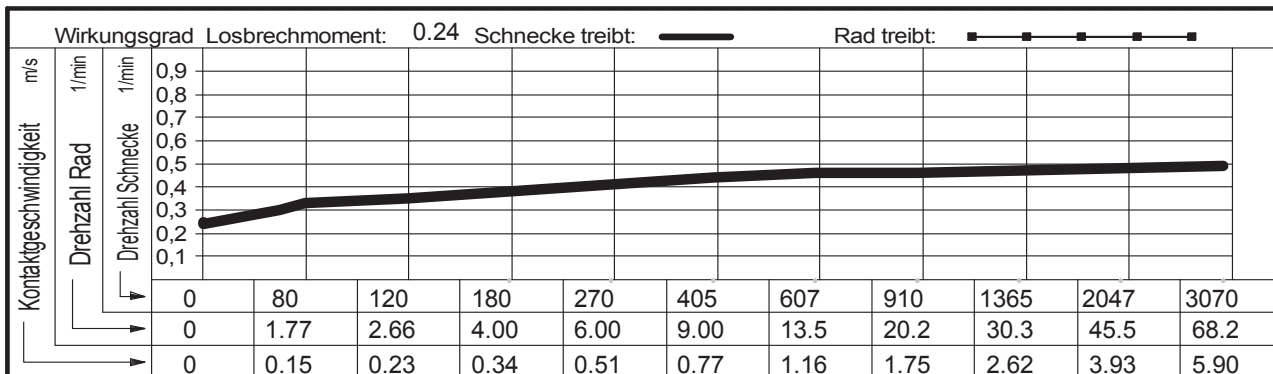
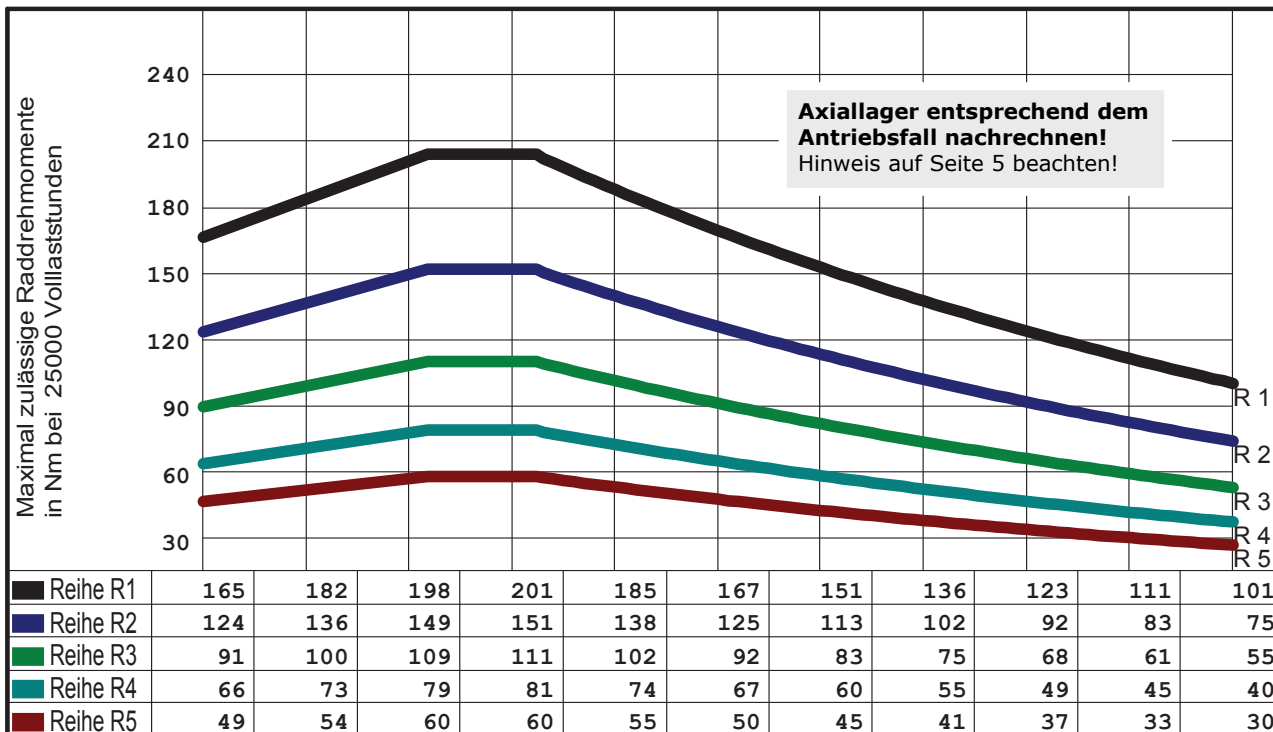
Achsabstand	67.00	mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni		Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4849 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.00	mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9		
Außen-Ø Rad	105.00	mm	Eingriffswinkel im NS	10	Grad	
Gangzahl Schnecke	1		Rückenwinkel im NS	20	Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts		Berechnungskreis-Ø	38.90	mm	
Zähnezahl Rad	36		Steigungswinkel am Bks	3.7522	Grad	

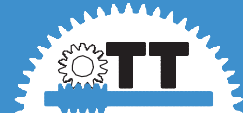


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

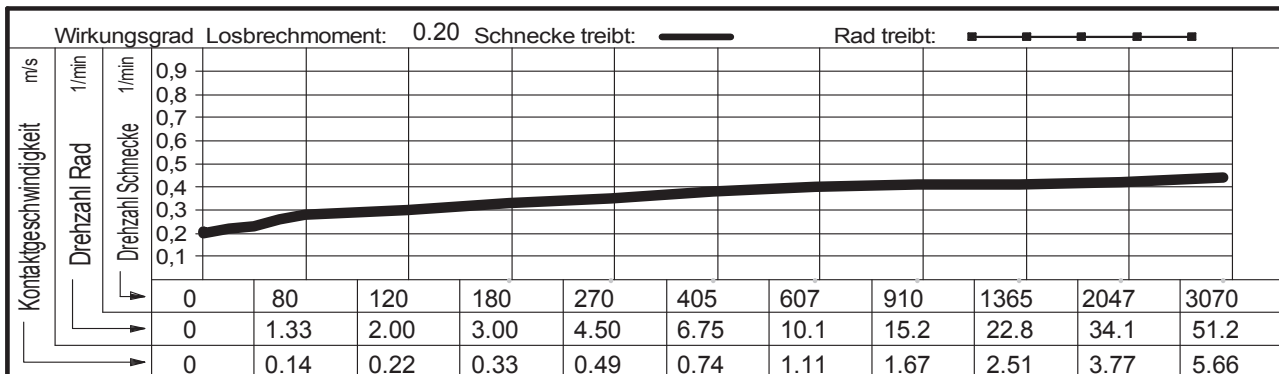
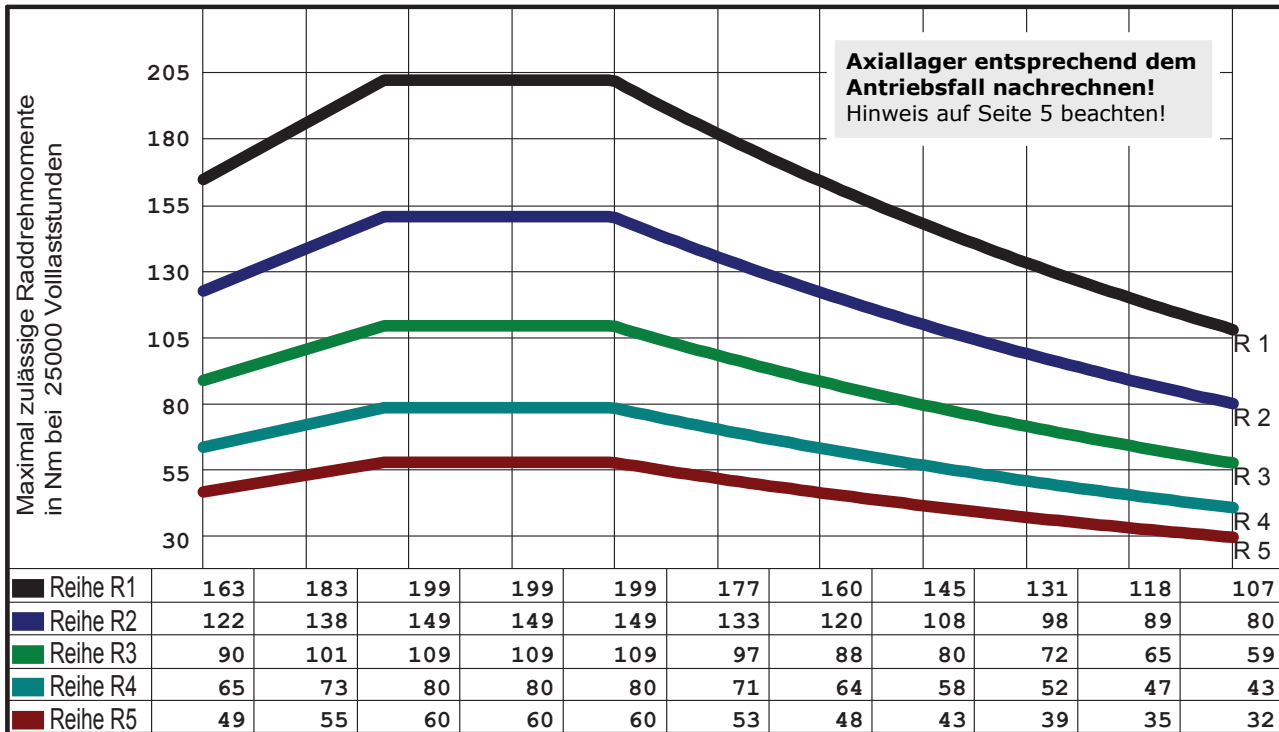


Achsabstand	67.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4866 SSR
Außen-Ø Schnecke	41.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	105.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	36.68 mm	
Zähnezahl Rad	45	Steigungswinkel am Bks	3.2778 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

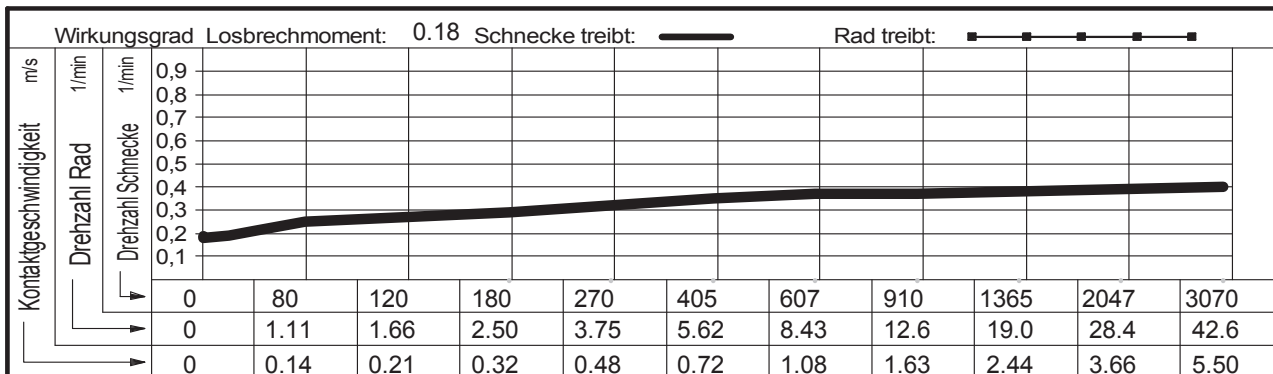
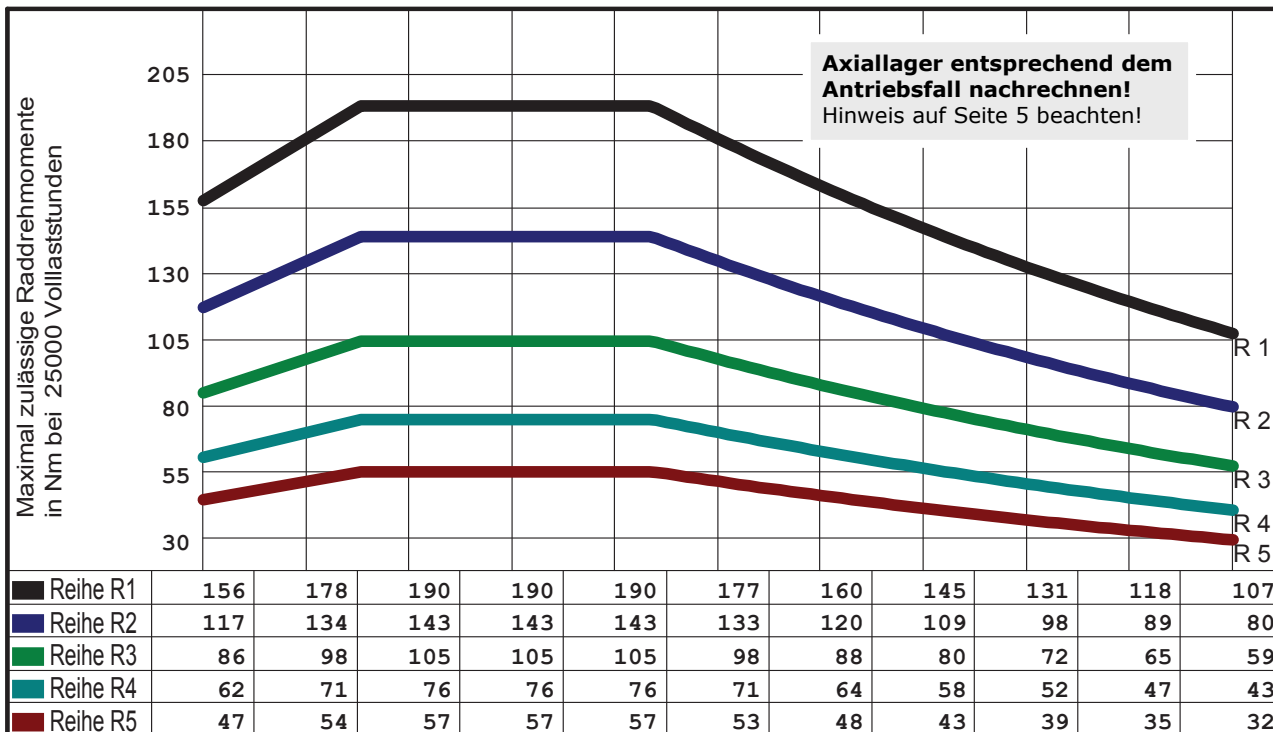
Achsabstand	67.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4859 SSR
Außen-Ø Schnecke	38.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	105.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	35.18 mm	
Zähnezahl Rad	60	Steigungswinkel am Bks	2.6142 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

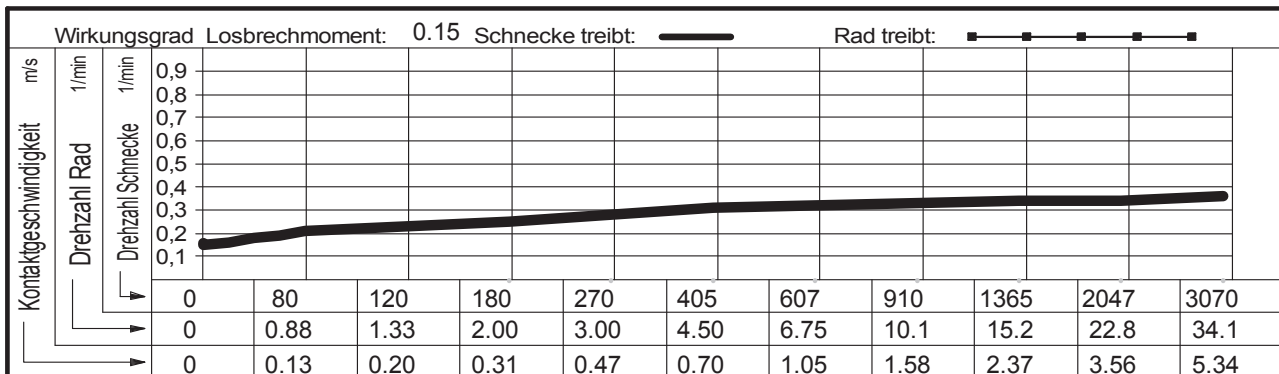
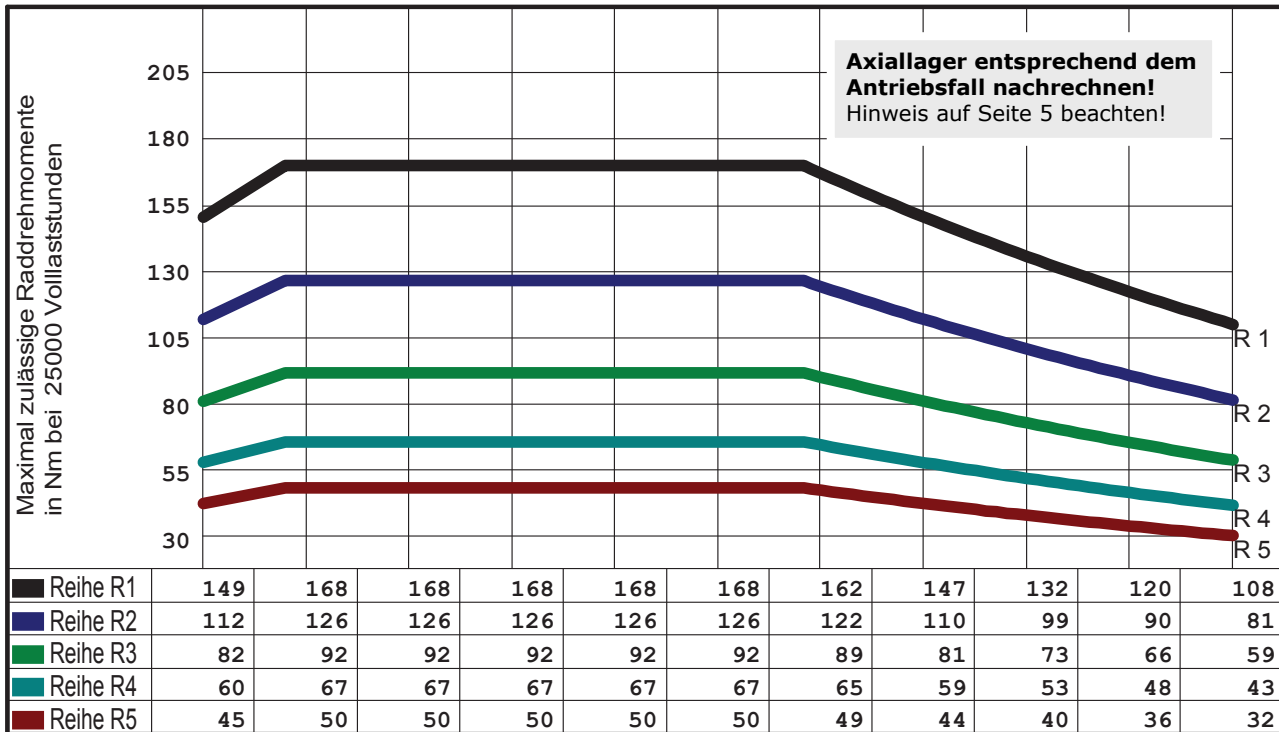


Achsabstand	67.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4830 SSR
Außen-Ø Schnecke	37.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	105.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	34.21 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	2.2689 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

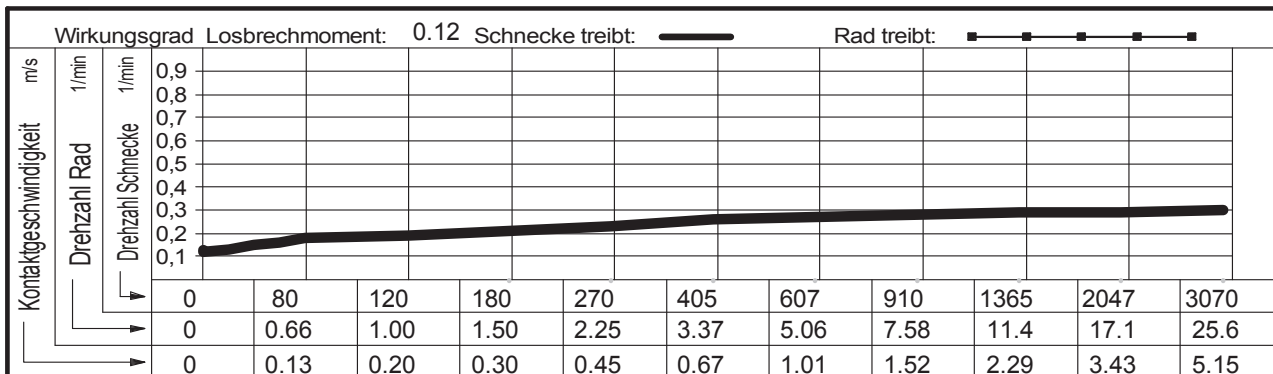
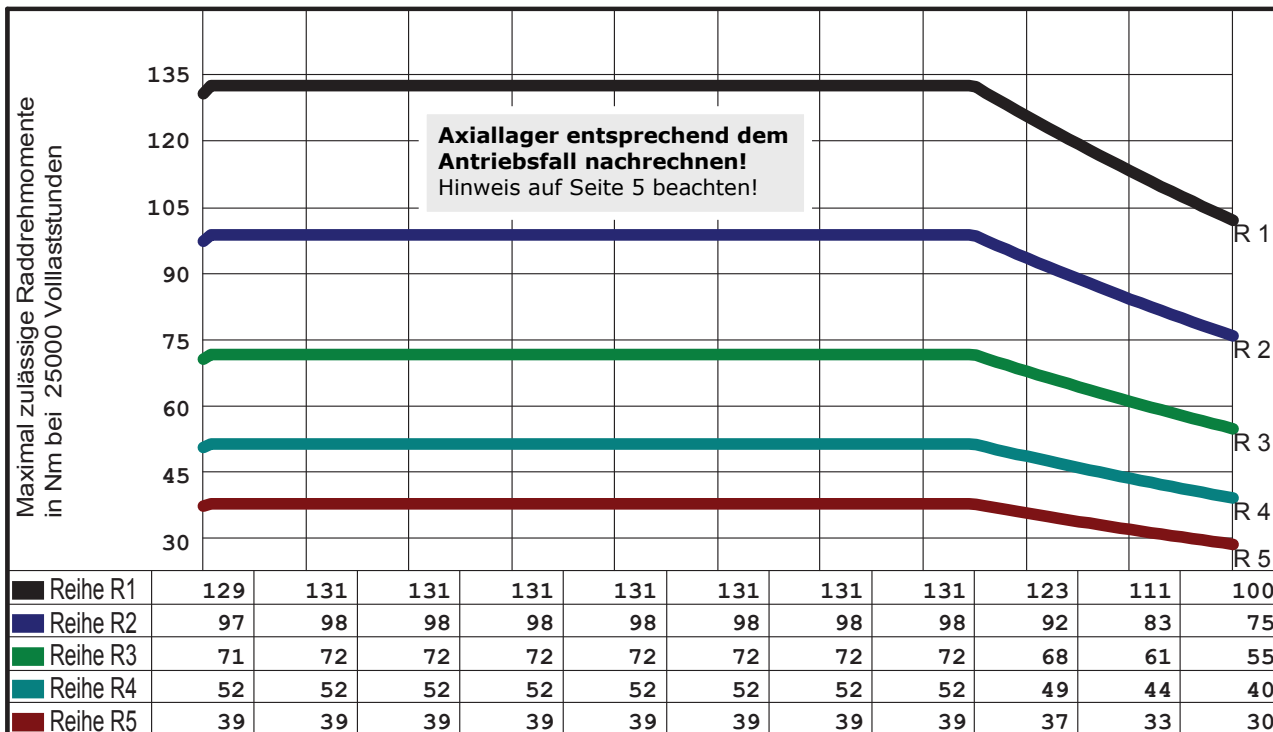
Achsabstand	67.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	36.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	105.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	33.26 mm	OTT-Nr: 4812 SSR
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	1.8904 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		



Achsabstand	67.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4831 SSR
Außen-Ø Schnecke	34.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	105.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	32.04 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	1.4958 Grad	

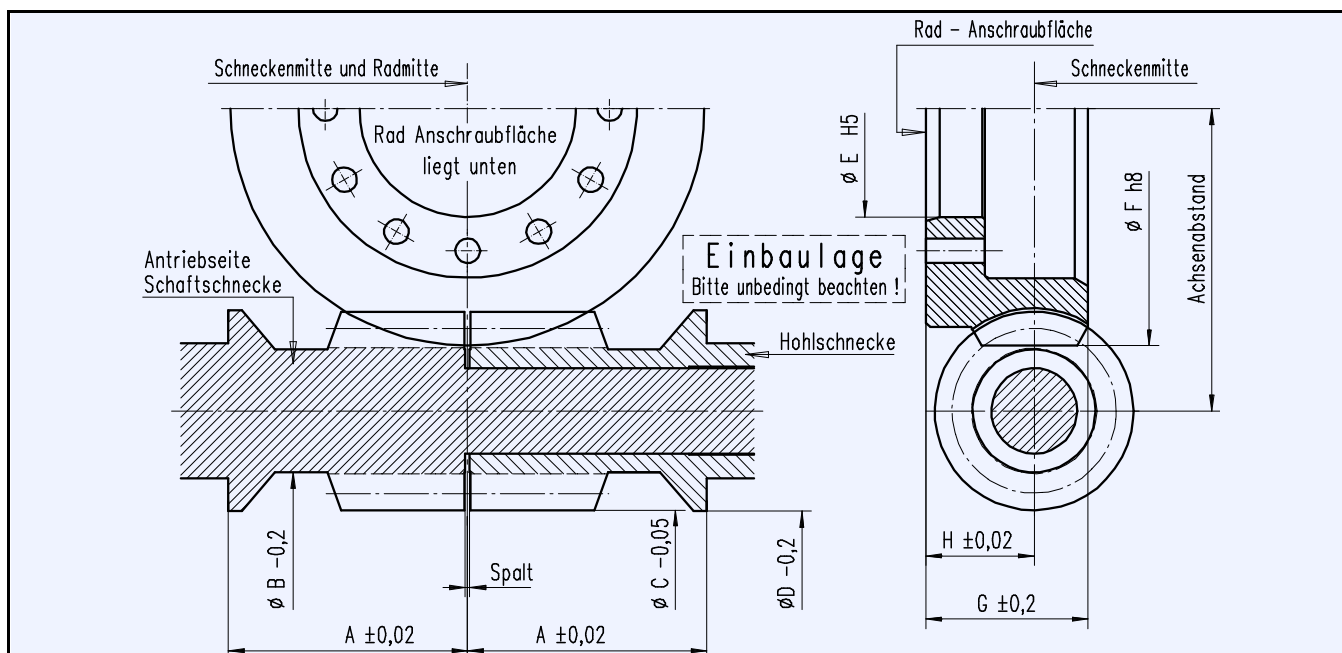


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

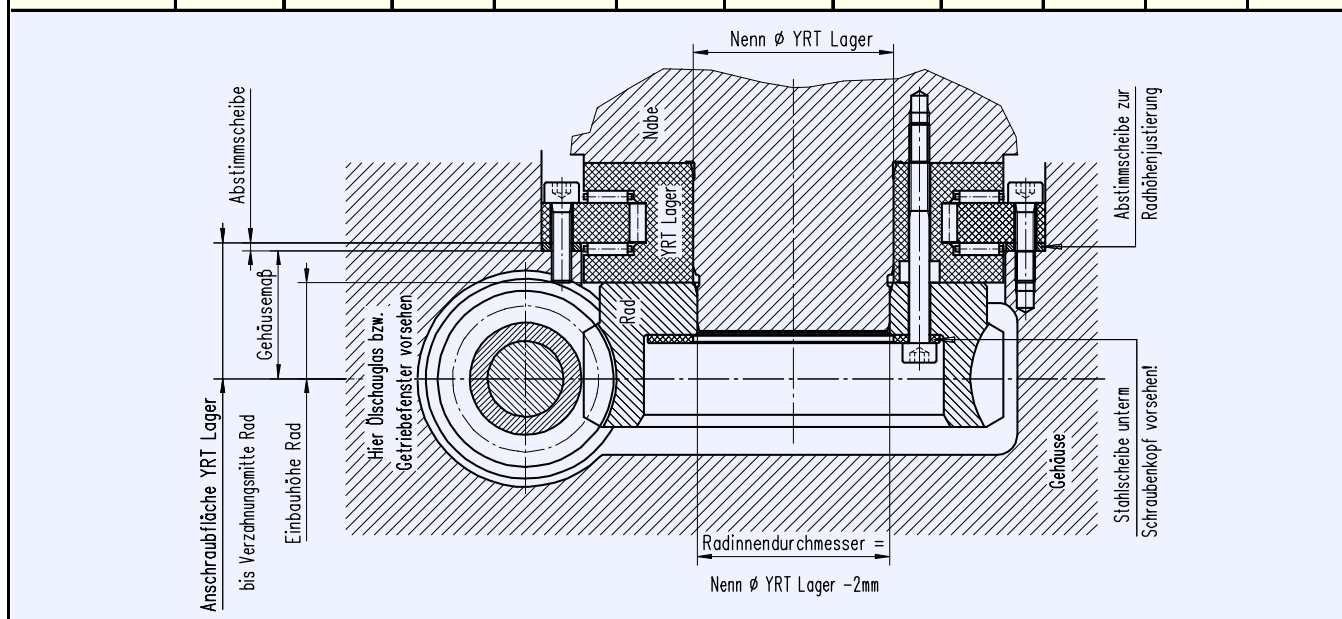


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 75 mm

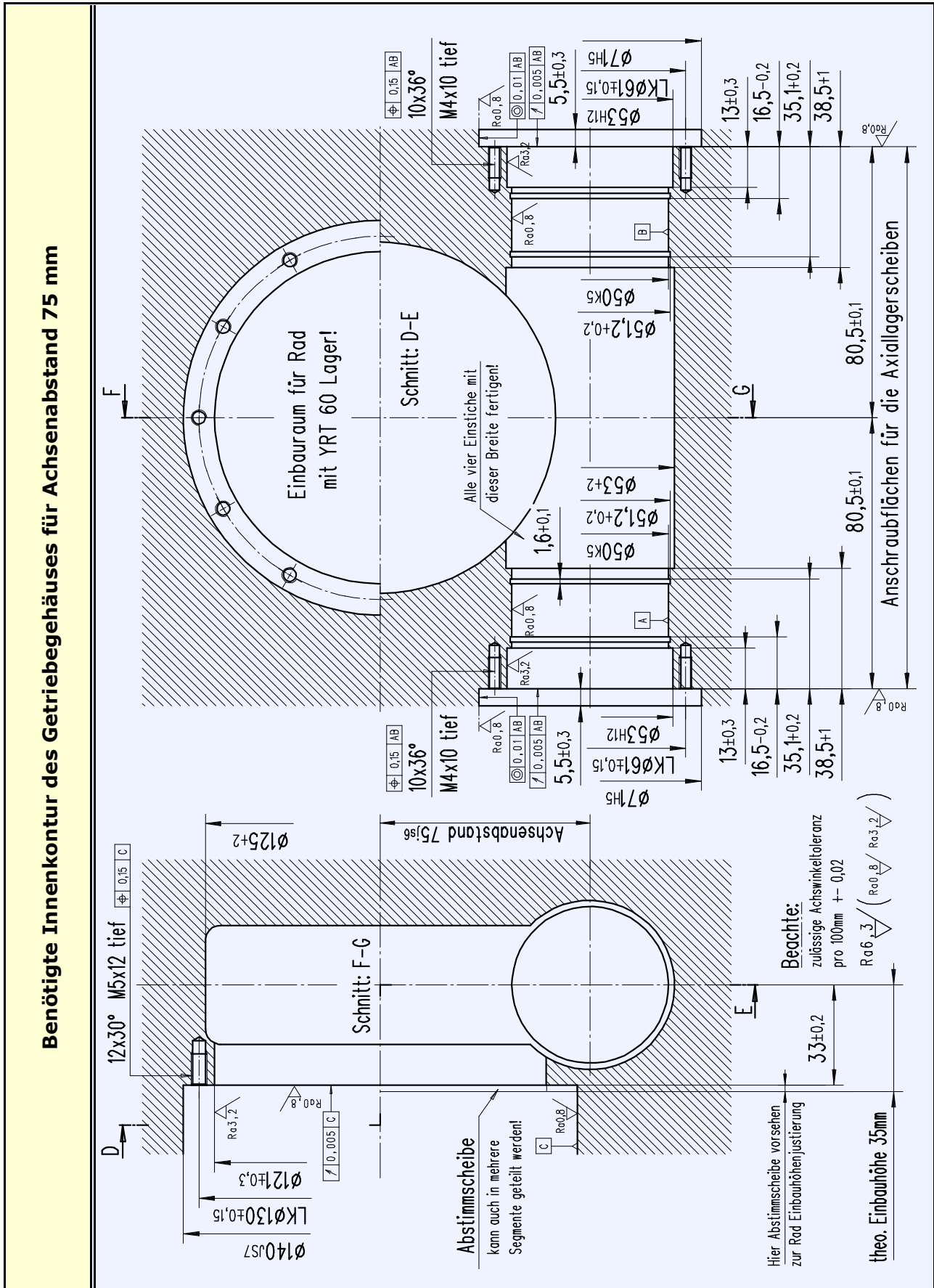
Hauptmaße



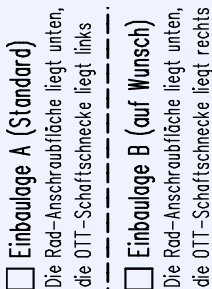
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- $\varnothing$ B	Kopf- $\varnothing$ C	Bund- $\varnothing$ D		Innen- $\varnothing$ E	Kopf- $\varnothing$ F	Breite G	Höhe H
4863 SSR	2	60	47	28,7	41,2	44,6	60 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	58	120	37	25
5422 SSR	2	72		28,9	39,6						
4885 SSR	2	90		29,1	38,0						
4871 SSR	1	60		28,7	41,2						
4872 SSR	1	72		28,9	39,6						
4873 SSR	1	90		29,1	38,0						
4813 SSR	1	120		29,3	35,8						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 75 mm



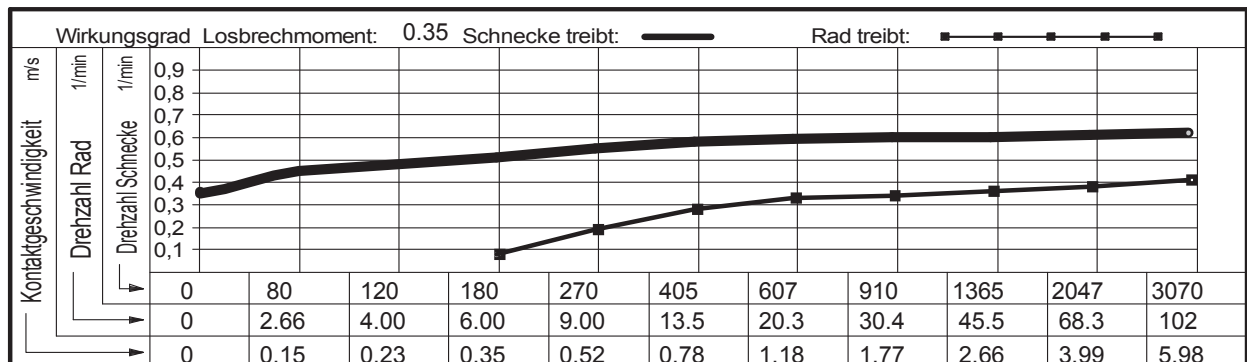
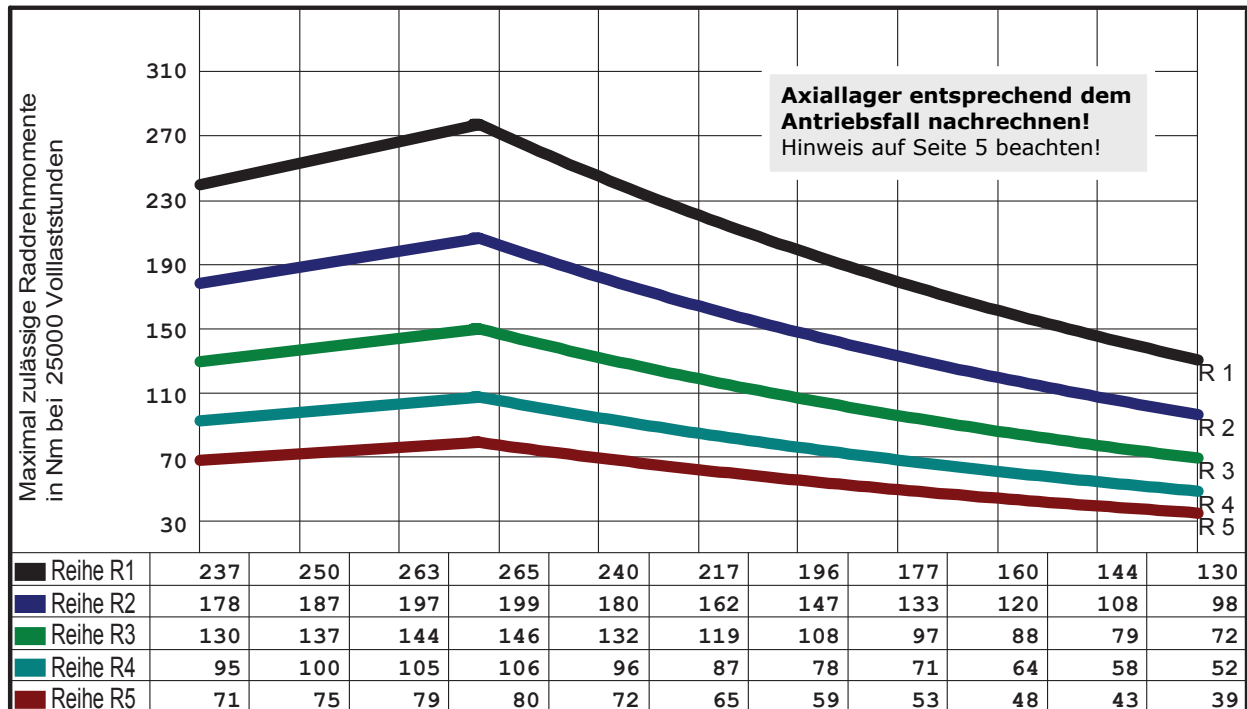
Bestellung über Satz OTT-Schraubentriebe

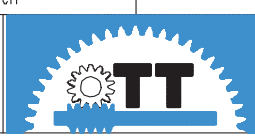
☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile

☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

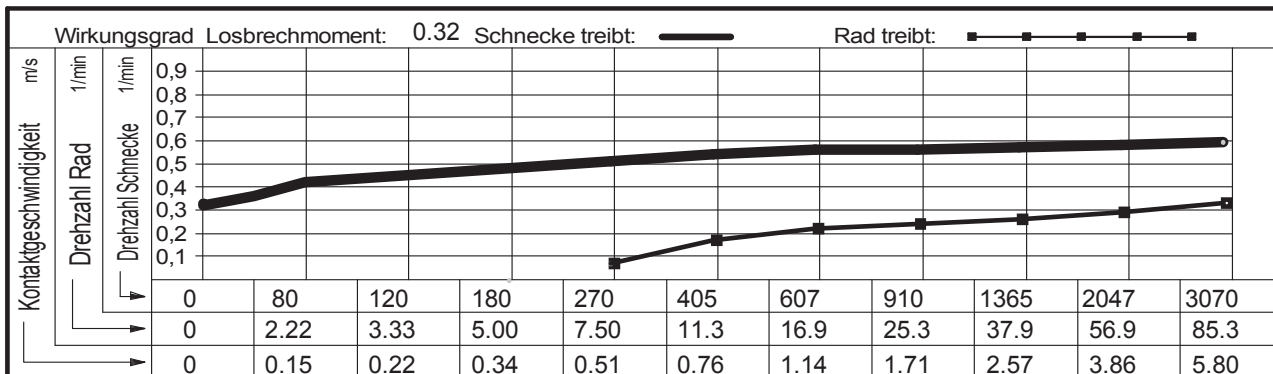
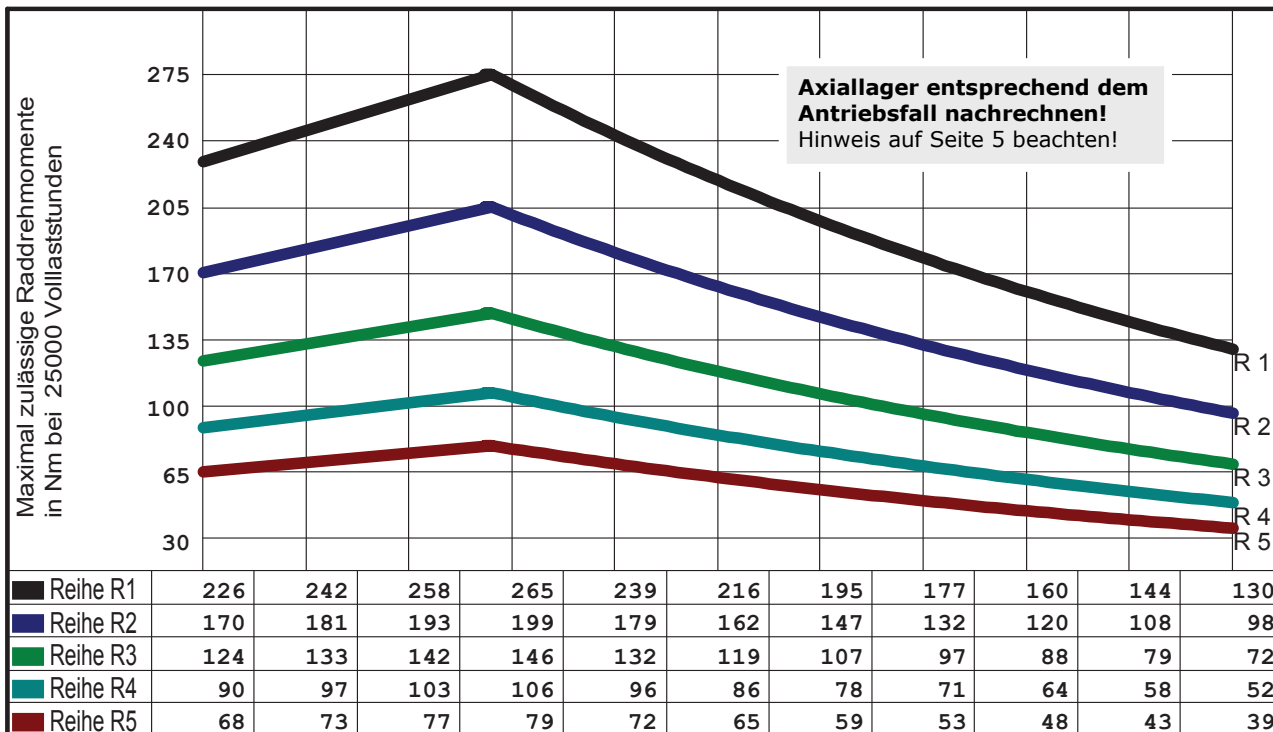
Achsabstand	75.00	mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni		Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4863 SSR
Außen-Ø Schnecke	41.20	mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9		
Außen-Ø Rad	120.00	mm	Eingriffswinkel im NS	10	Grad	
Gangzahl Schnecke	2		Rückenwinkel im NS	20	Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts		Berechnungskreis-Ø	37.06	mm	
Zähnezahl Rad	60		Steigungswinkel am Bks	5.6576	Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. info@zahnrad-ott.de		

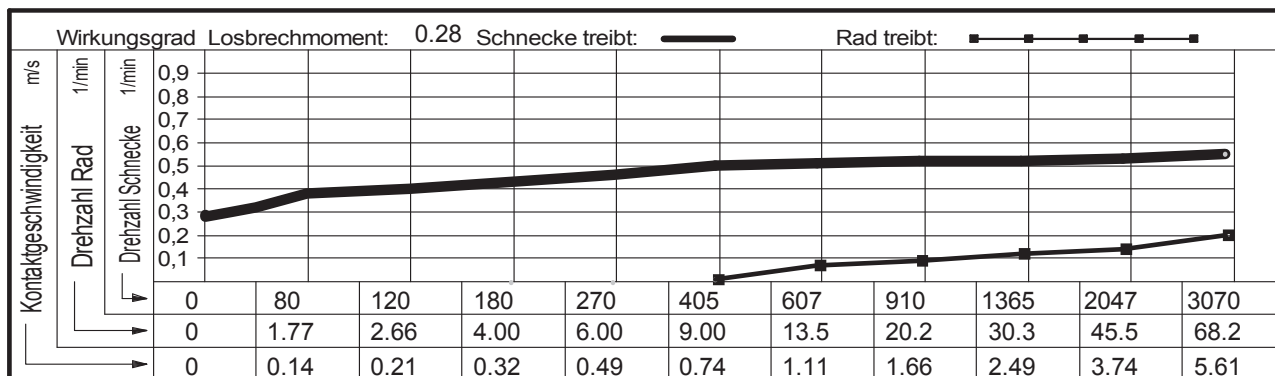
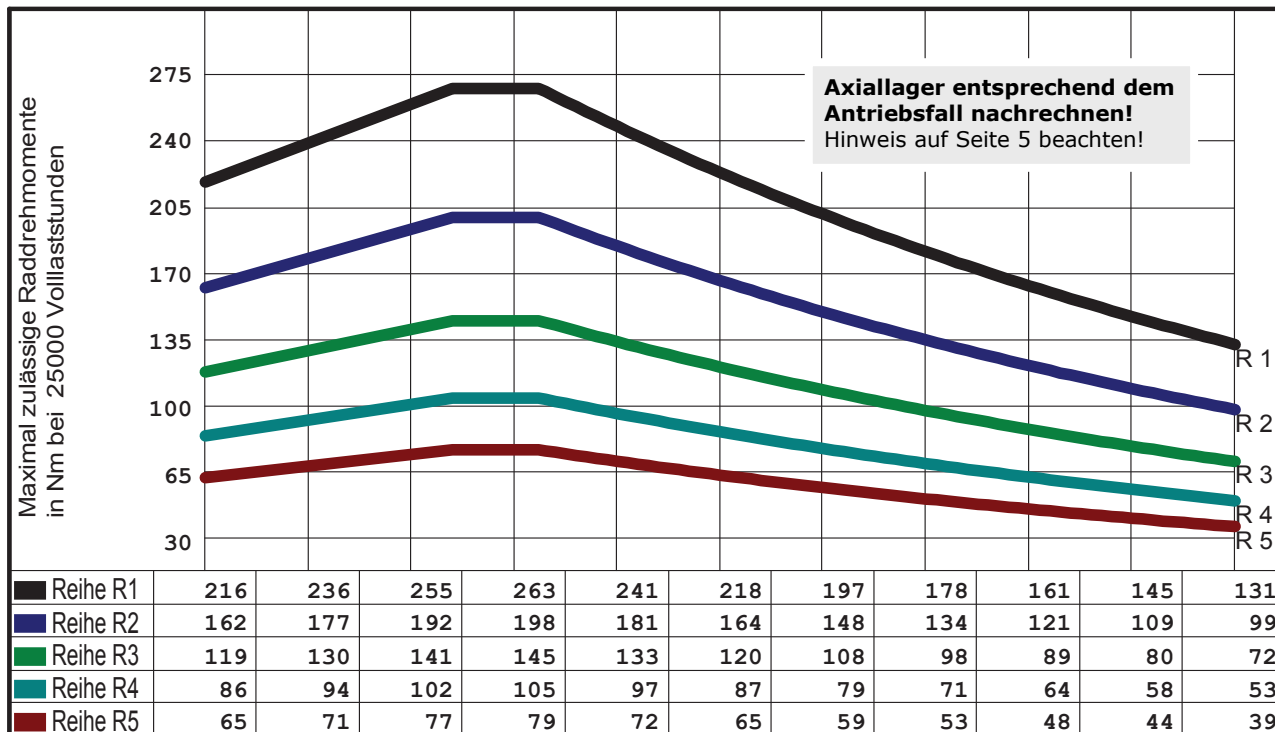


Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	39.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	35.95 mm	OTT-Nr: 5422 SSR
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	4.9252 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

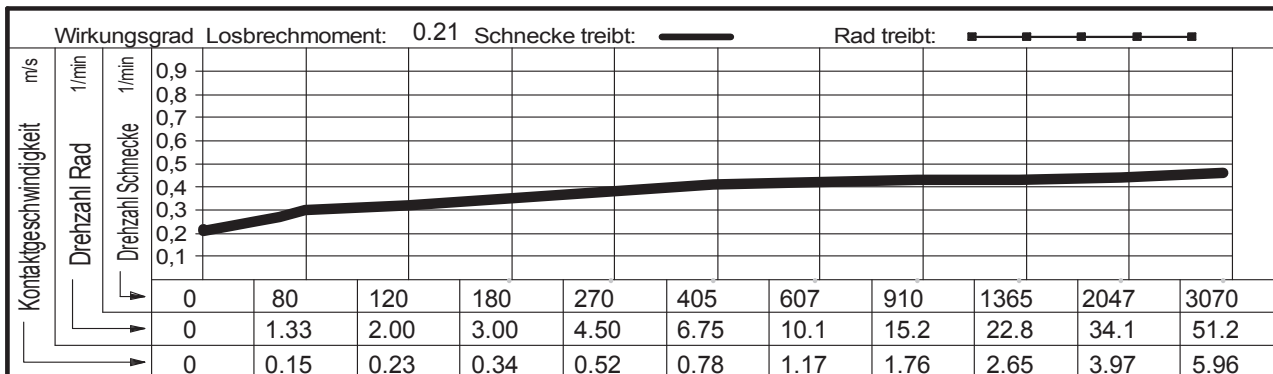
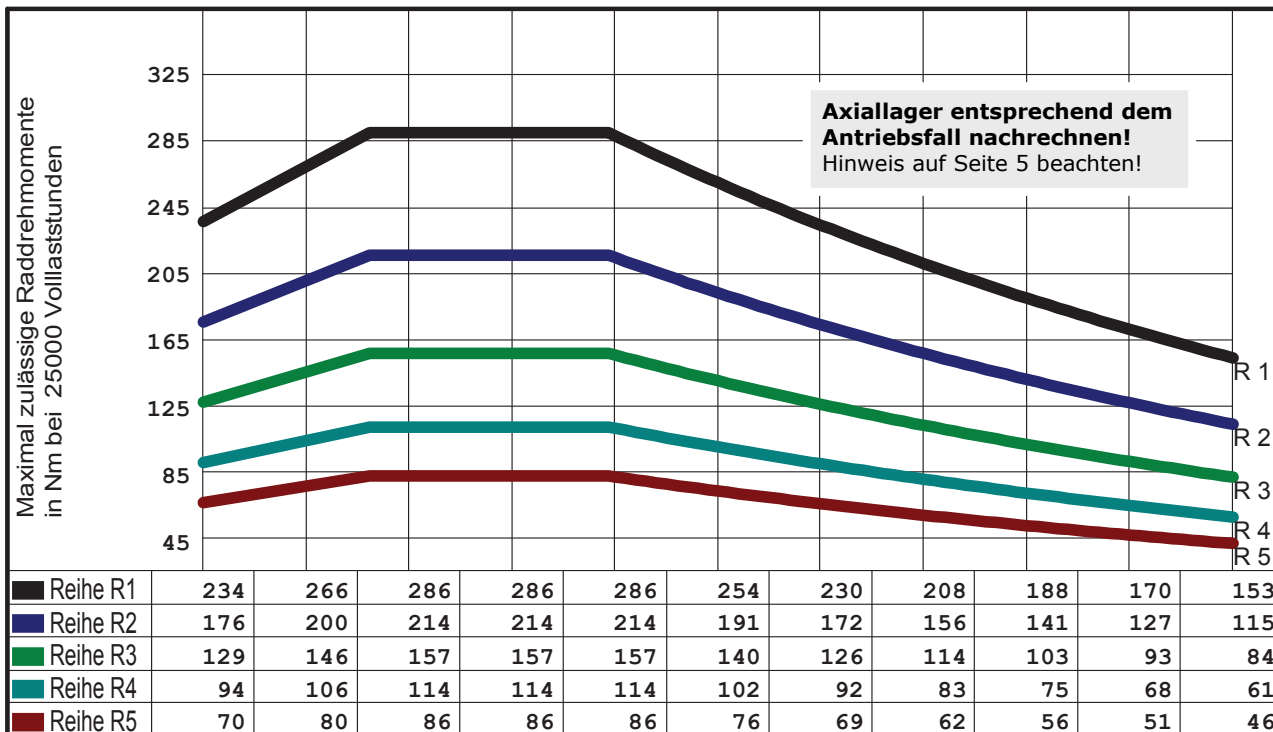
Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	38.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	34.87 mm	OTT-Nr: 4885 SSR
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	4.1160 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

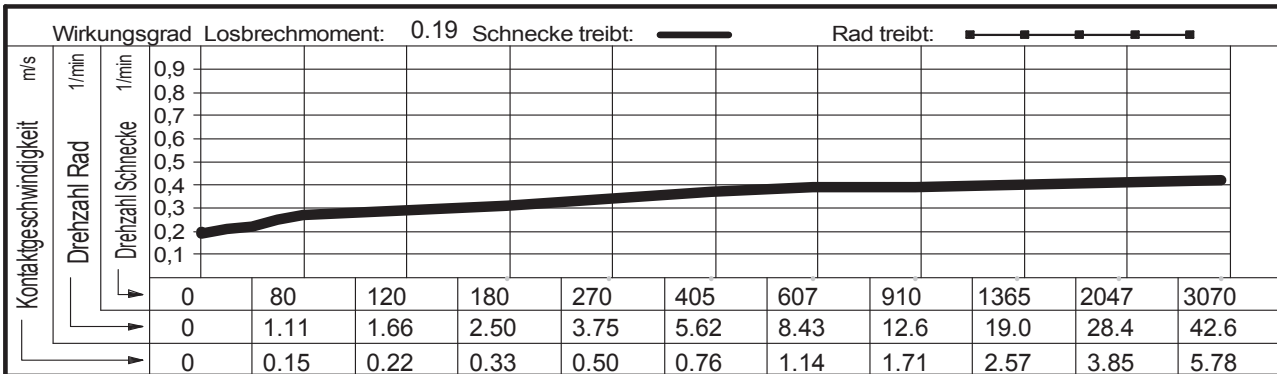
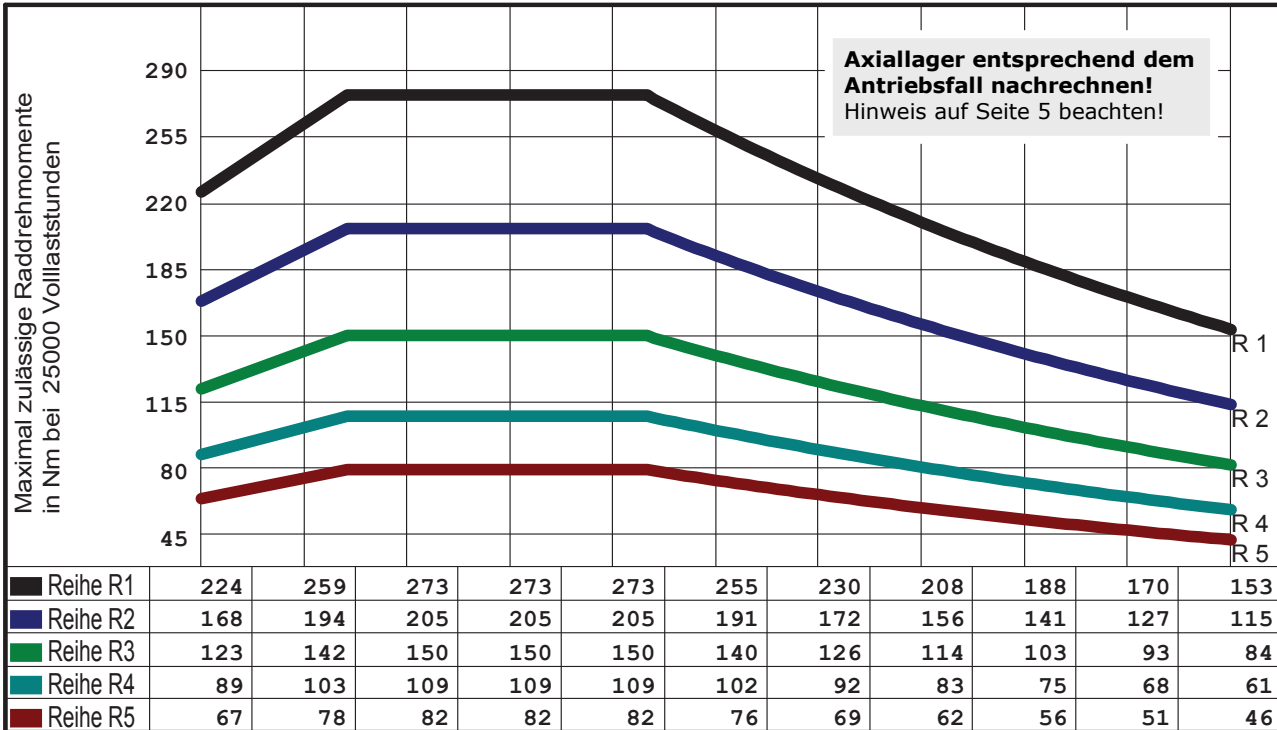


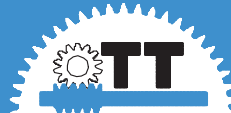
Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4871 SSR
Außen-Ø Schnecke	41.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	37.06 mm	
Zähnezahl Rad	60	Steigungswinkel am Bks	2.8352 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Fräslische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Fräslische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
			

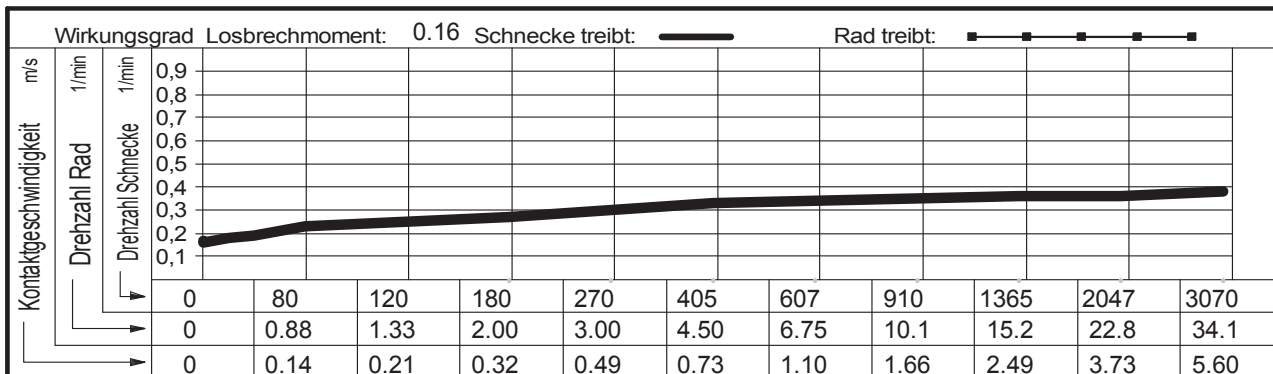
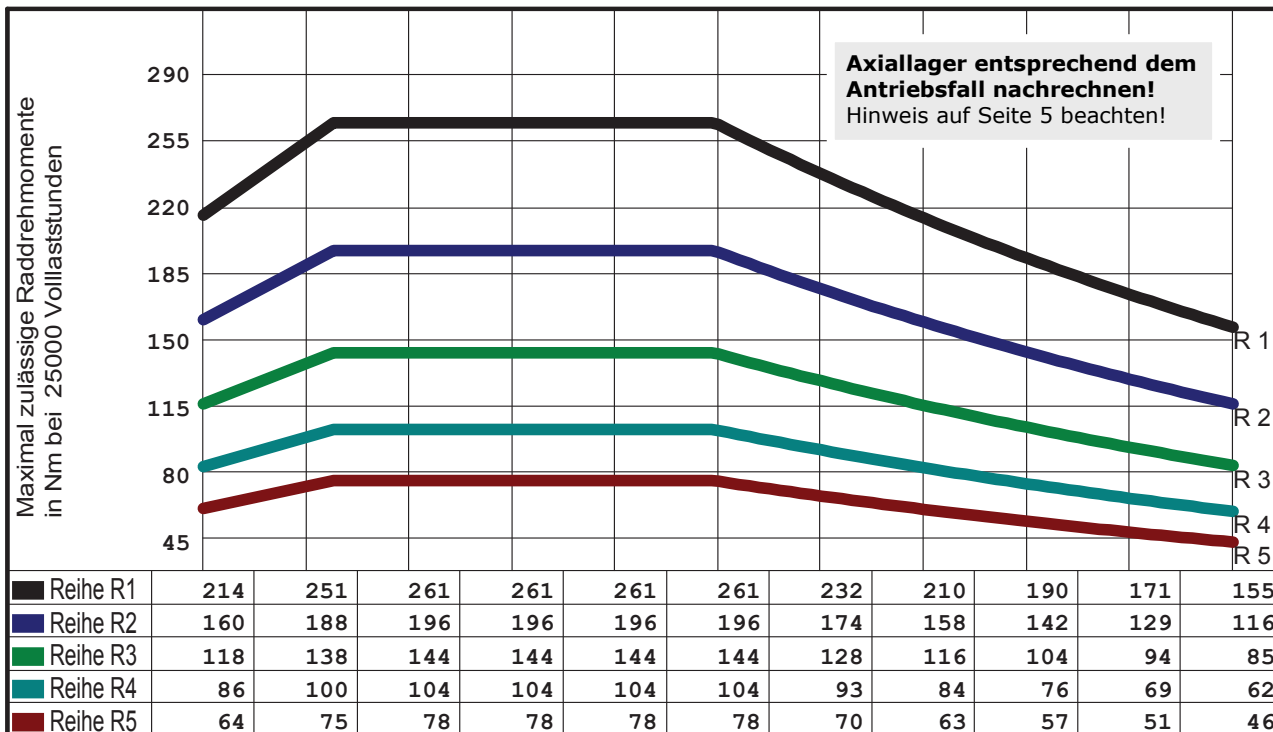
Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4872 SSR
Außen-Ø Schnecke	39.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	35.96 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	2.4669 Grad	

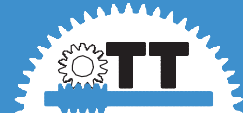


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

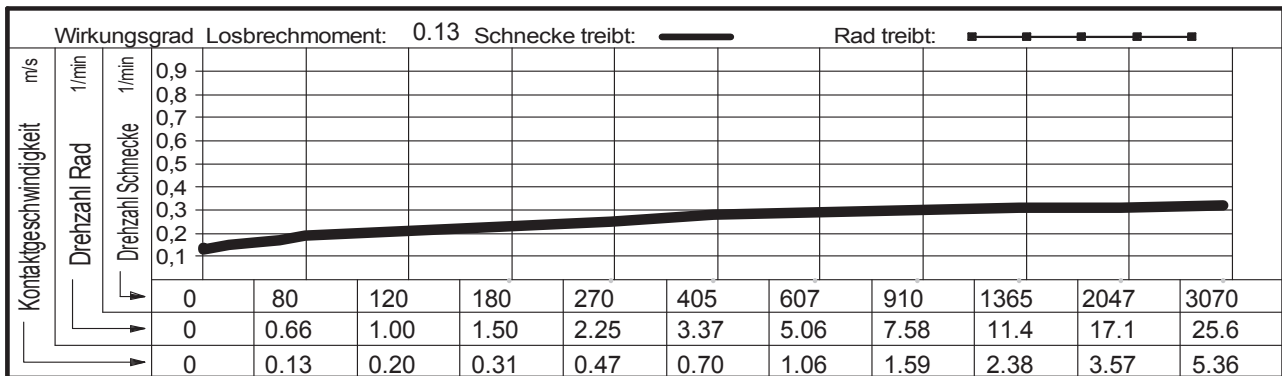
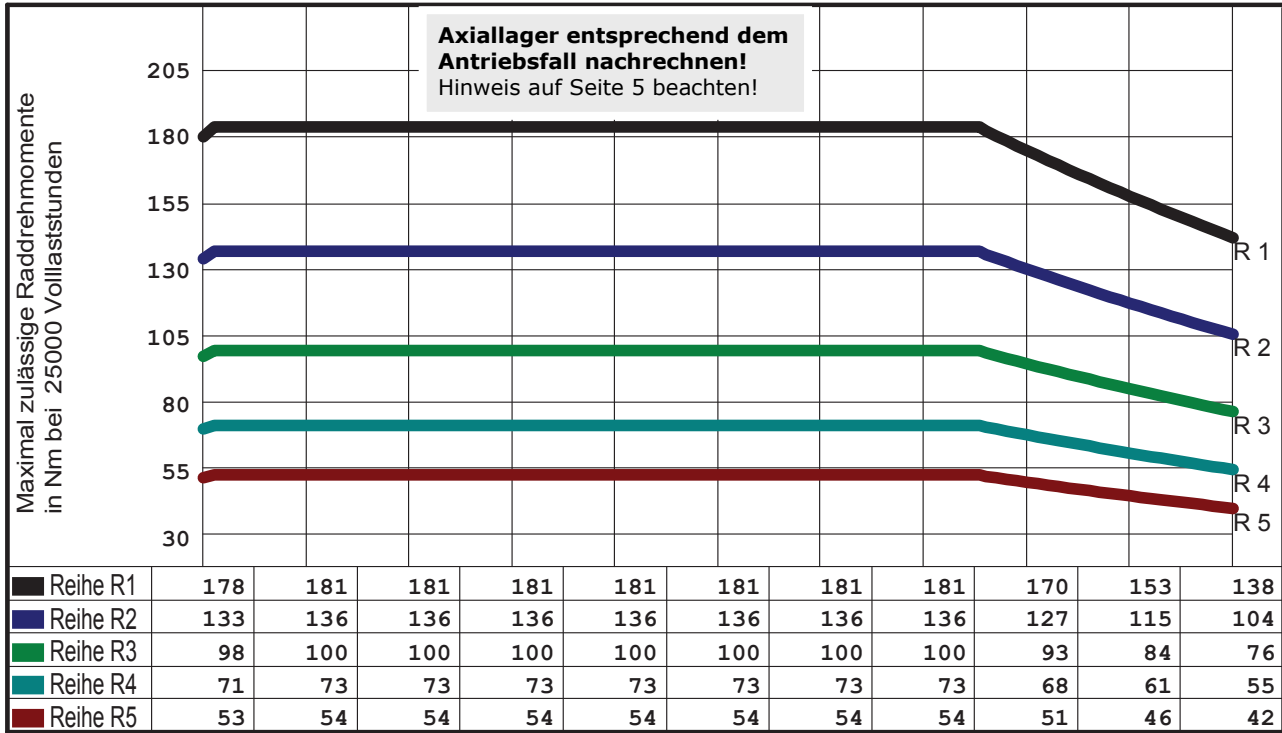


Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	38.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	34.87 mm	OTT-Nr: 4873 SSR
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.0605 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (1080 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

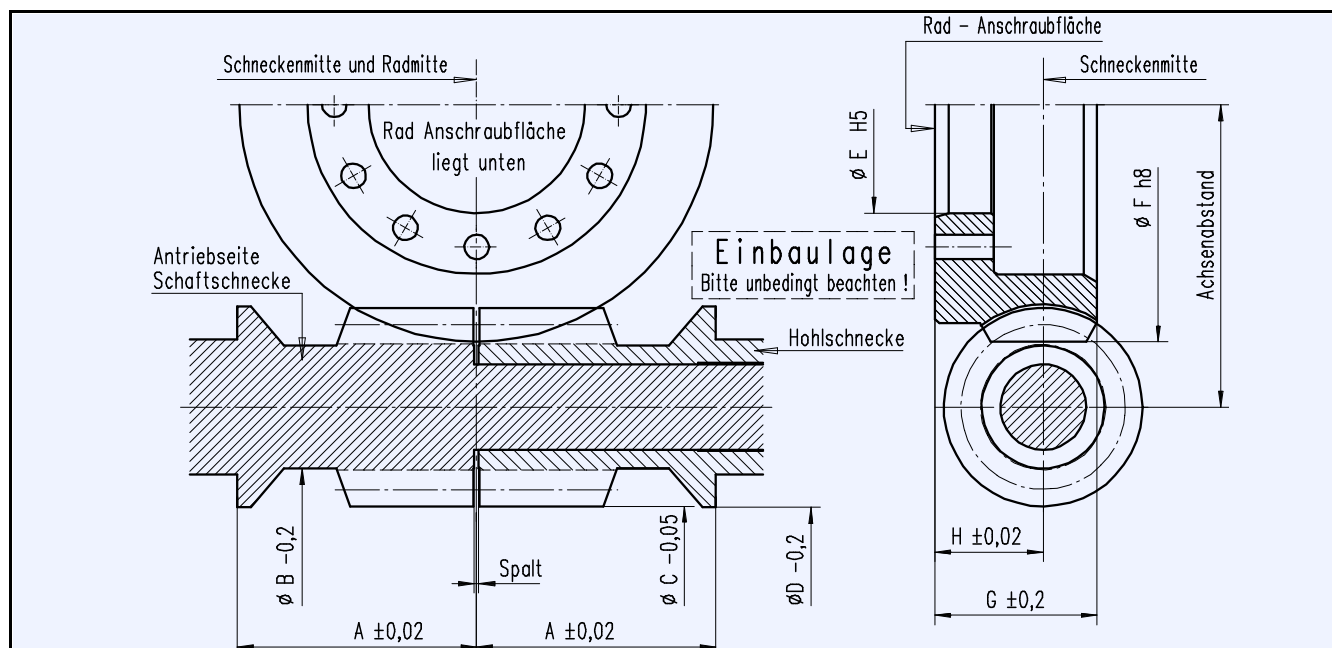
Achsabstand	75.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4813 SSR
Außen-Ø Schnecke	35.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	120.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	33.36 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	1.6439 Grad	



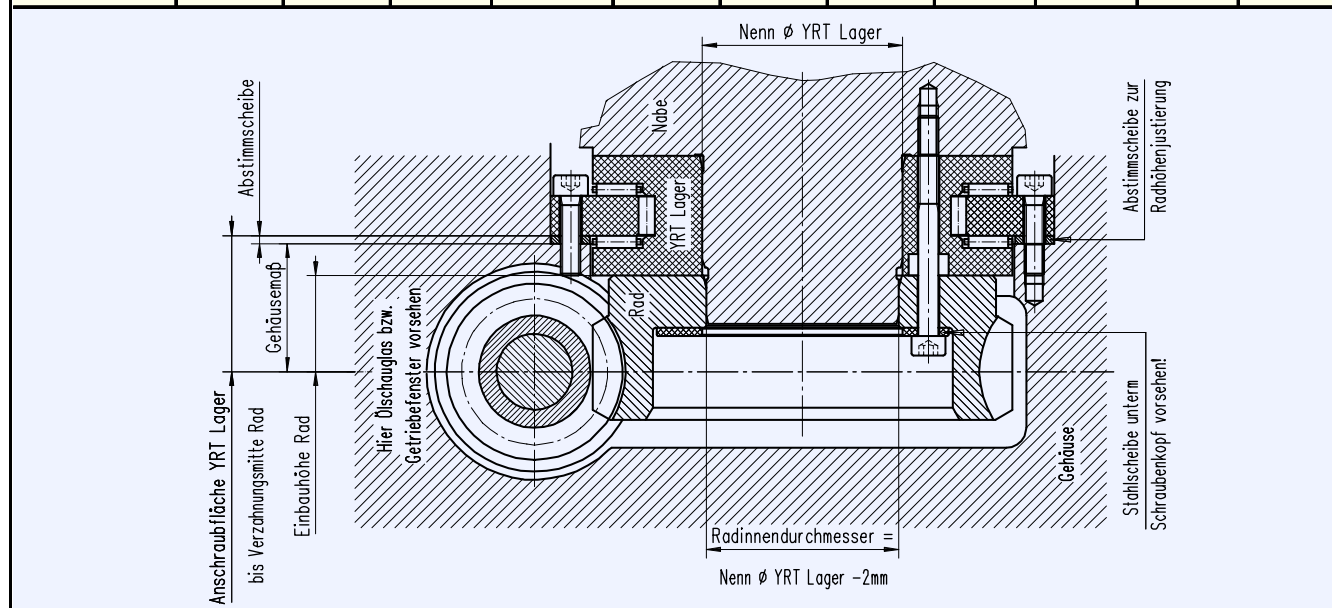
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 82 mm

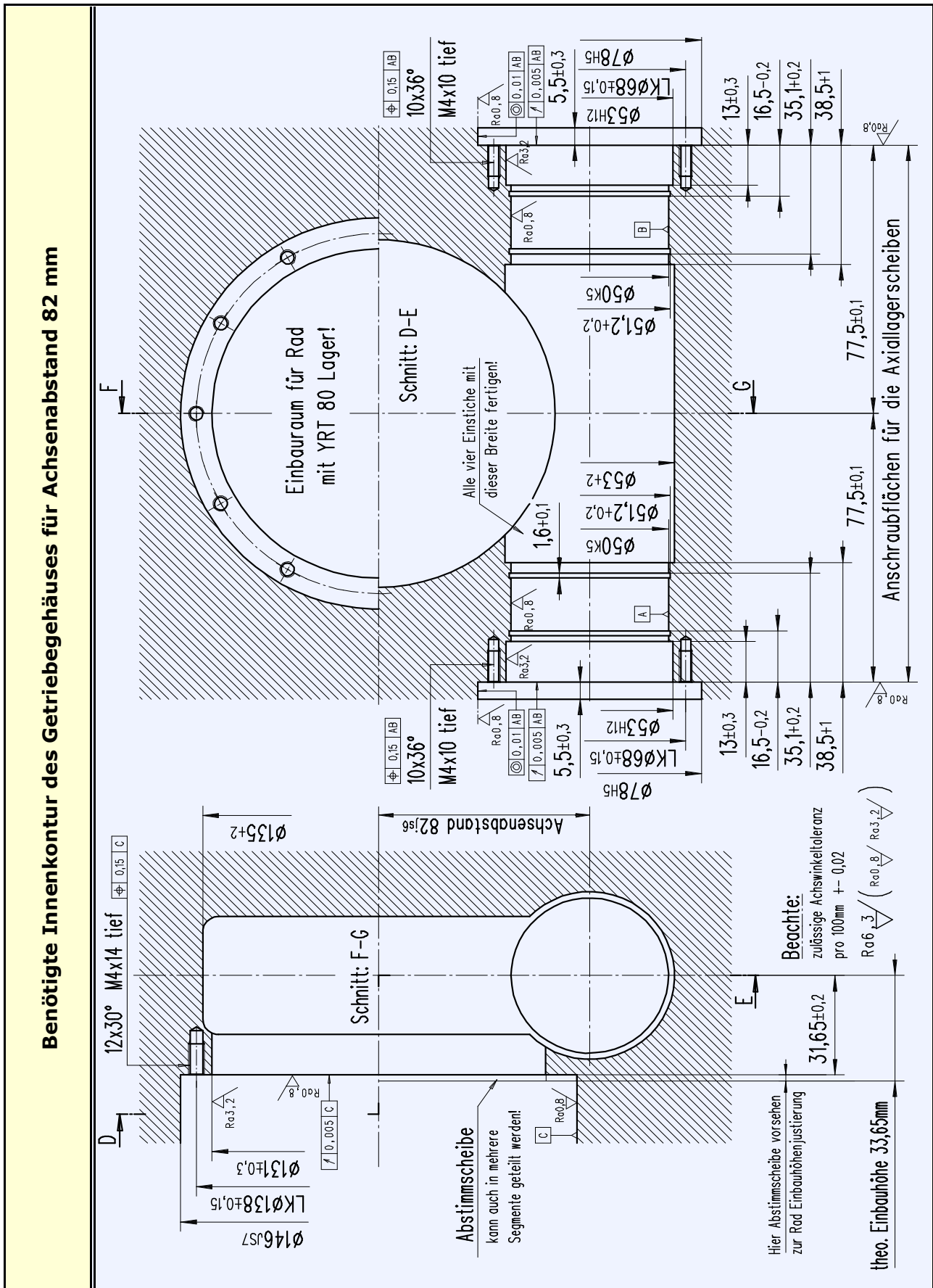
Hauptmaße



Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4801 SSR	6	66	44	32,7	44,6	44,6	80 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	78	130	35	22
2833 SSR	3	72		32,8	44,4						
4835 SSR	3	90		33,0	42,6						
5266 SSR	2	72		32,8	44,4						
4884 SSR	2	90		33,0	42,6						
4824 SSR	1	72		32,8	44,4						
2735 SSR	1	90		33,0	42,8						
4833 SSR	1	120		33,2	40,8						

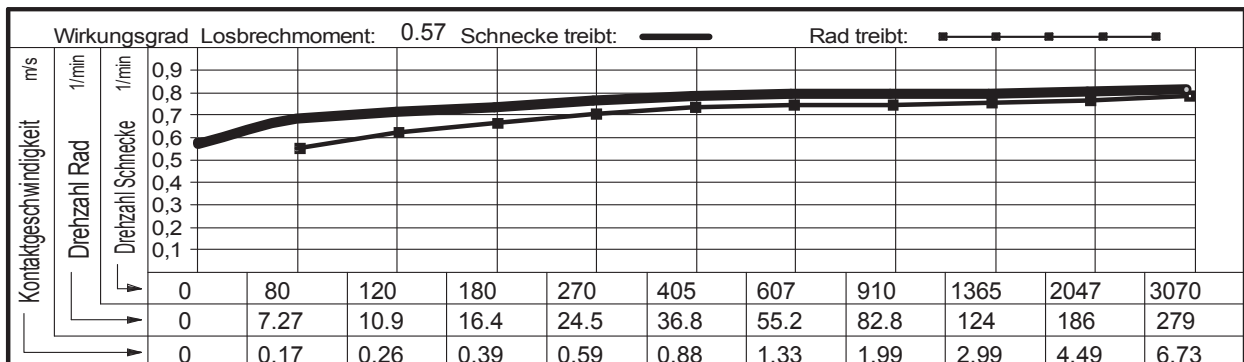
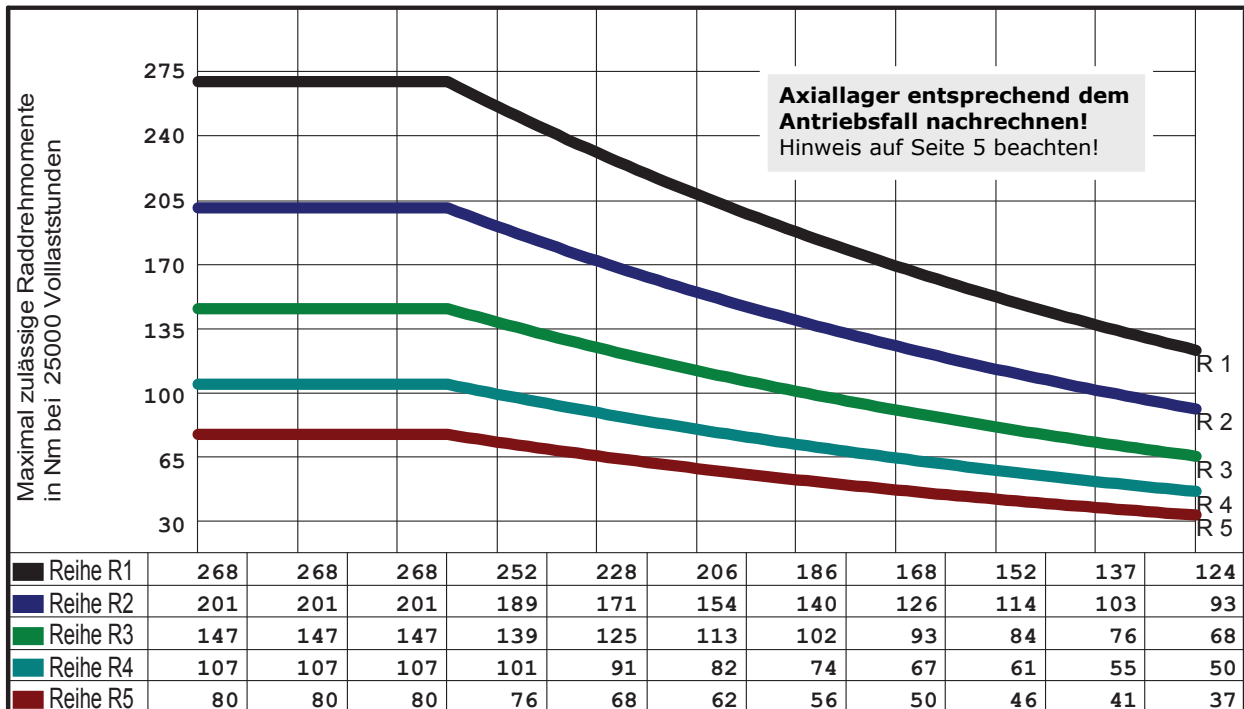


Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Betriebskenngrößen

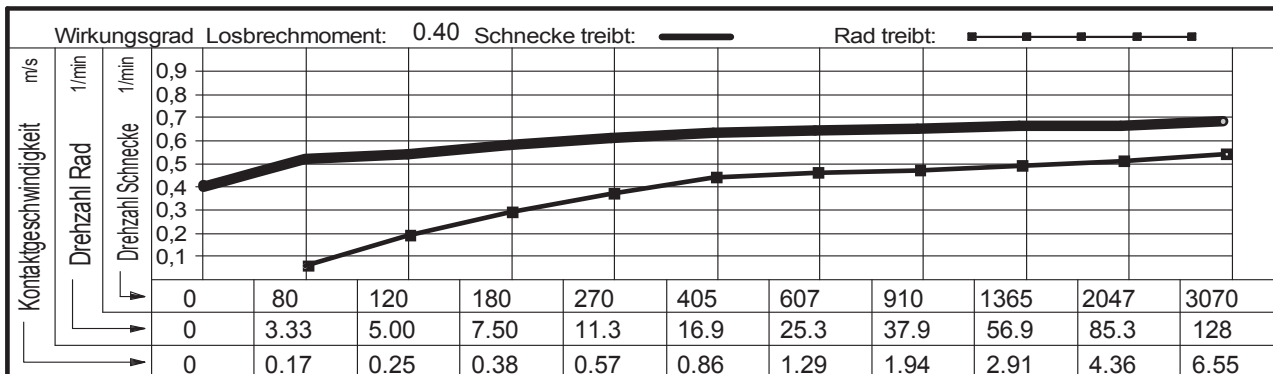
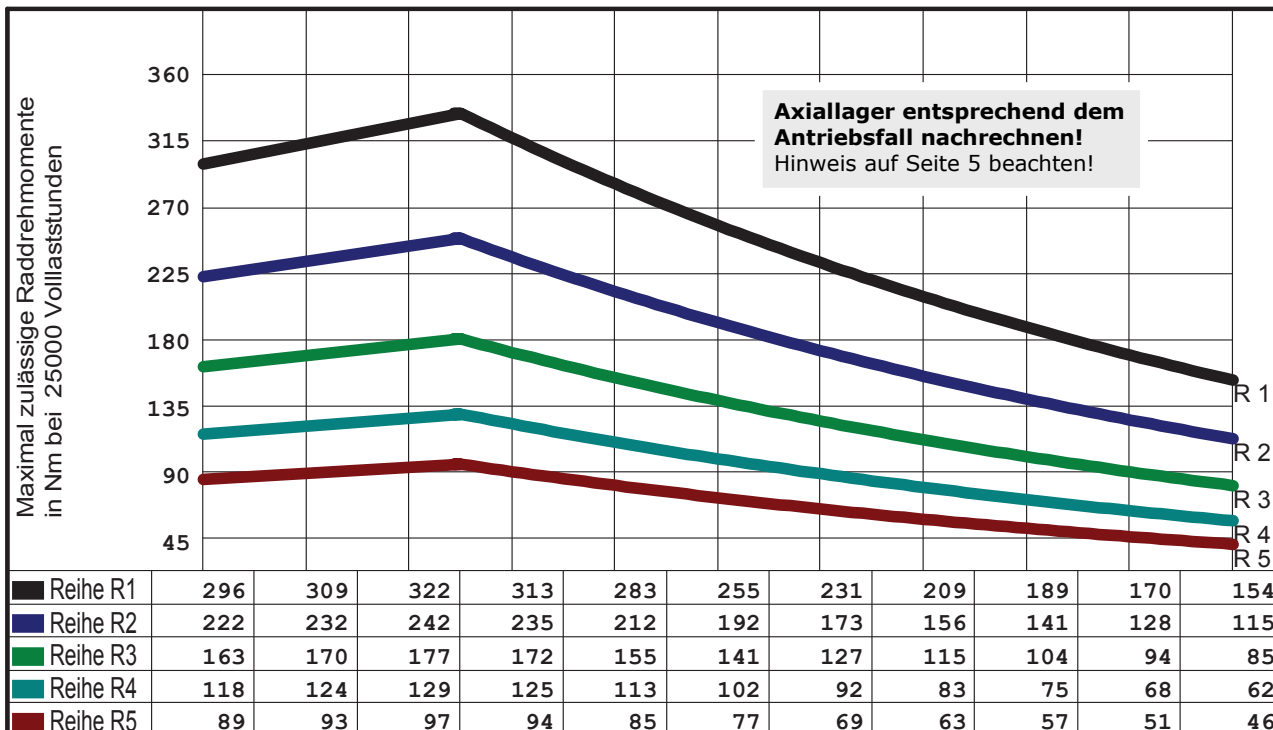
Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4801 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	6	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	40.46 mm	
Zähnezahl Rad	66	Steigungswinkel am Bks	15.1767 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

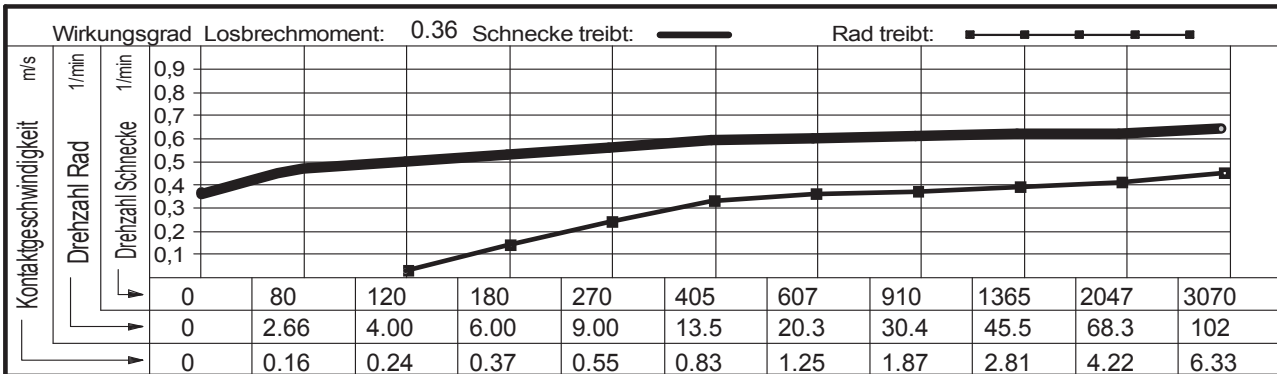
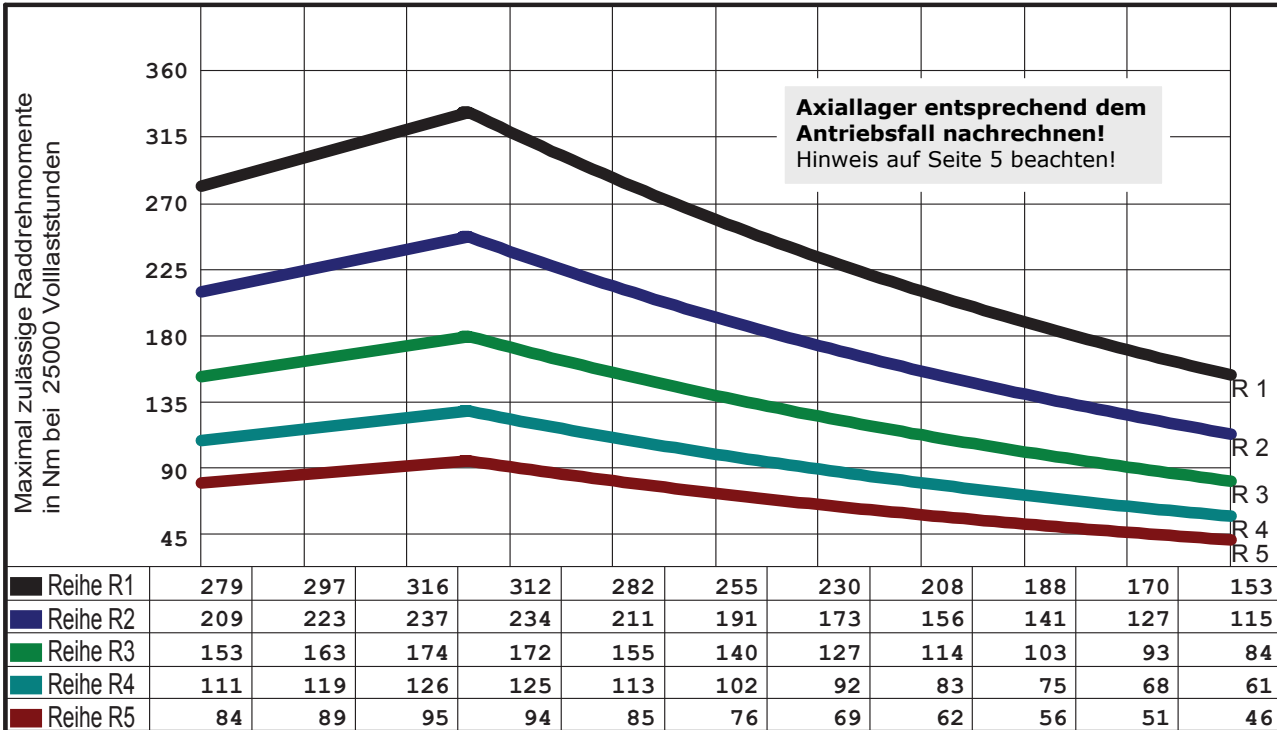


Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 2833 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	3	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	40.44 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	7.0963 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Fräslische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Fräslische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4835 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	3	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.22 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	5.9389 Grad	

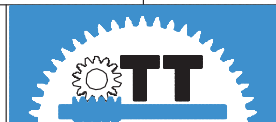


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen		

Zahnradfertigung OTT

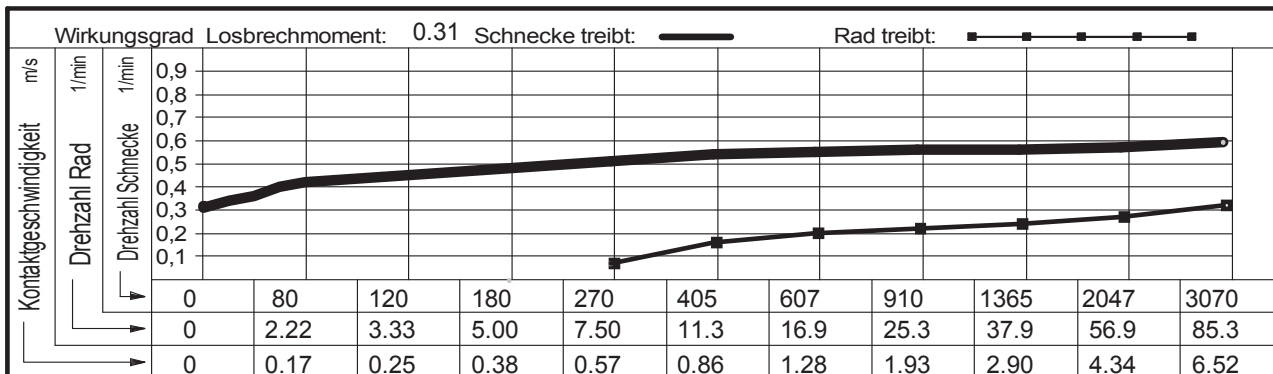
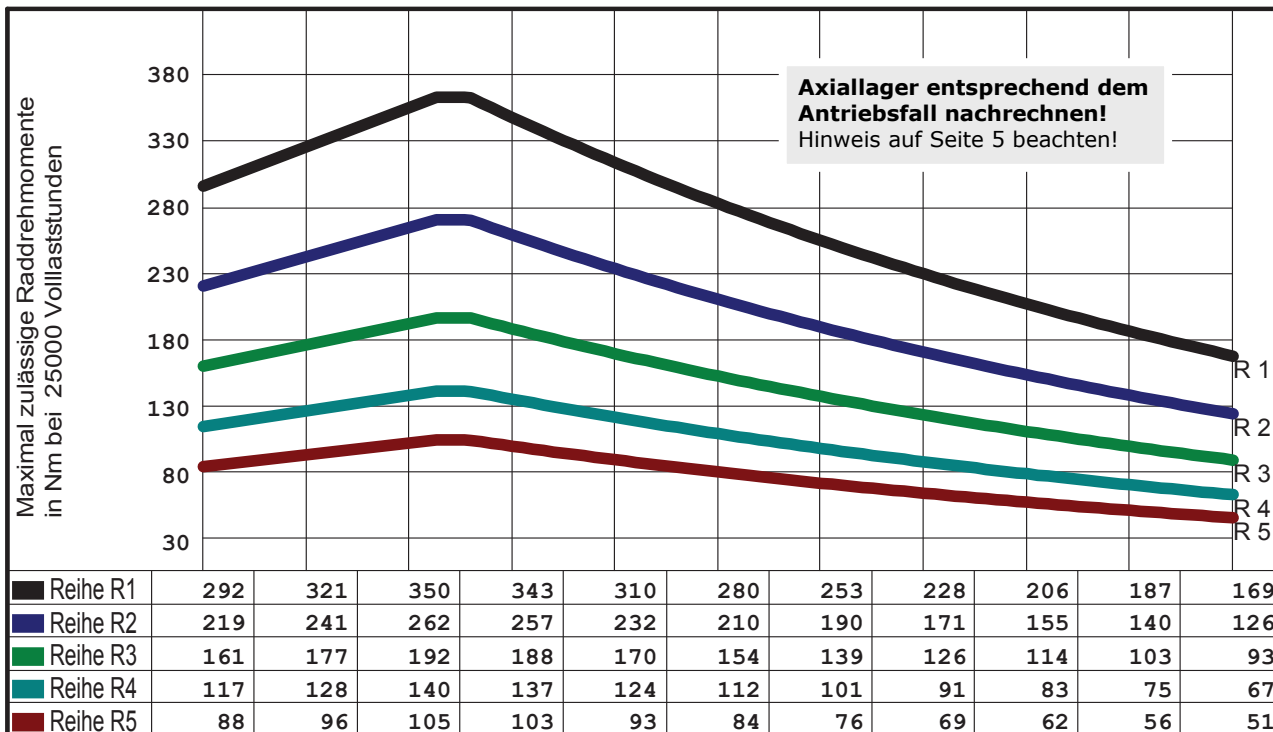
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

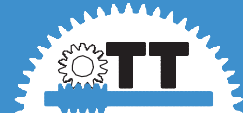
Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. Info@zahnrad-ott.de



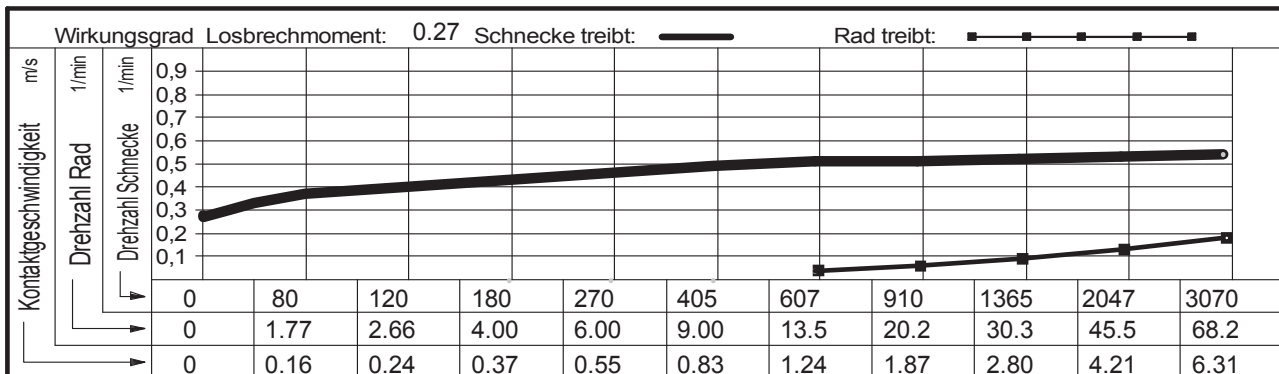
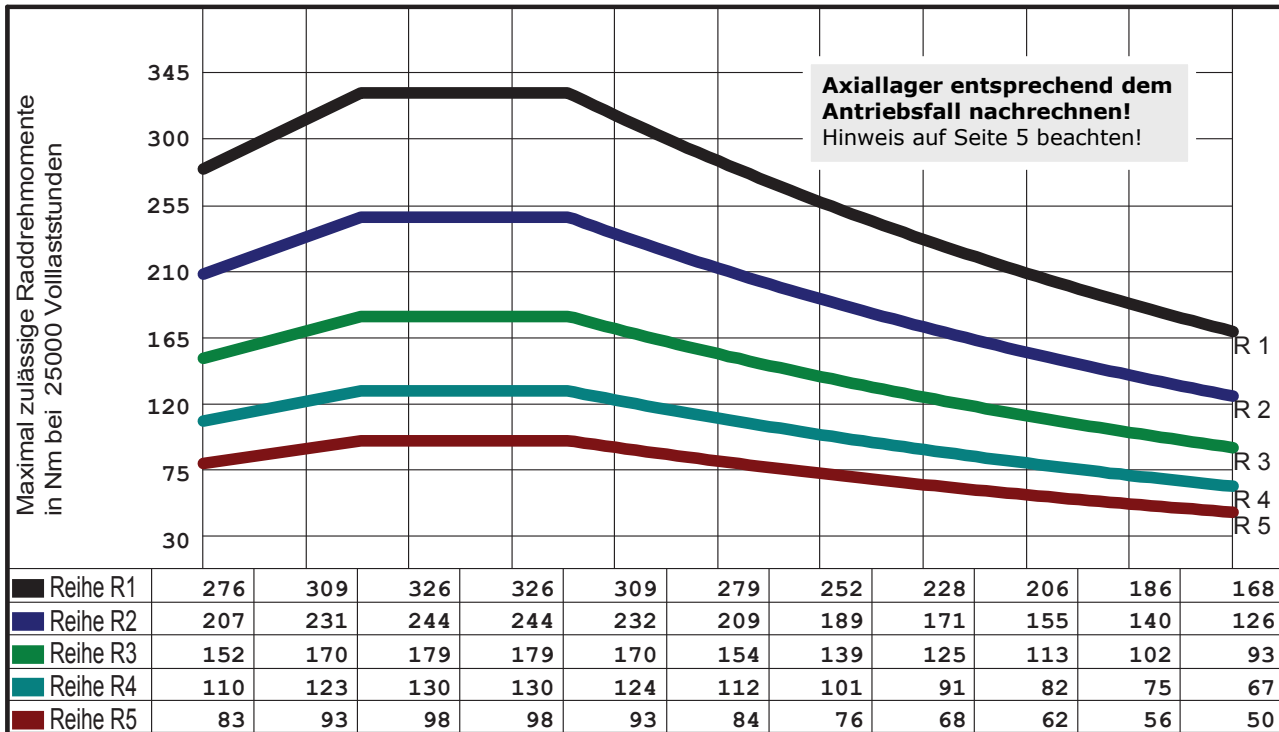


Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5266 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	40.45 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	4.7435 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

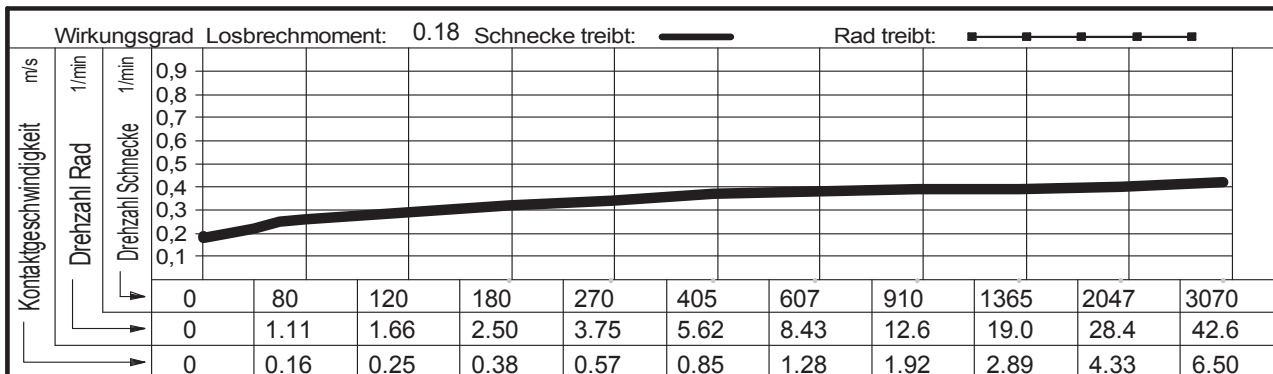
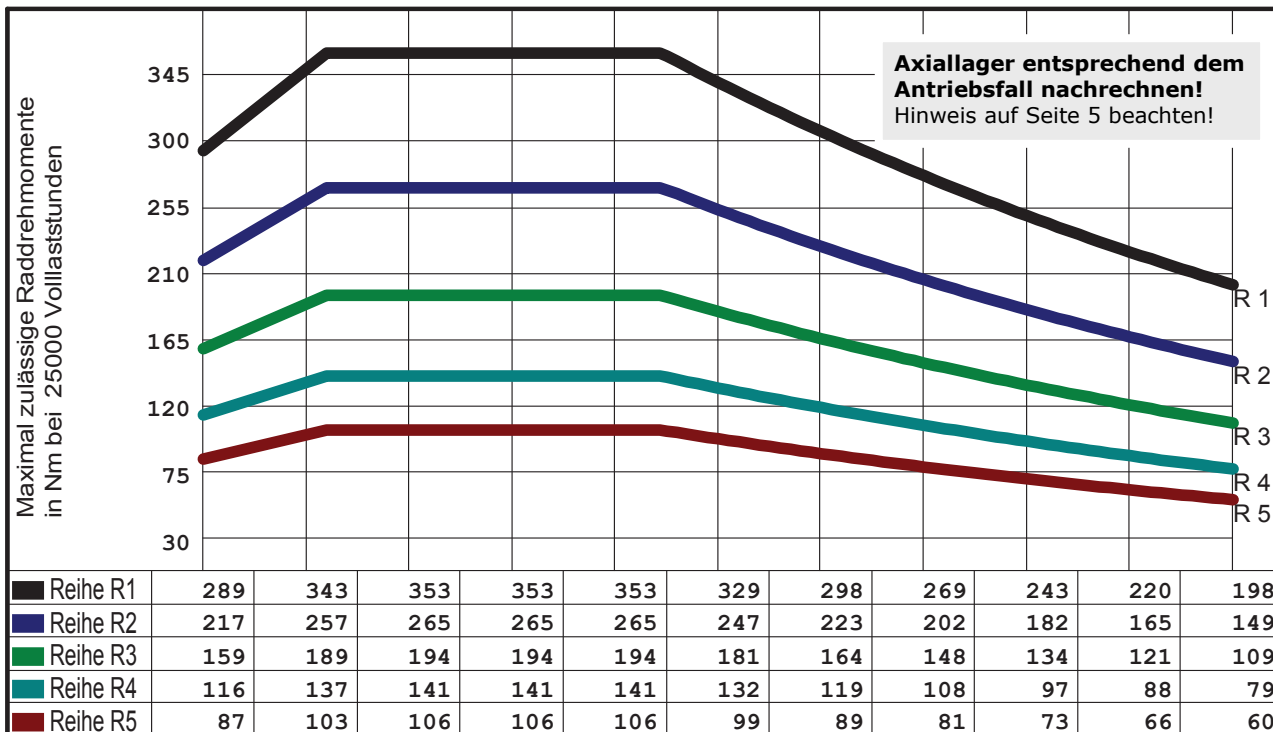
Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4884 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.22 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	3.9667 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

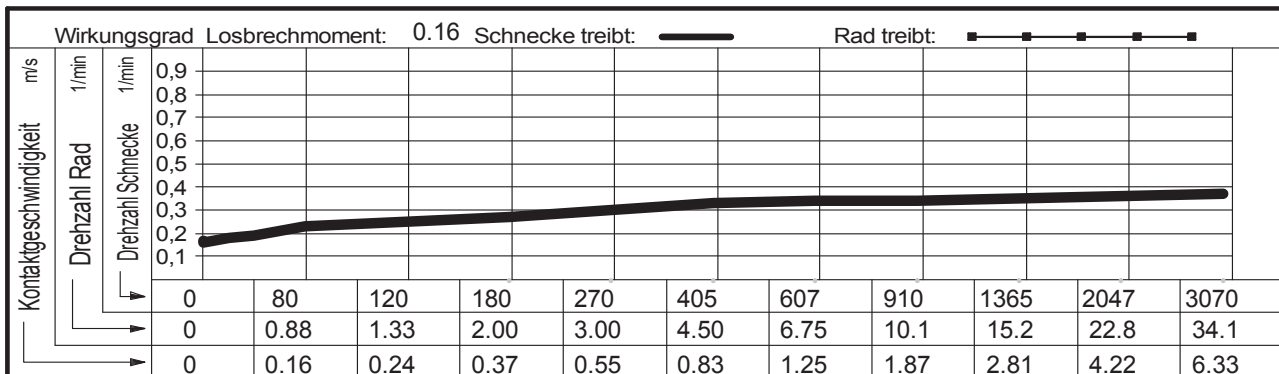
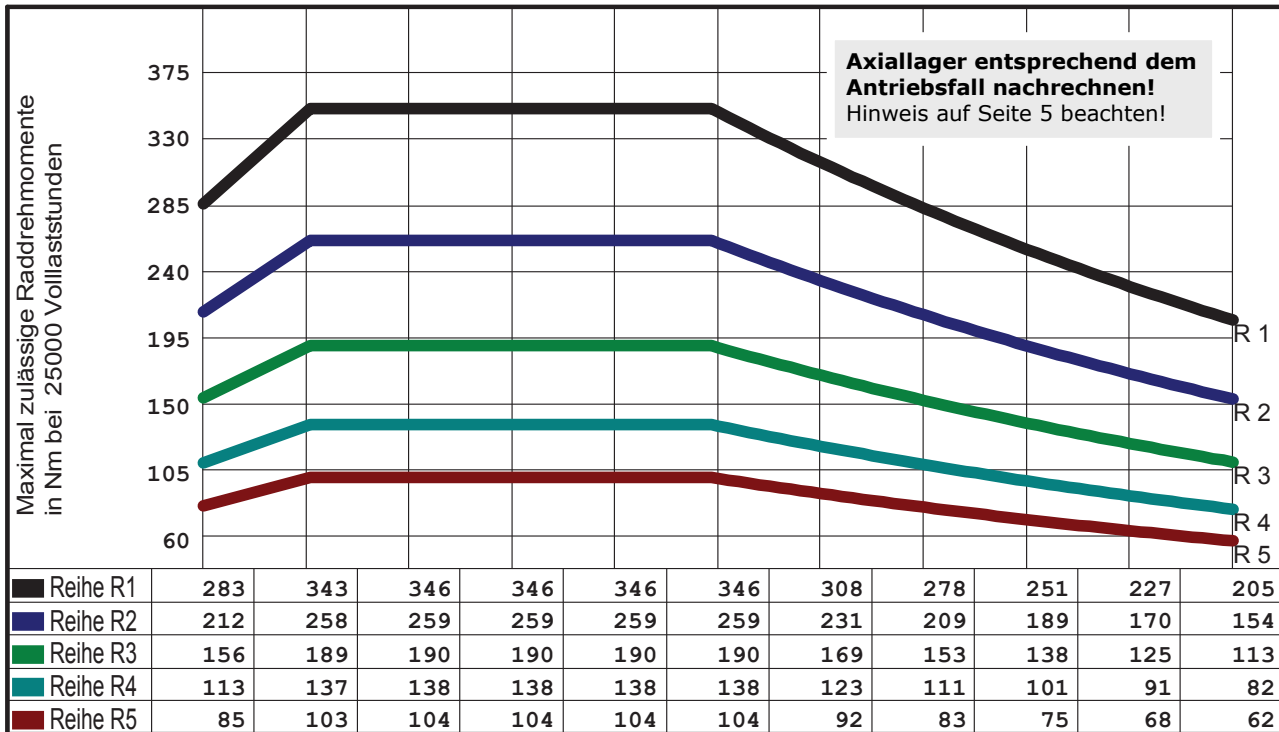


Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4824 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	40.45 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	2.3756 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

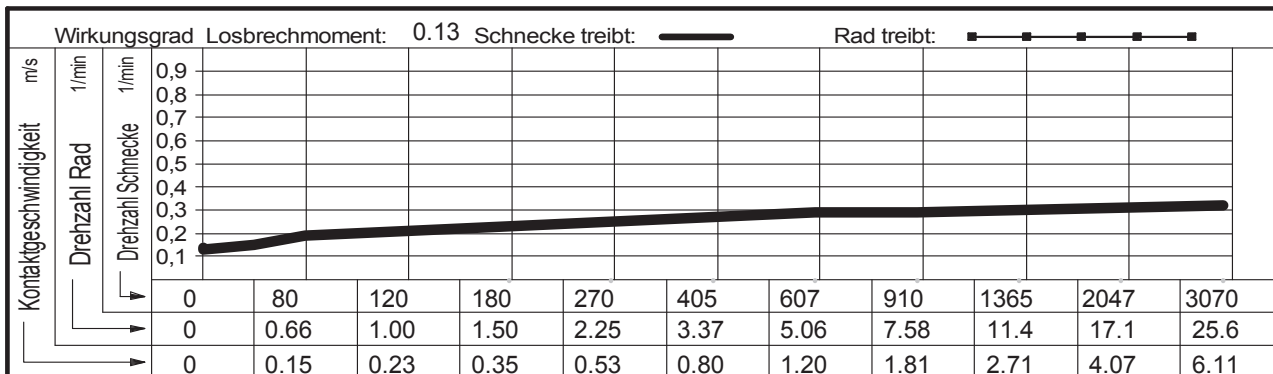
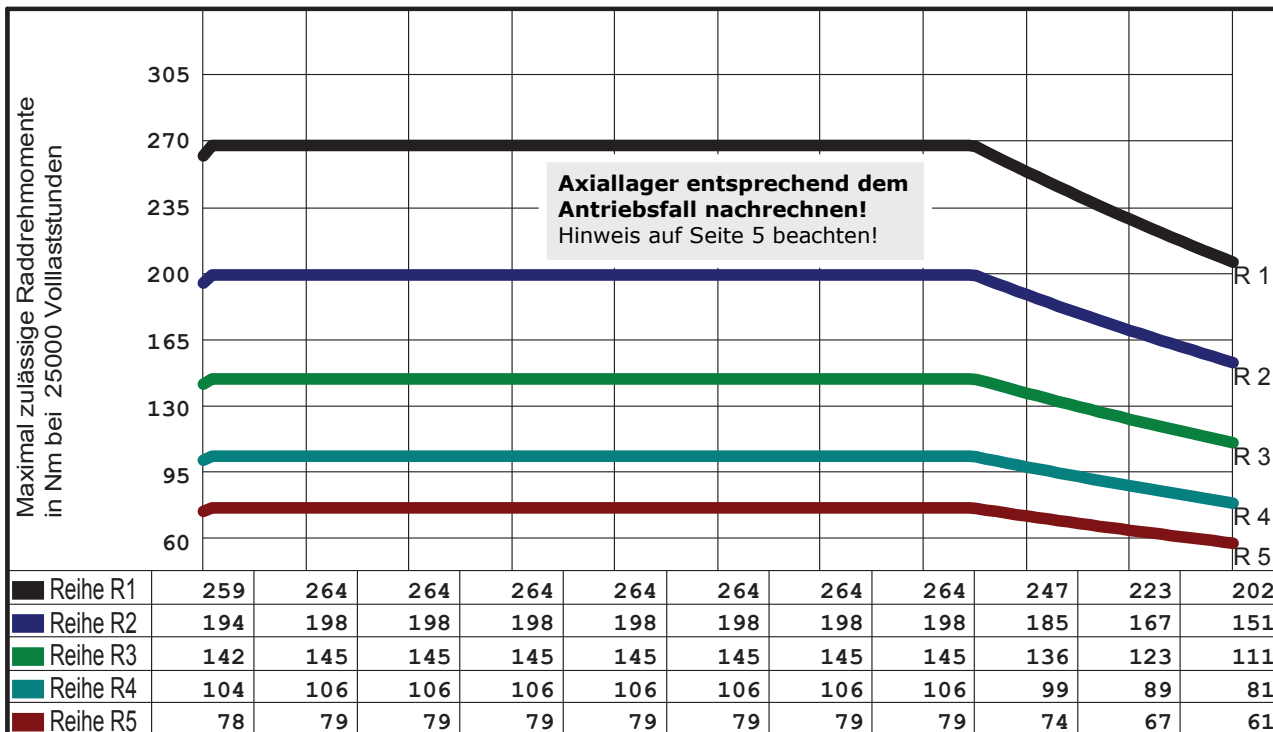
Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 2735 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.38 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	1.9747 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Fräslische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Fräslische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		



Achsabstand	82.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4833 SSR
Außen-Ø Schnecke	40.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	130.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	38.04 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	1.5555 Grad	

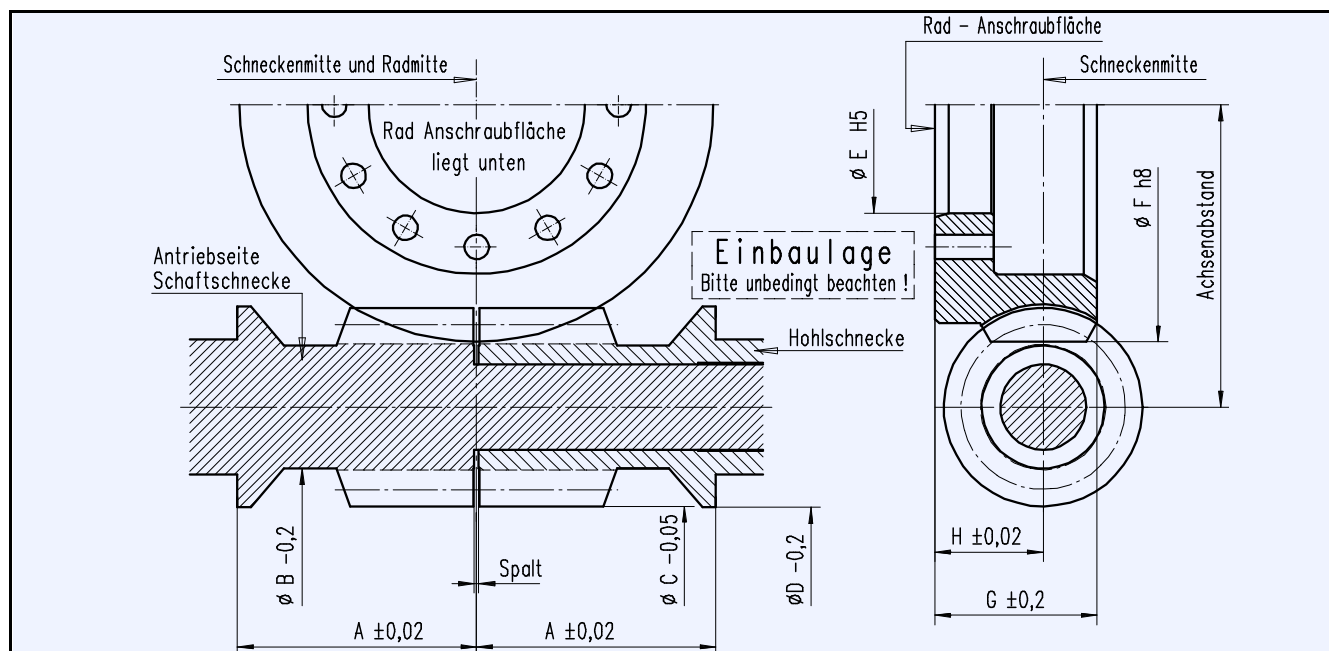


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall				Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

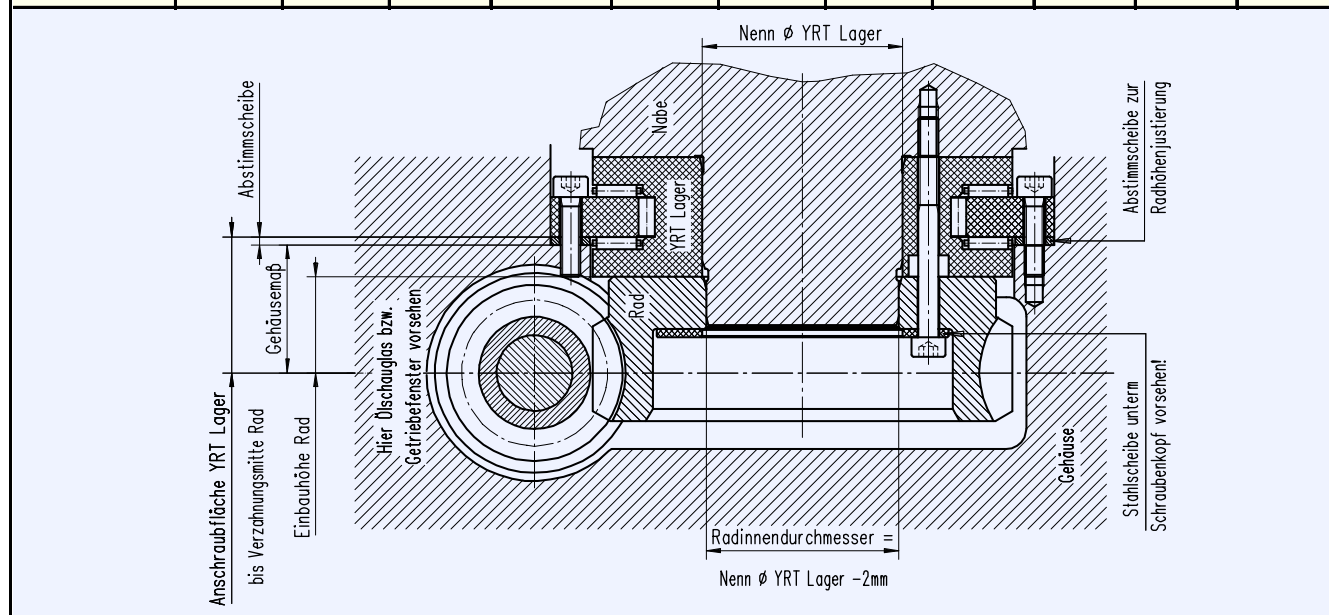


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 96 mm

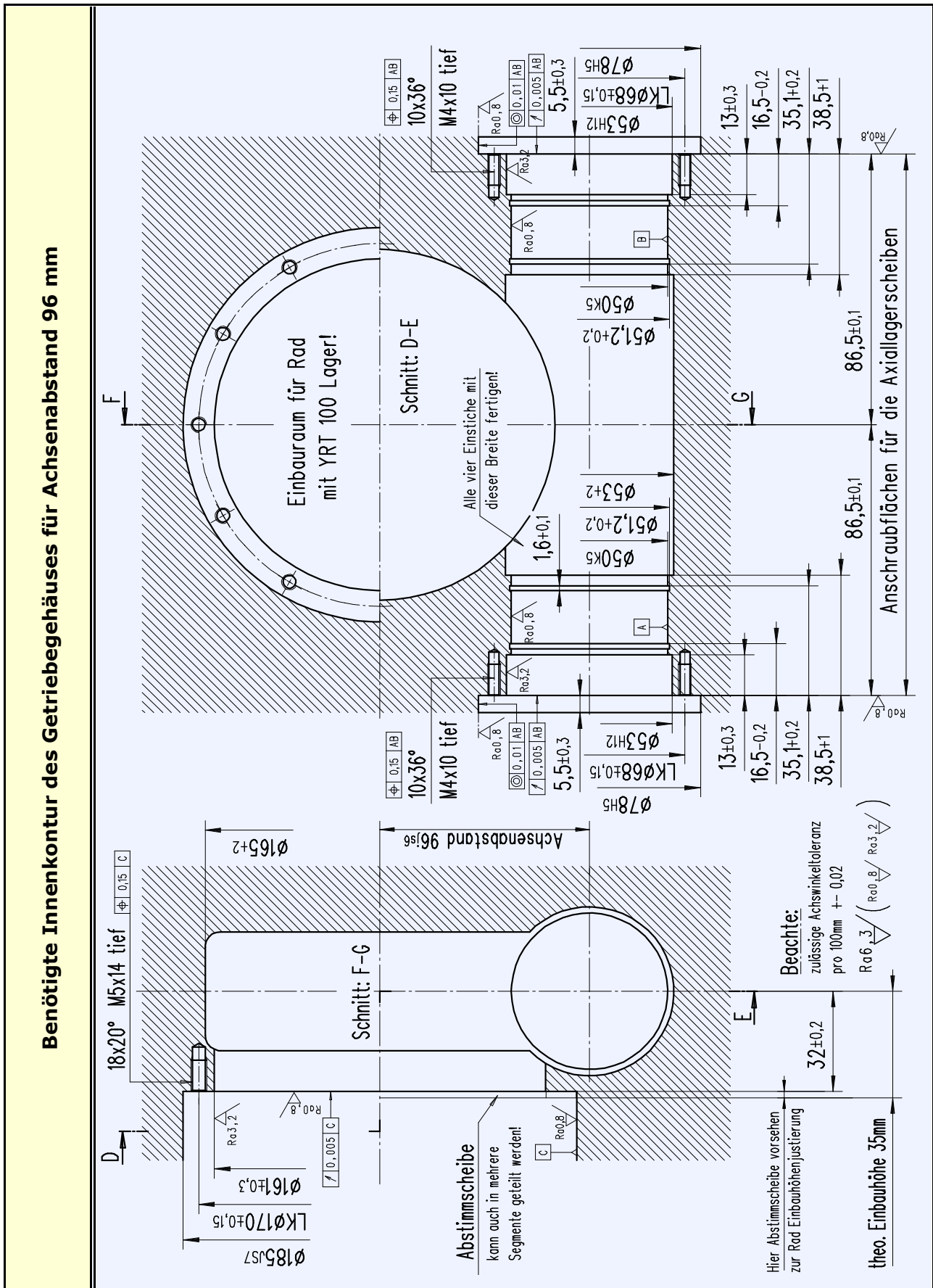
Hauptmaße



Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4837 SSR	3	90	53	30,8	42,8	44,6	100 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	98	160	37	22
4856 SSR	2	72		30,5	44,6						
4803 SSR	2	90		30,8	42,6						
4848 SSR	1	72		30,5	44,6						
4802 SSR	1	90		30,8	42,6						
4823 SSR	1	120		31,1	40,6						

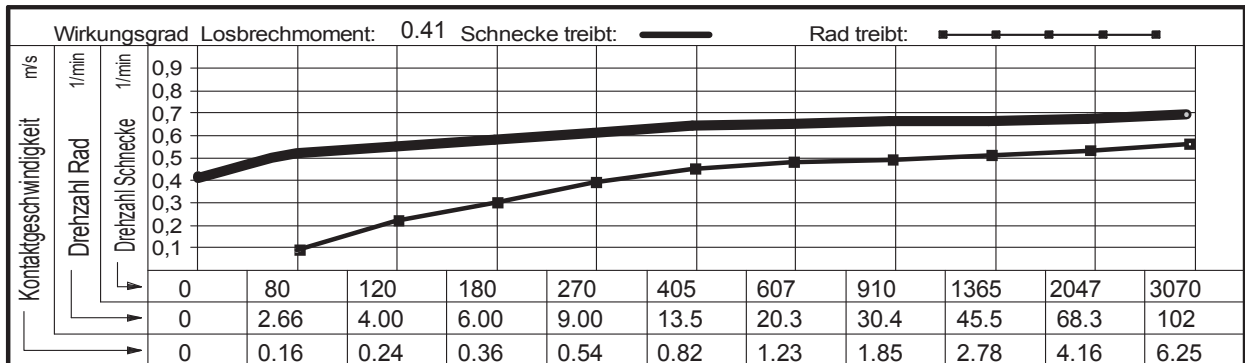
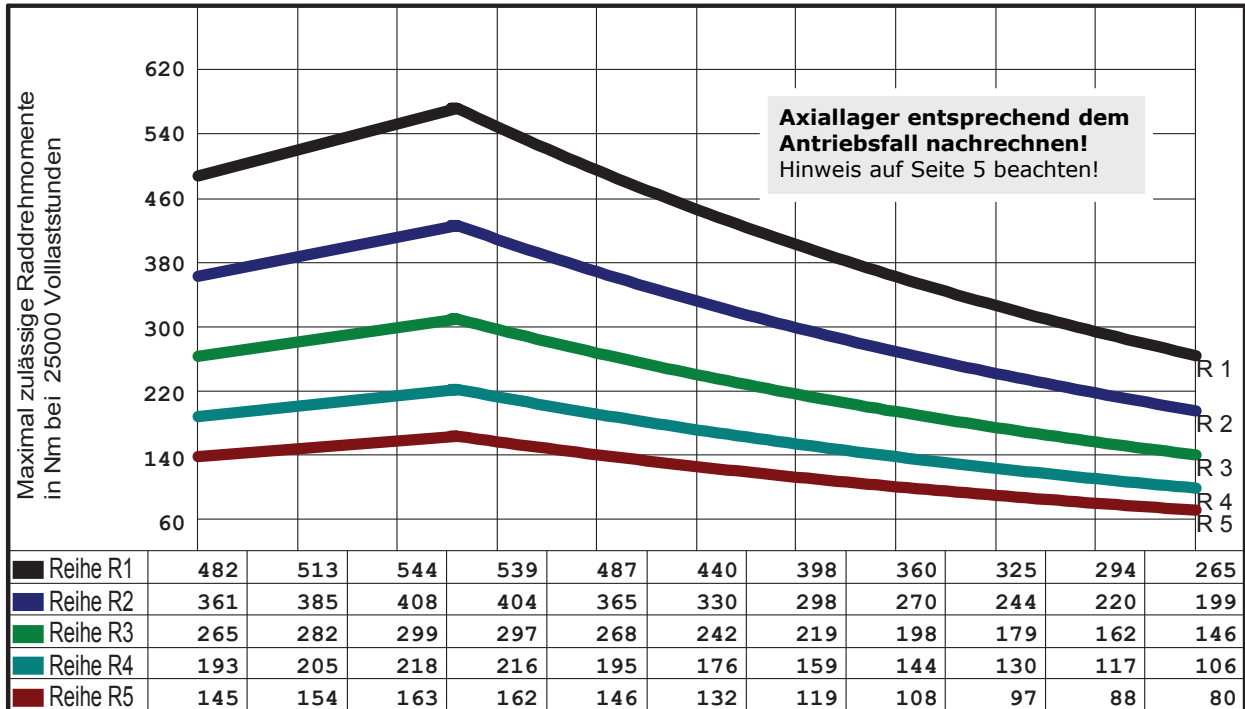


Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Betriebskenngrößen

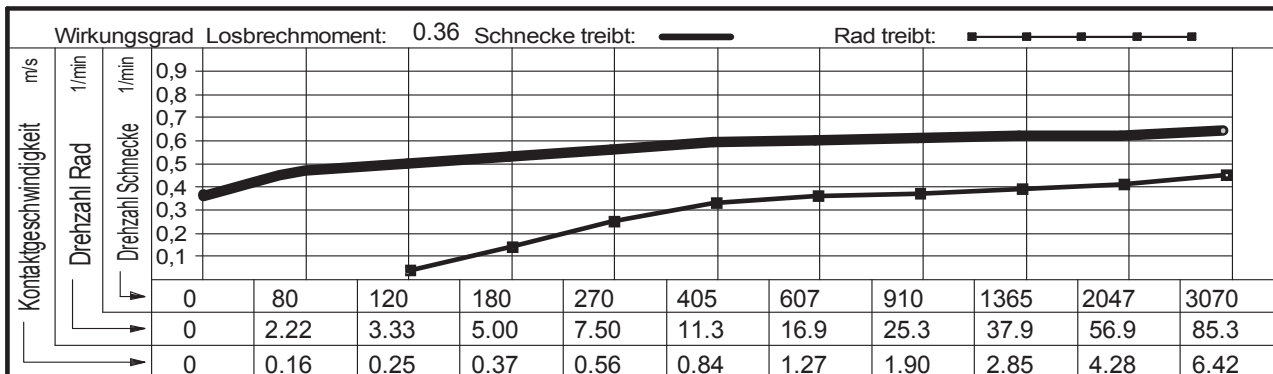
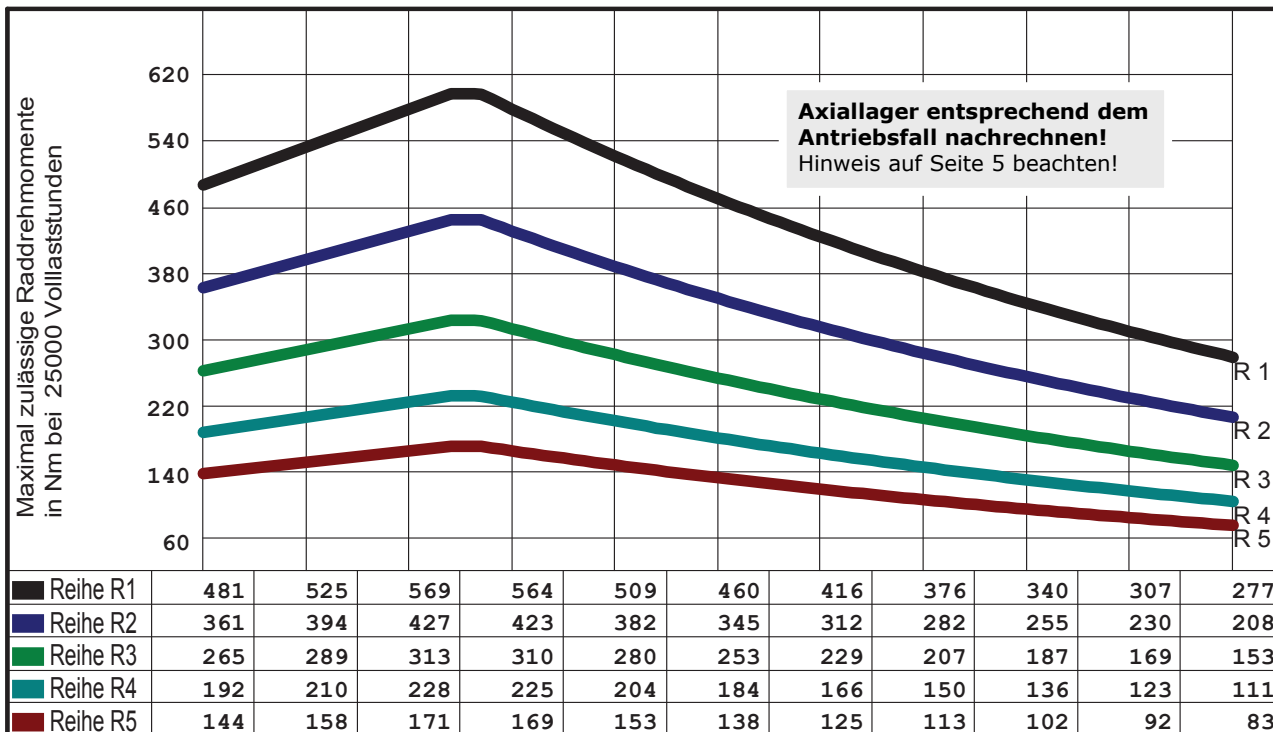
Achsabstand	96.00	mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni		Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4837 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.80	mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9		
Außen-Ø Rad	160.00	mm	Eingriffswinkel im NS	10	Grad	
Gangzahl Schnecke	3		Rückenwinkel im NS	15	Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts		Berechnungskreis-Ø	38.58	mm	
Zähnezahl Rad	90		Steigungswinkel am Bks	7.4054	Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

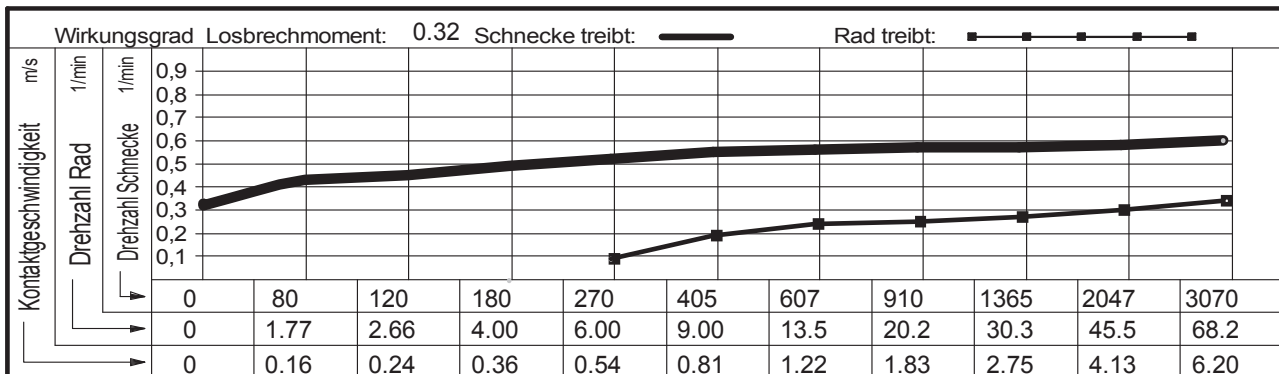
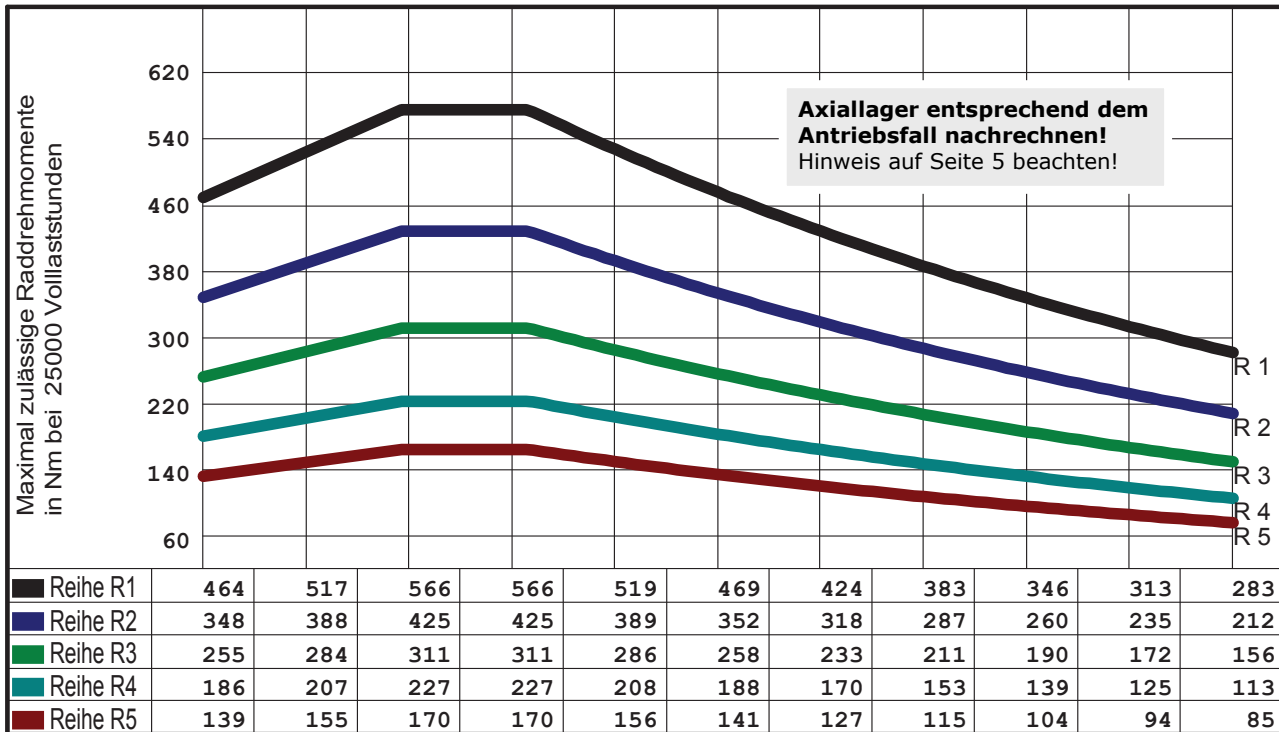


Achsabstand	96.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4856 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	160.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.77 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	5.9382 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall				Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten)	Reihe R4	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten)	
Einsatzfall:	Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Einsatzfall:	Fräslische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten)	Reihe R5	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten)	
Einsatzfall:	Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Einsatzfall:	schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten)	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de		
Einsatzfall:	Teiltische, Fräslische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

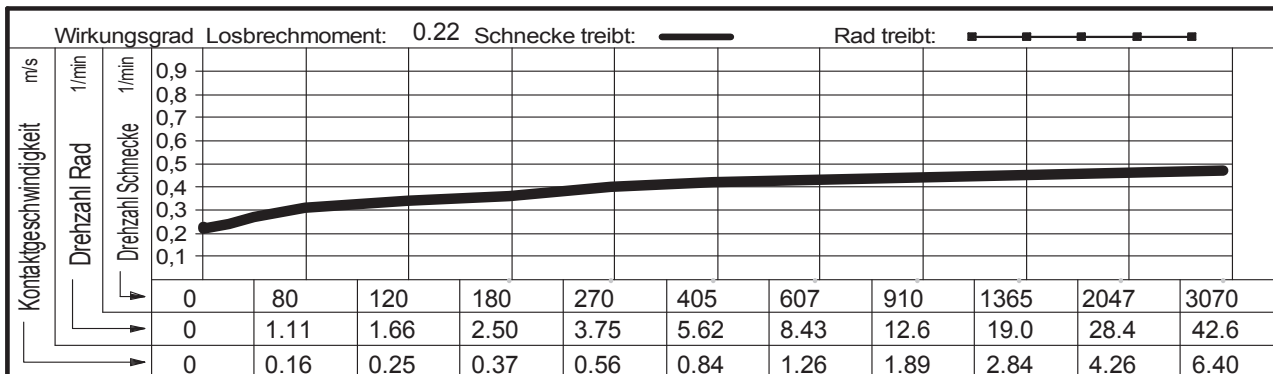
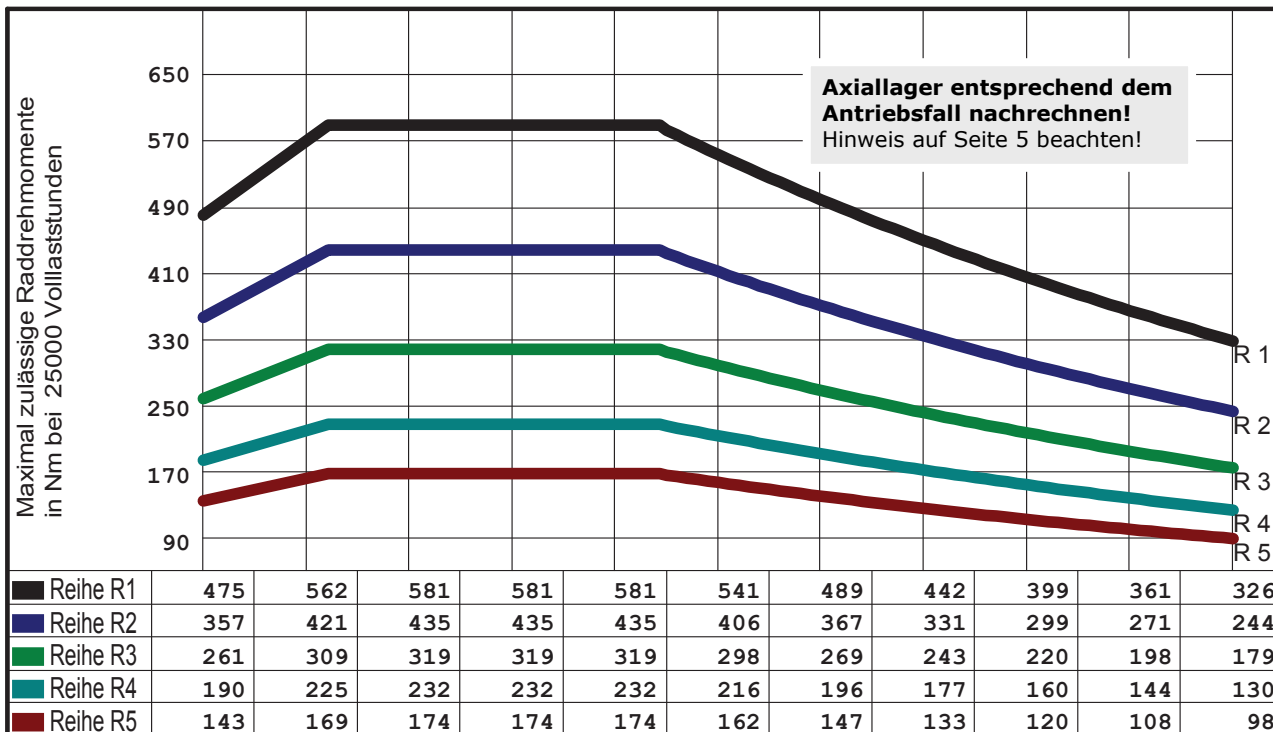
Achsabstand	96.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4803 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	160.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	38.43 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	4.9774 Grad	

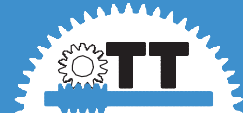


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de	
			

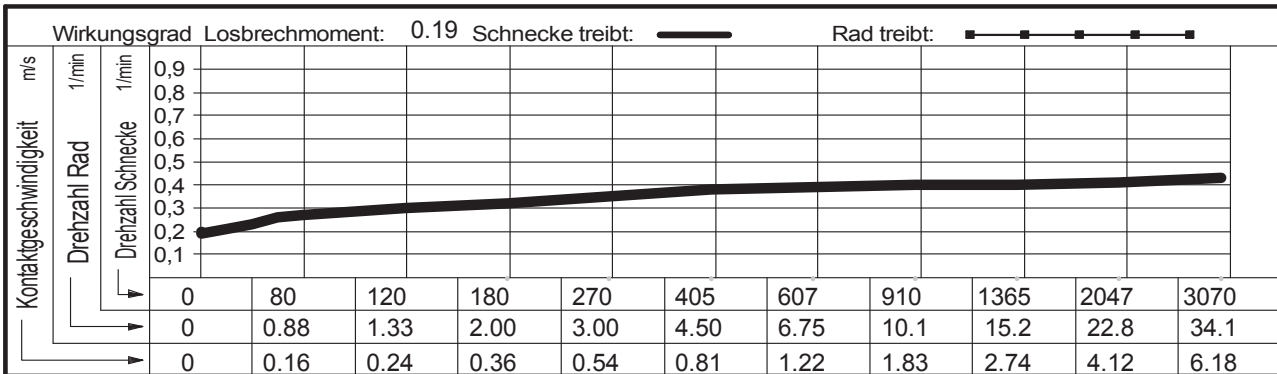
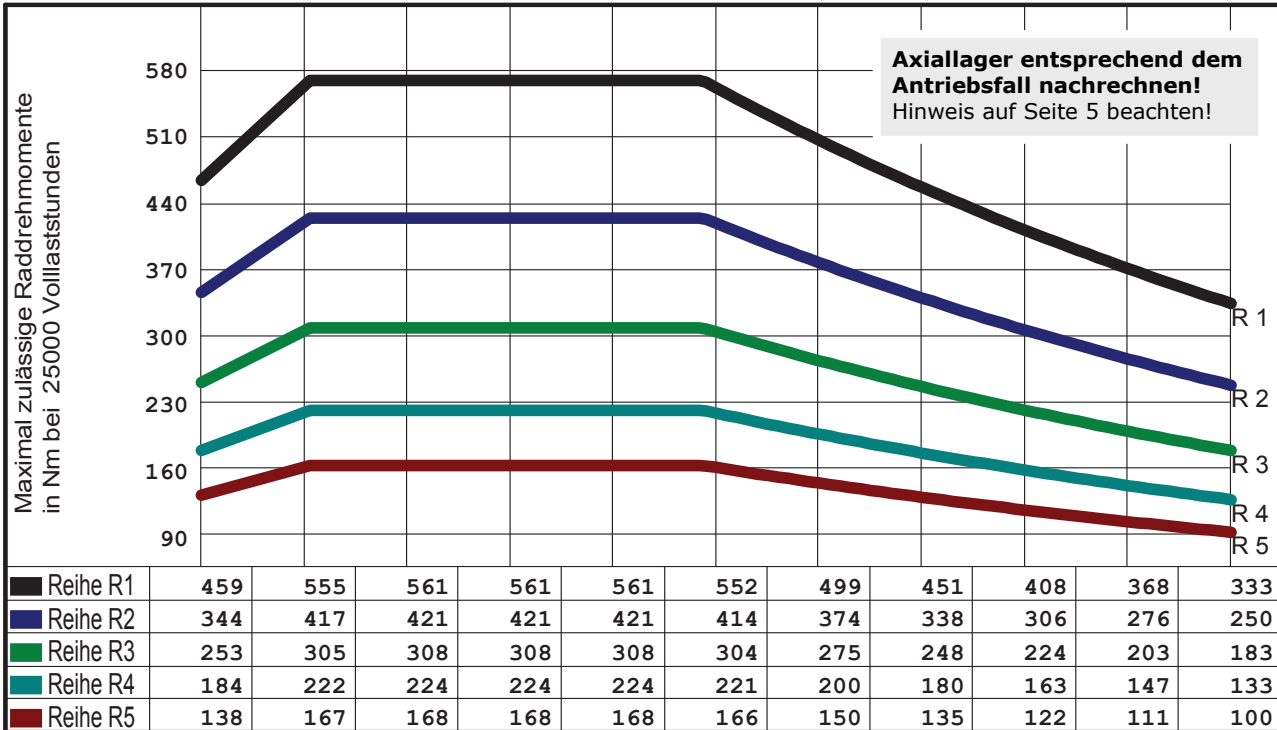


Achsabstand	96.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4848 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	160.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.78 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	2.9765 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

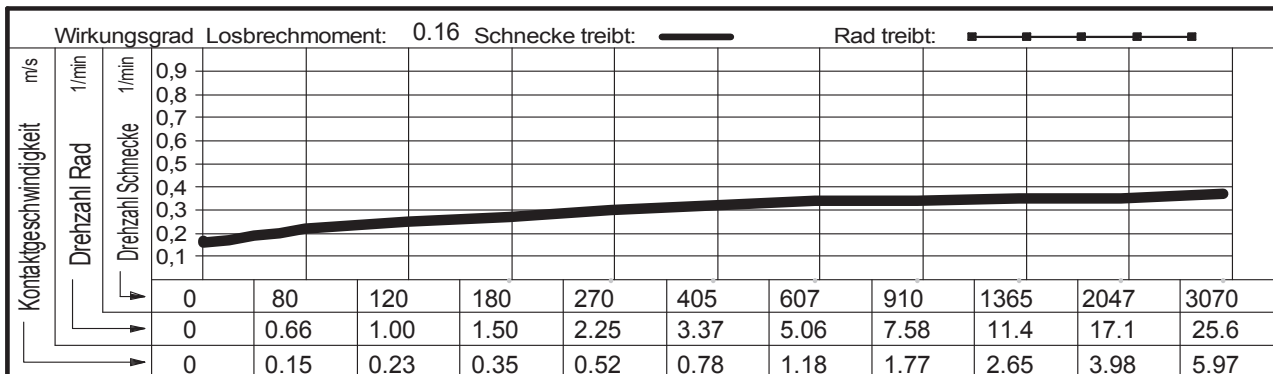
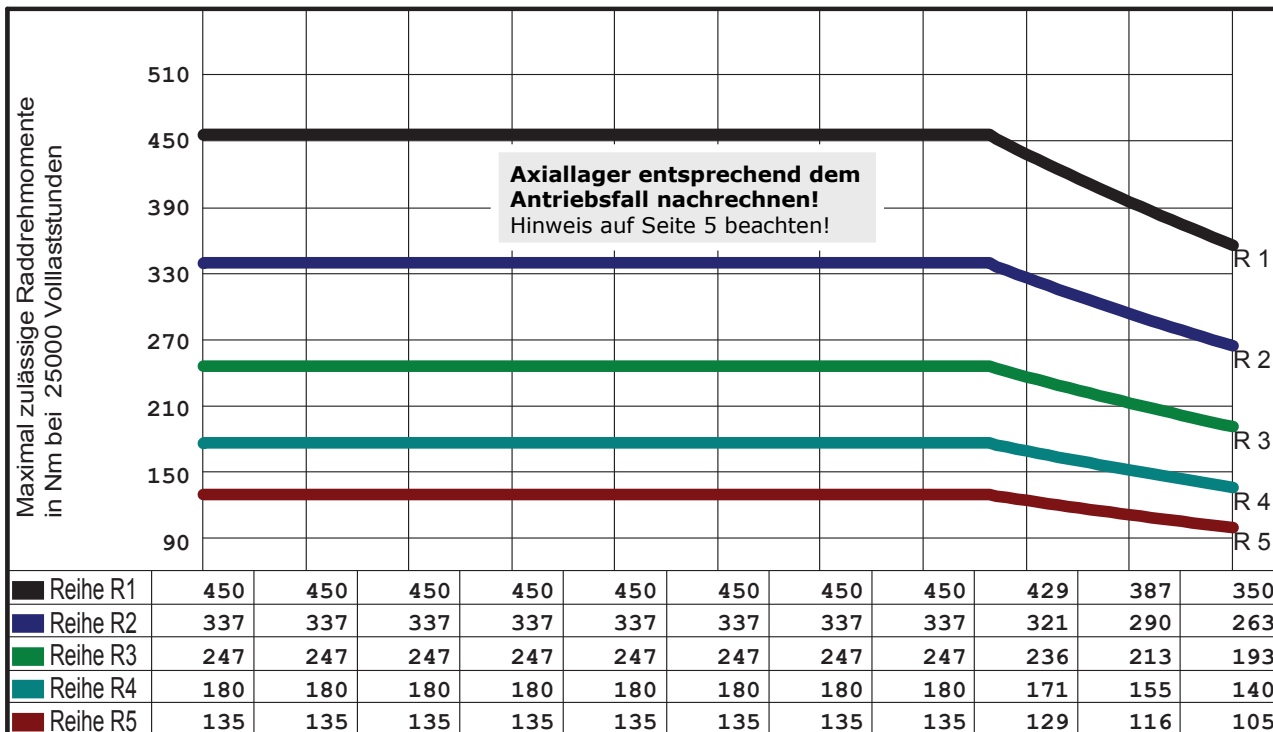
Achsabstand	96.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4802 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	160.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	38.44 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.4931 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		



Achsabstand	96.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4823 SSR
Außen-Ø Schnecke	40.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	160.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	37.14 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	1.9577 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen		

Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20
 D-72411 Bodelshausen
 www.zahnrad-ott.de

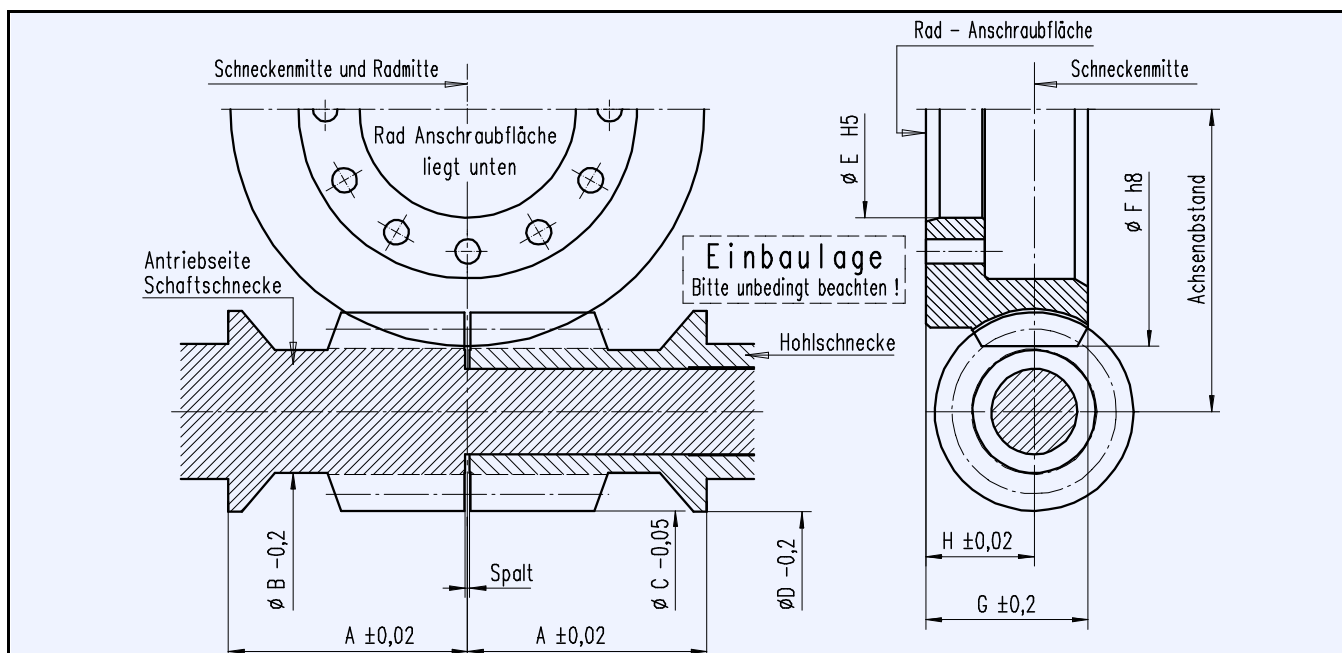
Tel. 07471 - 705 0
 Fax. 07471 - 705 39
 Email. Info@zahnrad-ott.de



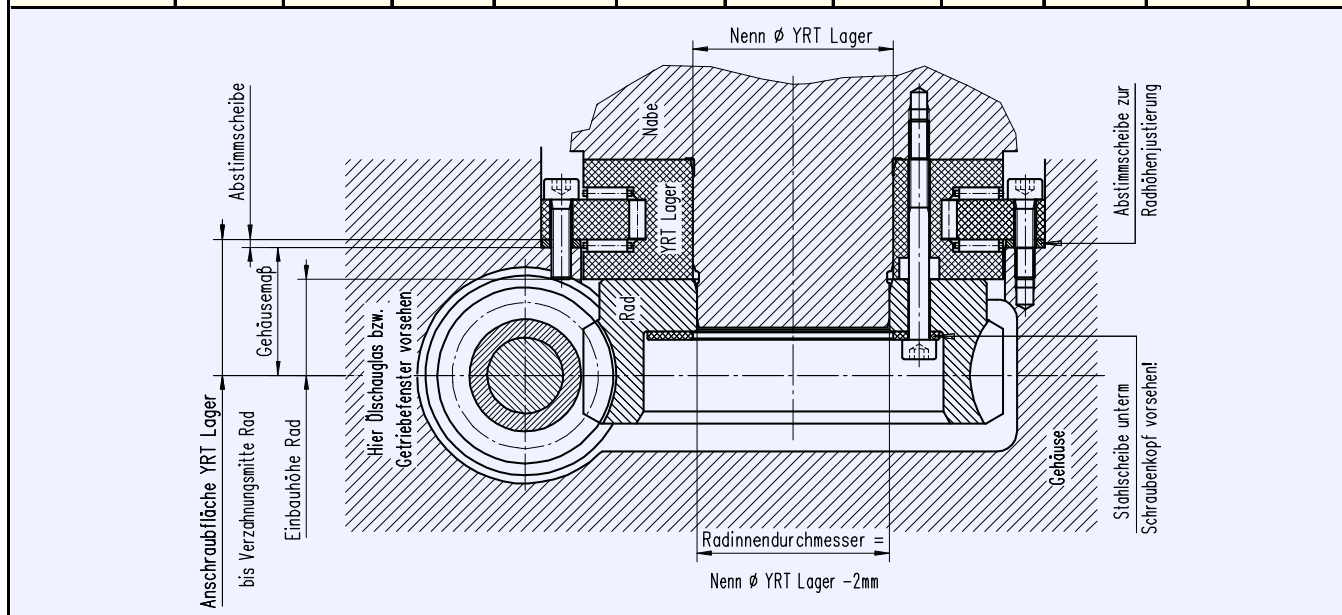


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 110 mm

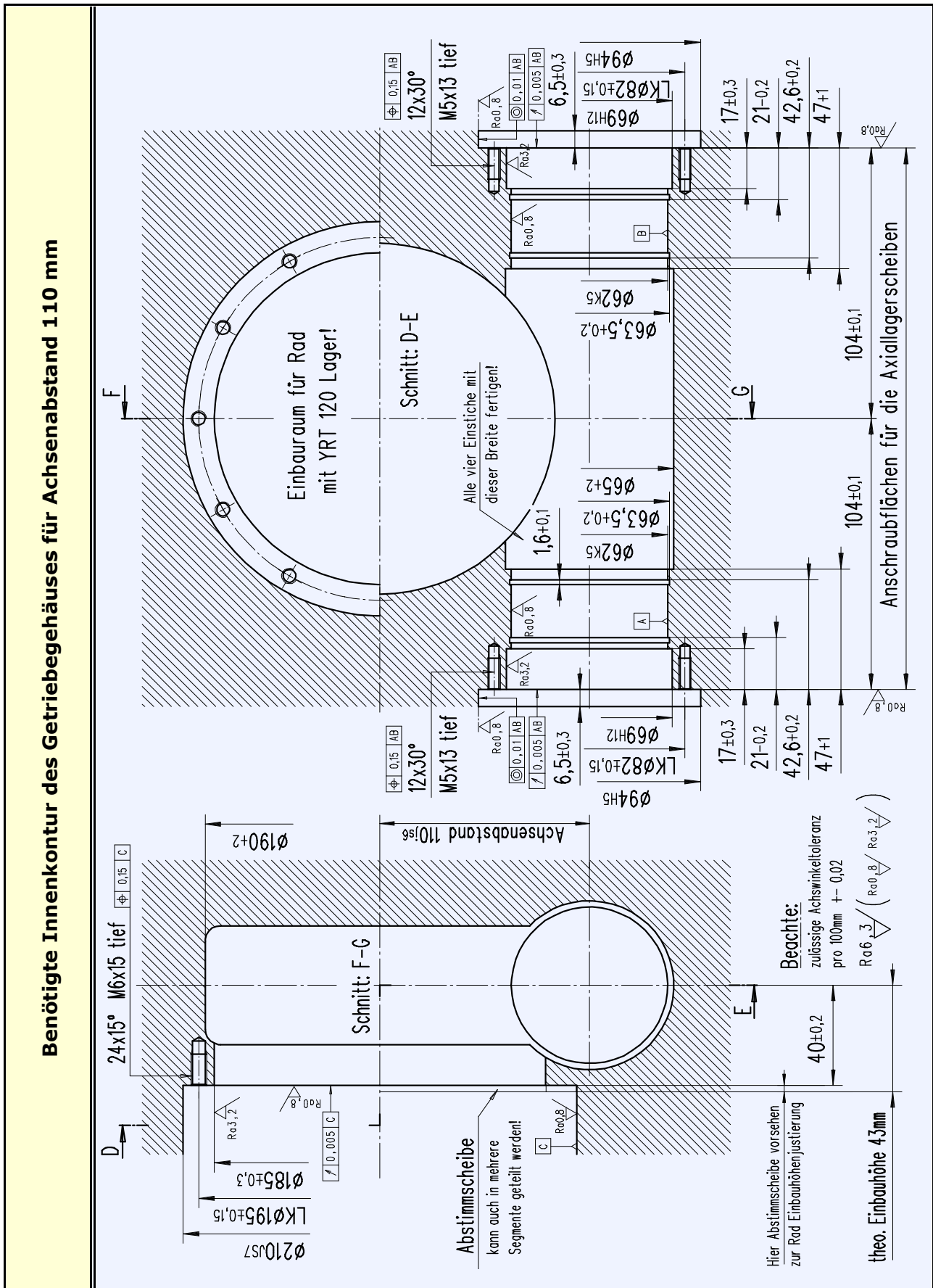
Hauptmaße



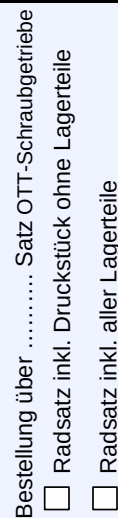
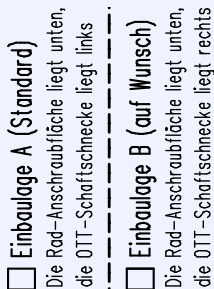
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- ϕ B	Kopf- ϕ C	Bund- ϕ D		Innen- ϕ E	Kopf- ϕ F	Breite G	Höhe H
5448 SSR	2	80	63	35,1	49,4	54,6	120	118	184	45	29
4867 SSR	2	120		34,9	45,6						
4847 SSR	1	72		34,3	50,8						
4817 SSR	1	90		34,6	48,3						
4800 SSR	1	120		34,9	45,6						
4814 SSR	1	144		35,1	44,6						
1664 SSR	1	180		35,3	42						
							Bemerkung auf Seite 5 beachten!				



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



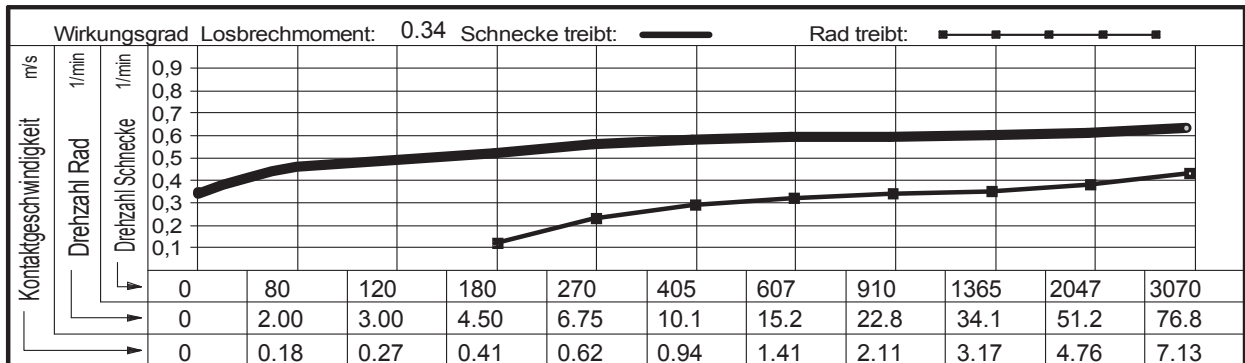
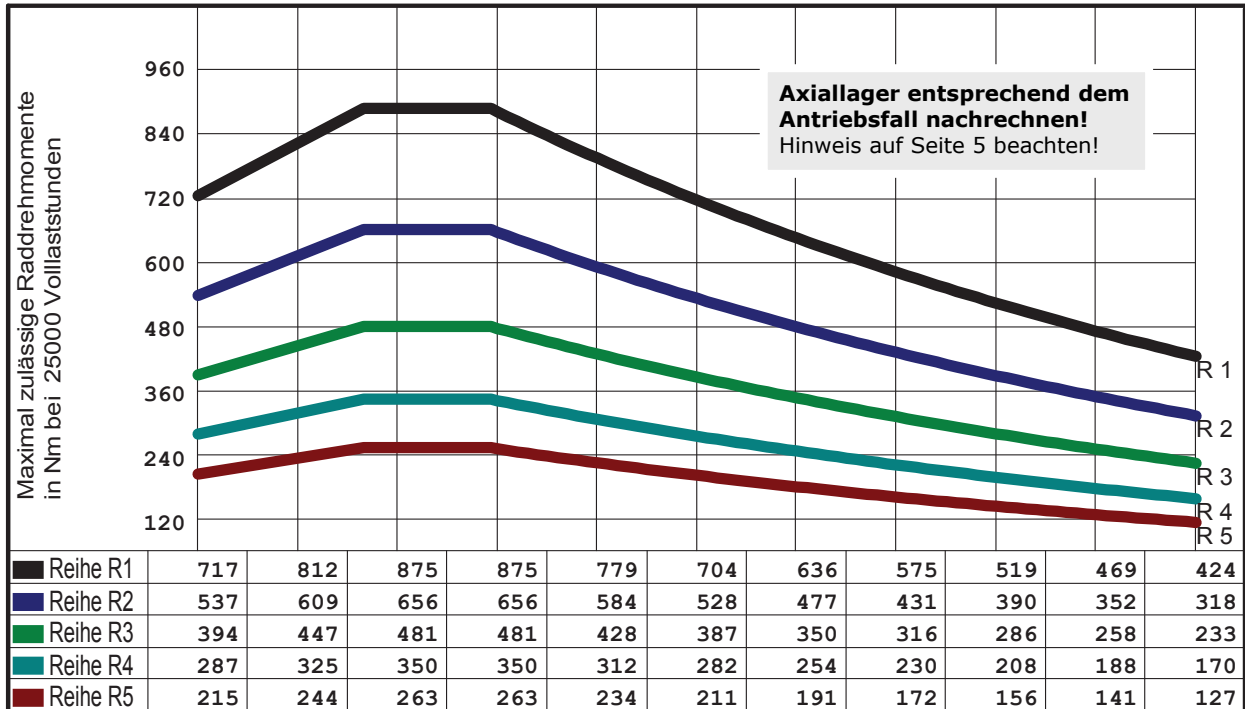
Schneckenlagerung für Achsenabstand 110 mm



OTT-Schraubgetriebe					Lagerteile pro Getriebe	
OTT-Nr.	Schneckenrad	Schaftschnecke	Hohlachsnacke	Stk.	Bezeichnung	Typ/Zeichn.-Nr.
☐ 5448 SSR	T00434-G-RAO	T00291-G-SSC	T00292-G-HSC	2	Axial-Zylinderrollenlager	K812 08 TV
☐ 4867 SSR	T00435-G-RAO	T00293-G-SSC	T00294-G-HSC	2	Radial-Nadellager	RNAO 50x62x20
☐ 4847 SSR	T00436-G-RAO	T00295-G-SSC	T00296-G-HSC	2	Wellendichtring	40x52x6
☐ 4817 SSR	T00437-G-RAO	T00297-G-SSC	T00298-G-HSC	1	Schrumpfscheibe	HSD 36-22
☐ 4800 SSR	T00438-G-RAO	T00299-G-SSC	T00300-G-HSC	4	Sprengring	SB 62
☐ 4814 SSR	T00439-G-RAO	T00301-G-SSC	T00302-G-HSC	24	Zylinderschraube DIN 912	M5x20 - 10.9
☐ 1664 SSR	T00440-G-RAO	T00303-G-SSC	T00304-G-HSC	4	Zylinderschraube DIN 912	M5x55 - 8.8
☐				1	Zylinderschraube DIN 912	M6x30 - 8.8
☐				1	Sicherungsring DIN 472	28
☐				2	Lagerhülse	T00221-G-LHÜ
☐ ANFRAGE	Datum:	Name:				
☐ BESTELLUNG						
☐				1	Abdeckhaube	T00216-G-ADH
☐				1	Druckstück	B00009-G-DST

Betriebskenngrößen

Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5448 SSR
Außen-Ø Schnecke	49.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	44.21 mm	
Zähnezahl Rad	80	Steigungswinkel am Bks	5.5615 Grad	

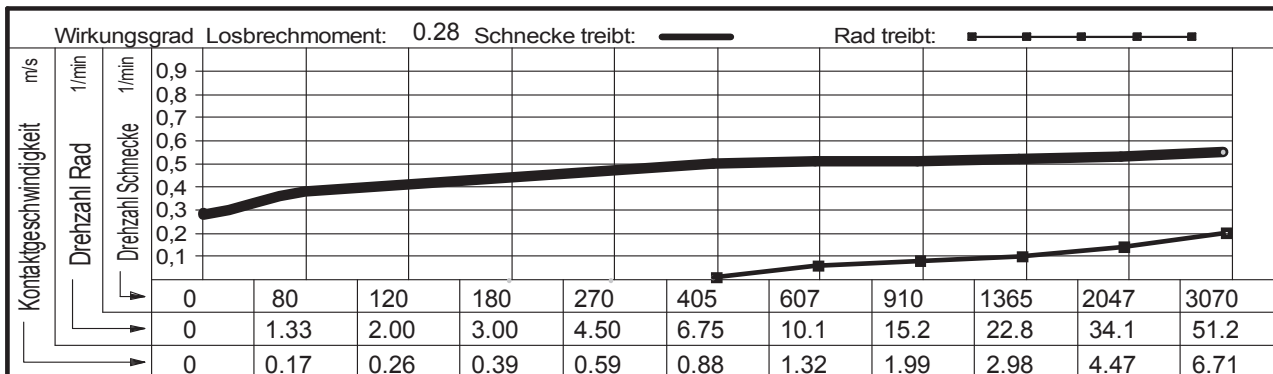
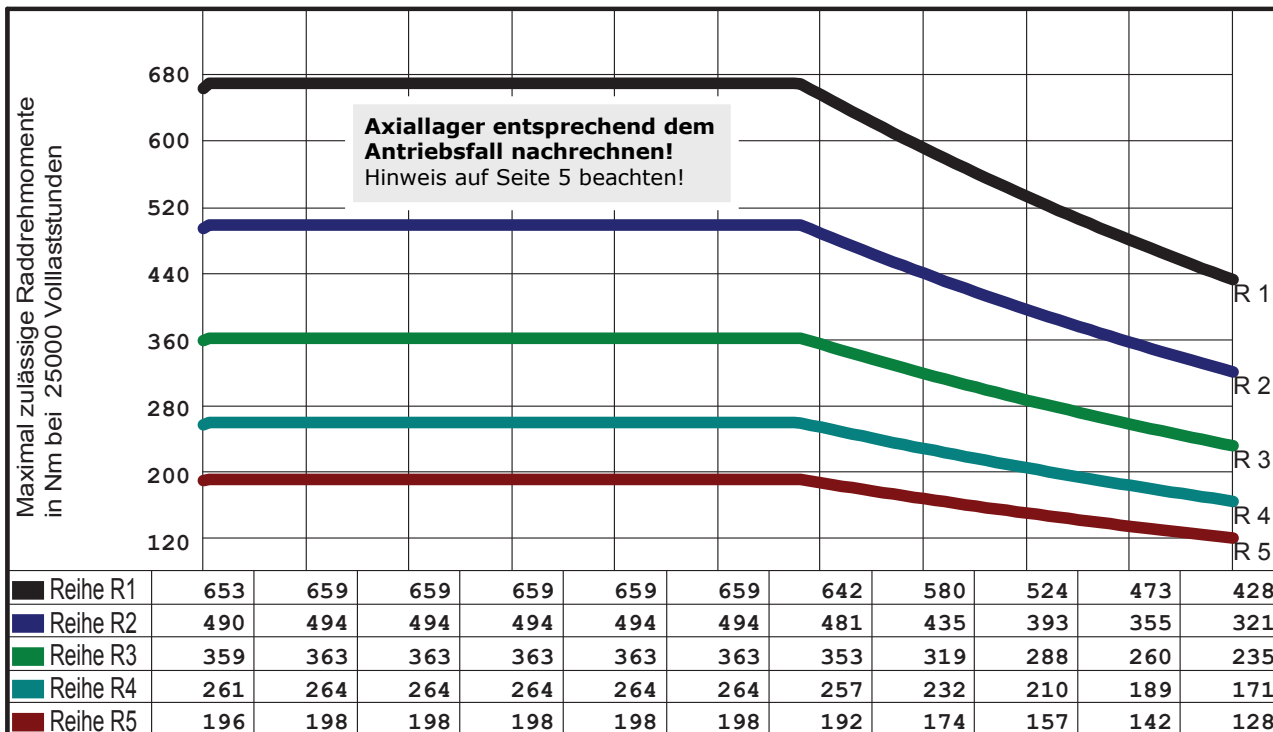


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		



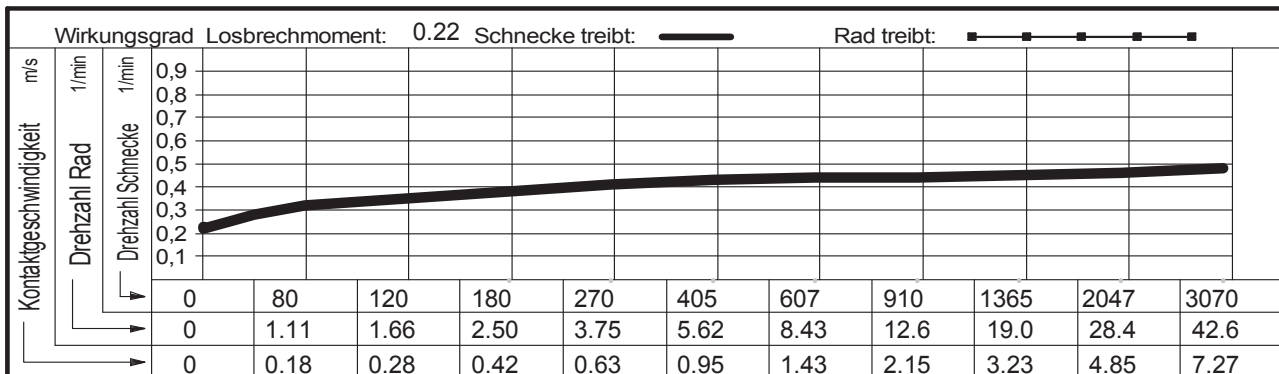
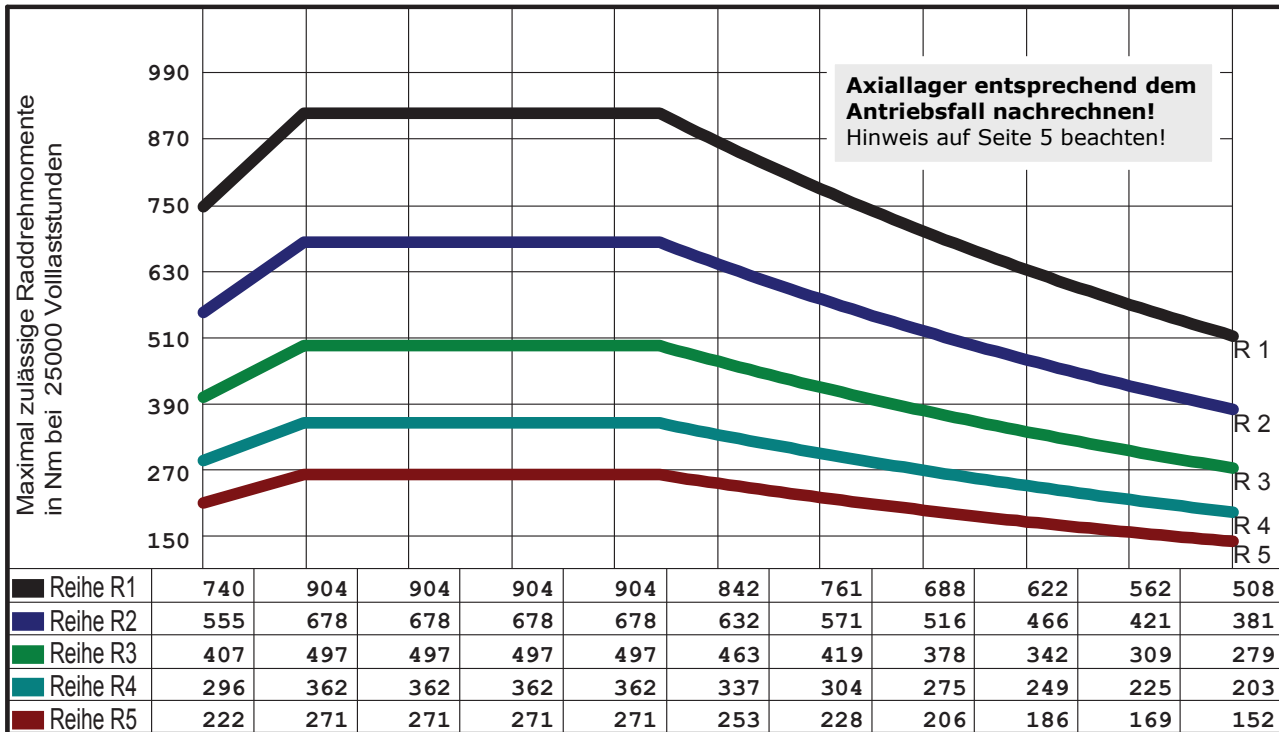


Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	45.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	41.69 mm	OTT-Nr: 4867 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	4.0126 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■	
		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■	
		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de	

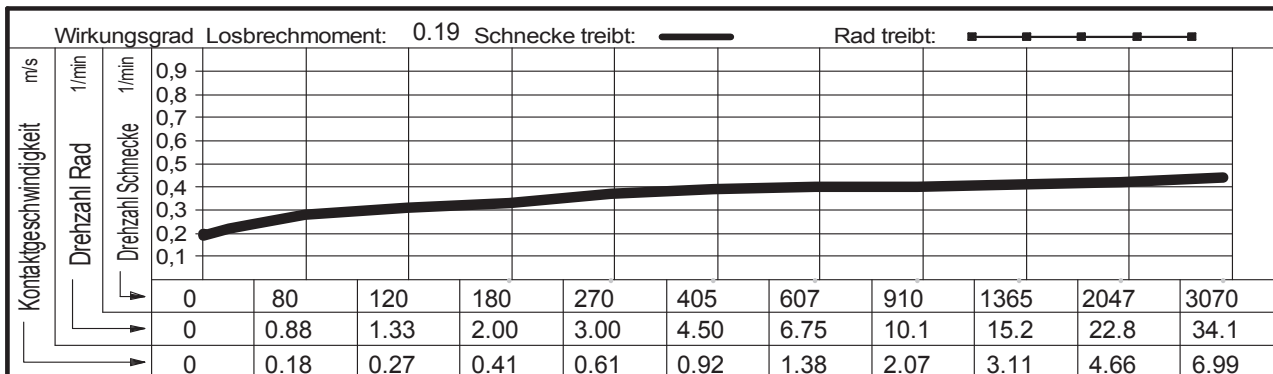
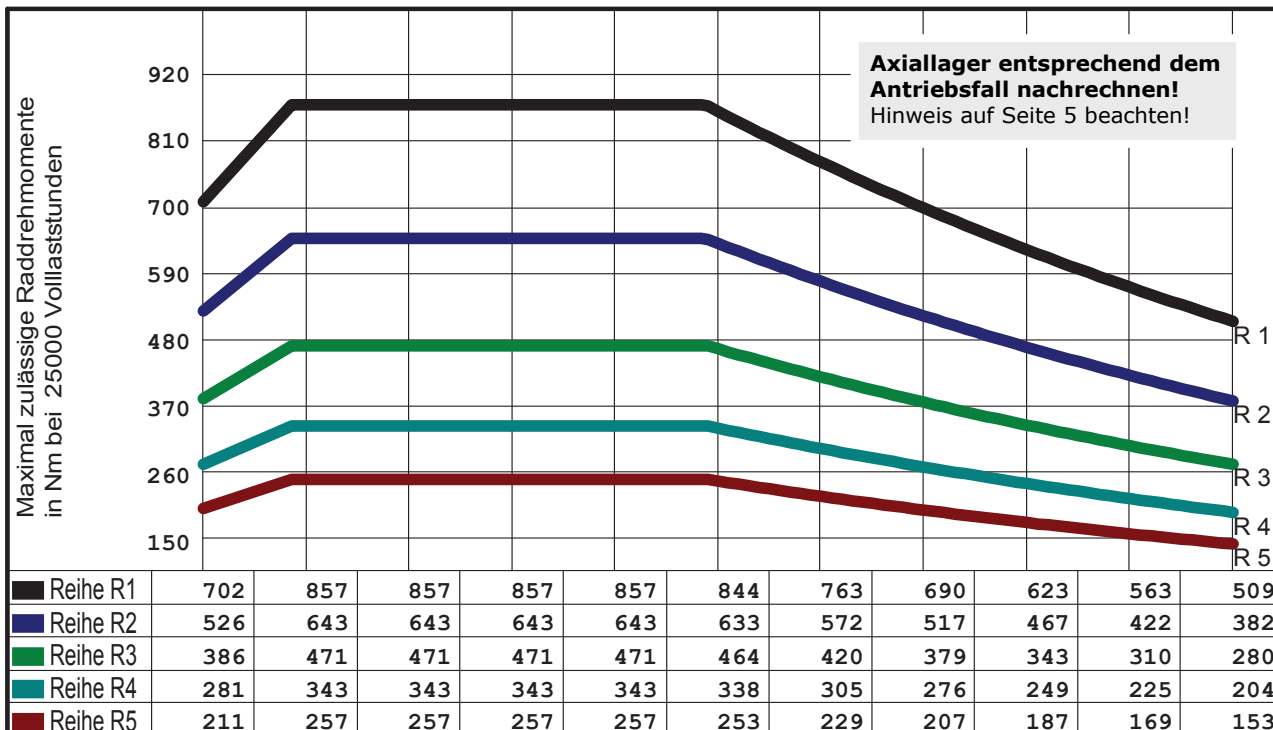
Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4847 SSR
Außen-Ø Schnecke	50.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	45.19 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	3.0074 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

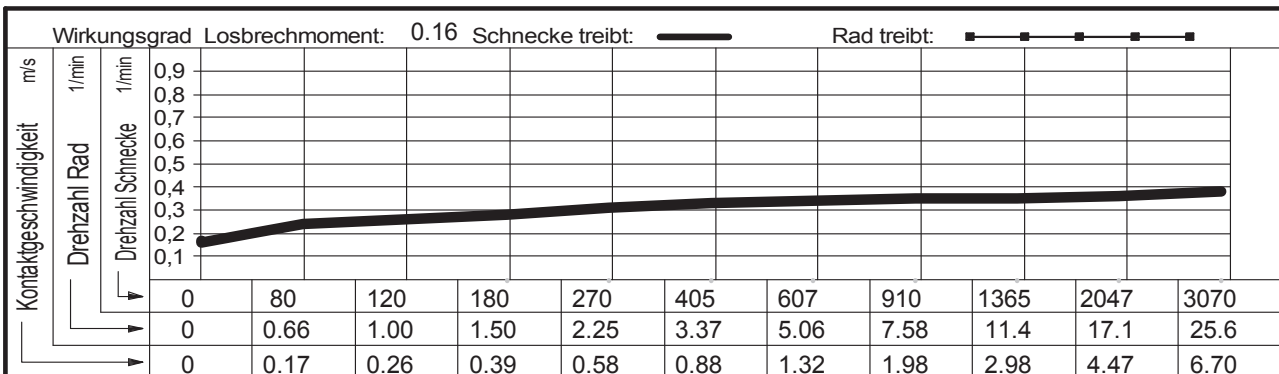
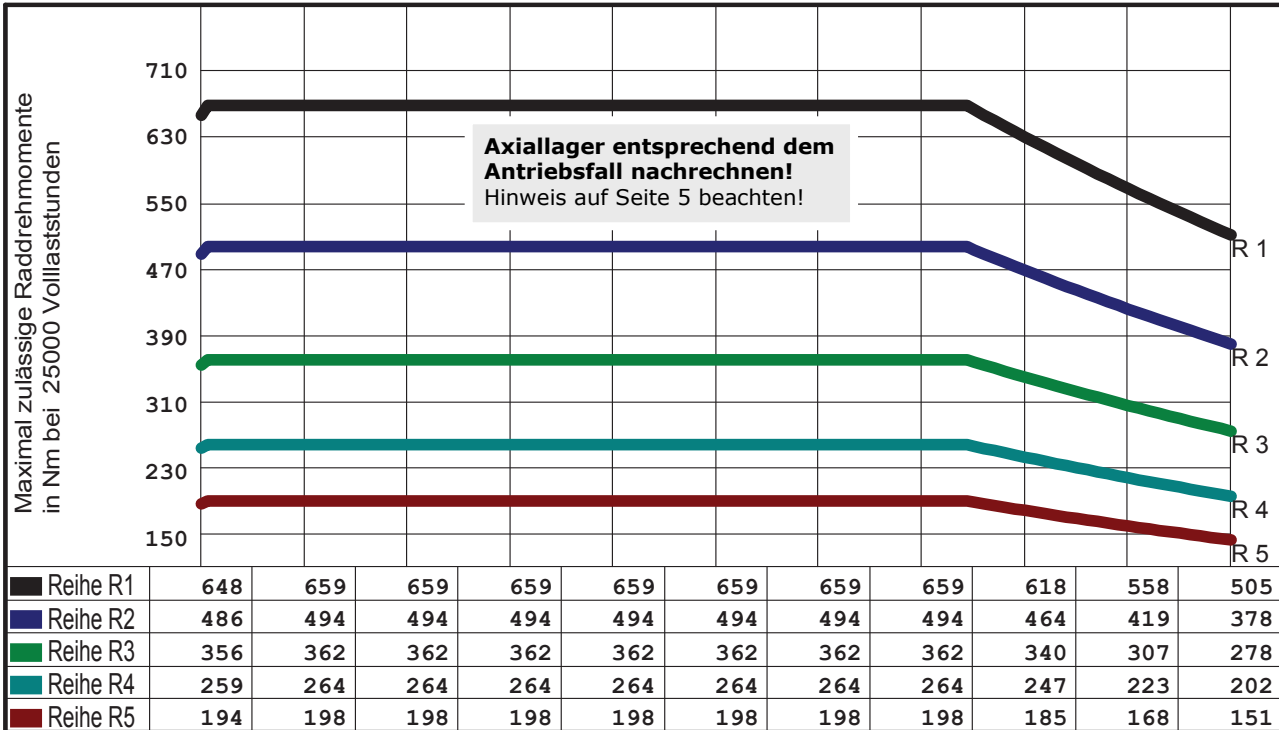


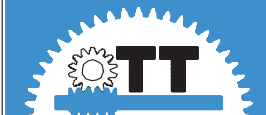
Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	48.30 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	43.49 mm	OTT-Nr: 4817 SSR
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.5323 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

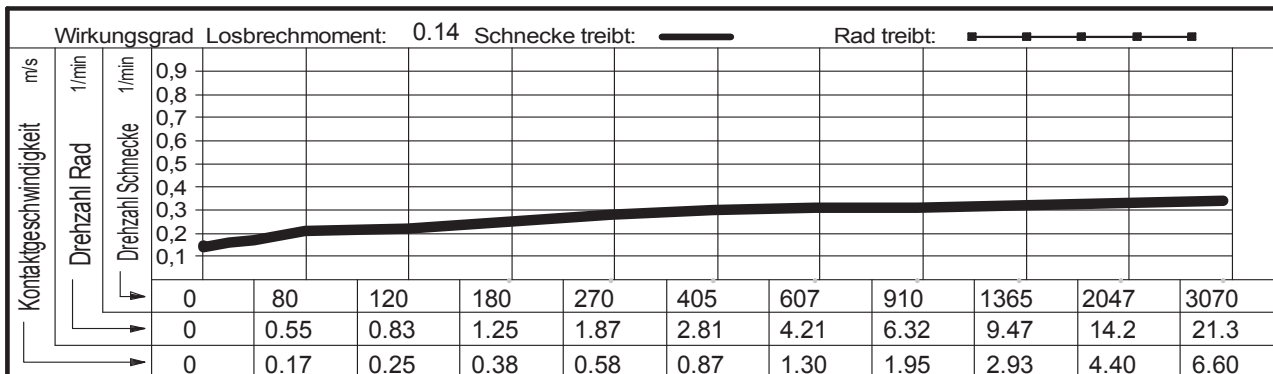
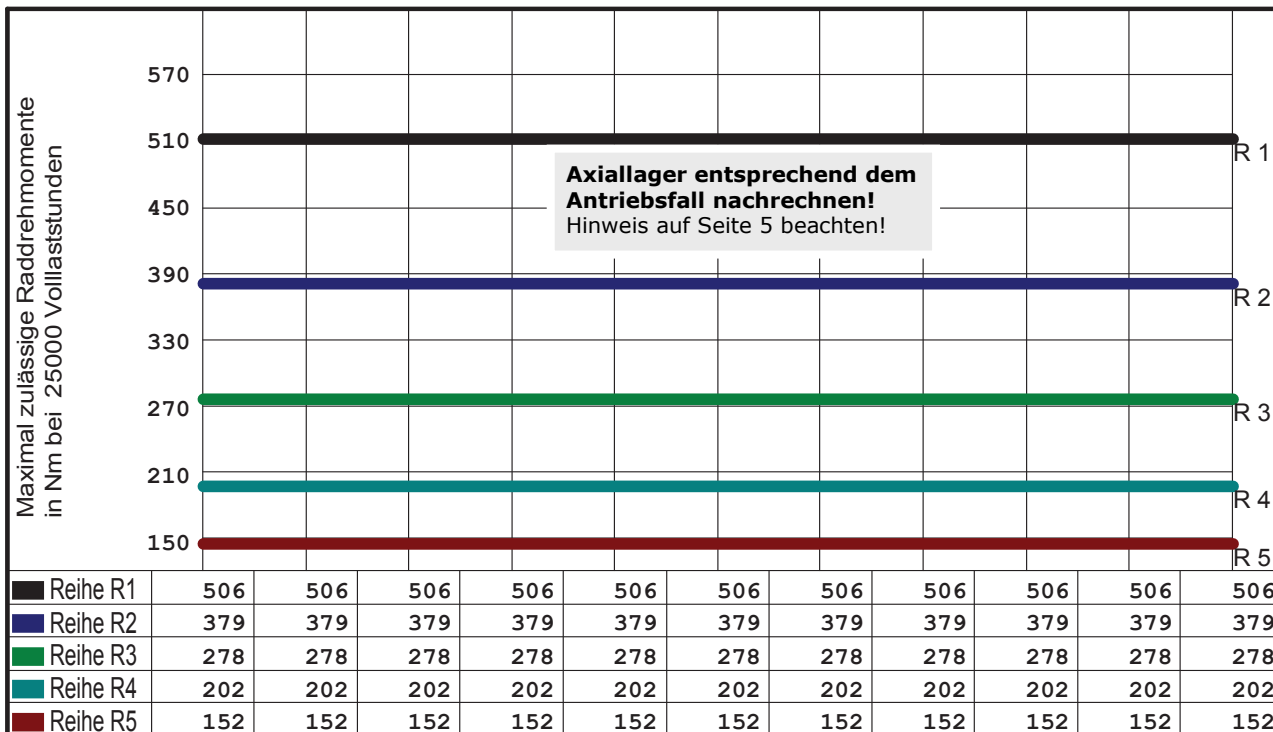
Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	45.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	41.69 mm	OTT-Nr: 4800 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.0086 Grad	

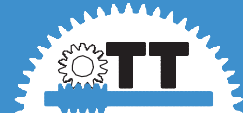


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

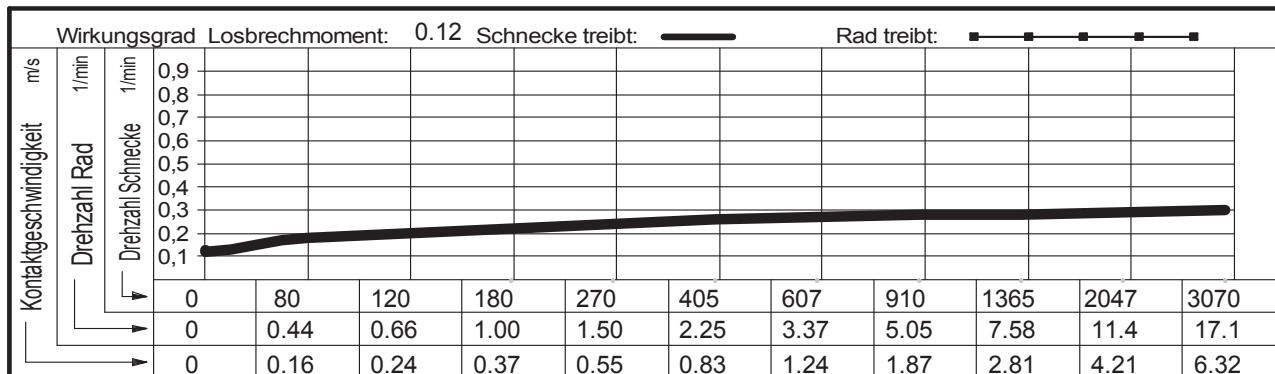
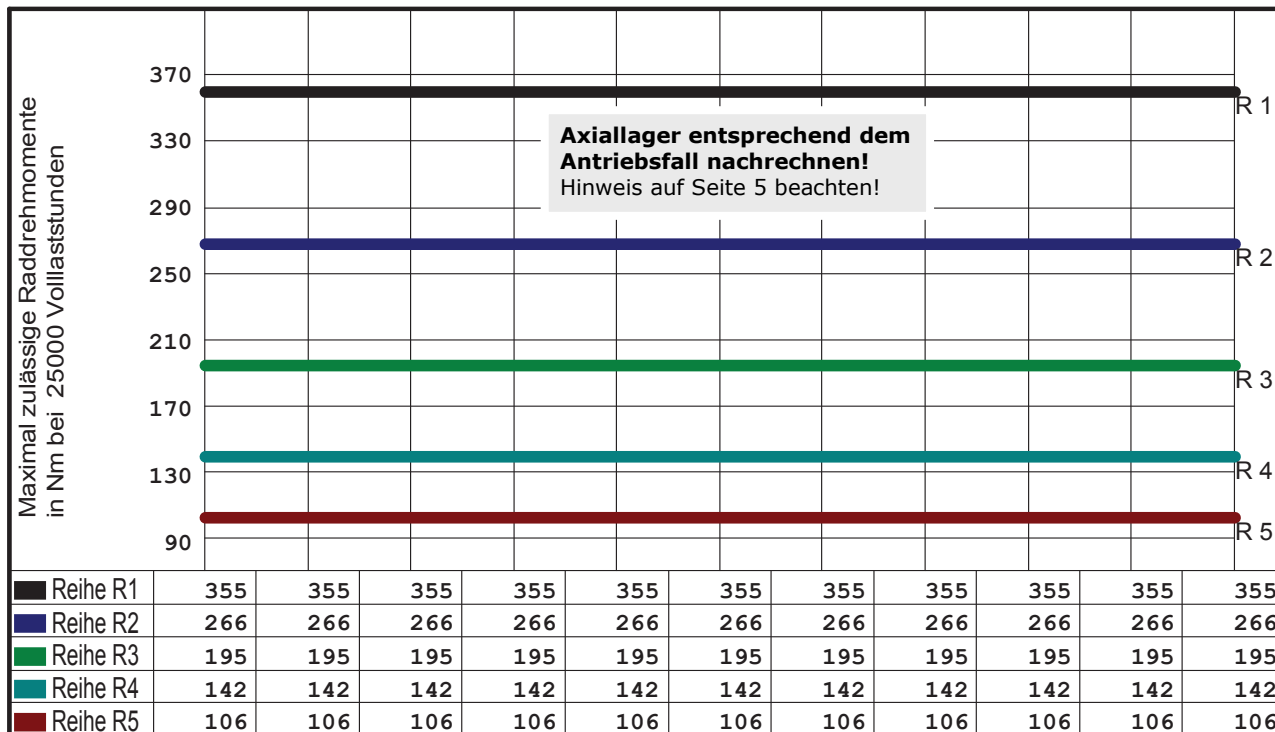


Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4814 SSR
Außen-Ø Schnecke	44.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	41.07 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	1.7075 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	
		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	
		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 	

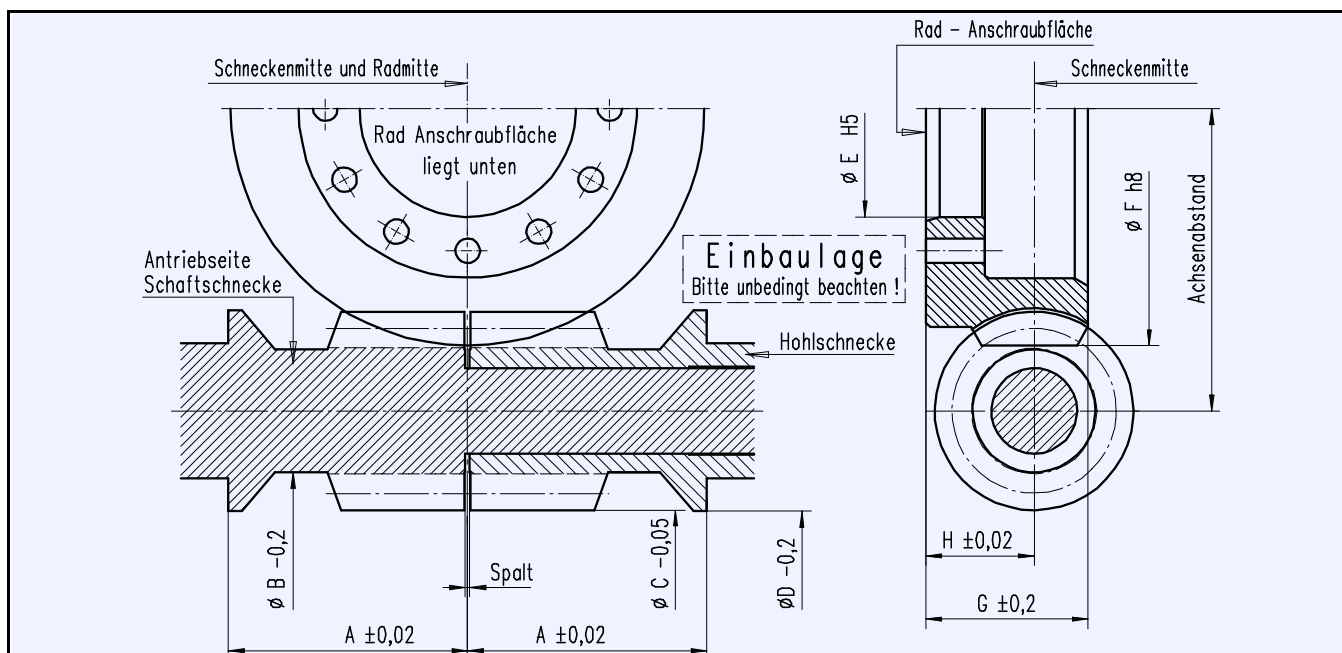
Achsabstand	110.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 1664 SSR
Außen-Ø Schnecke	42.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	184.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	39.31 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	1.4467 Grad	



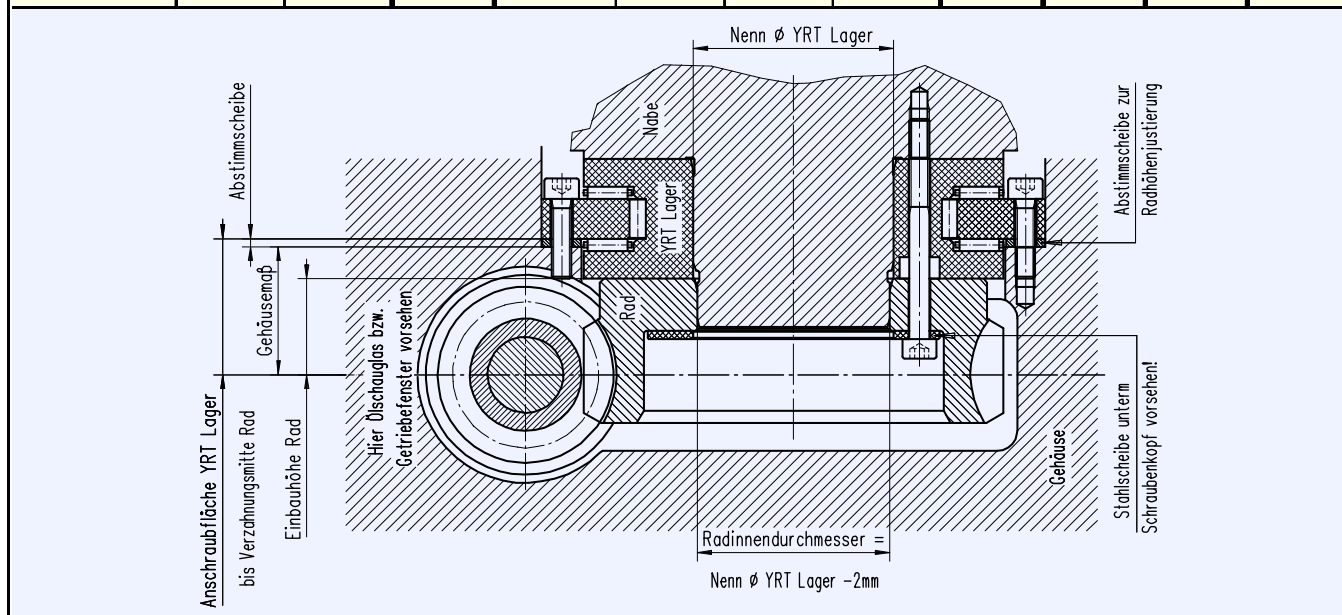
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de		

OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 125 mm

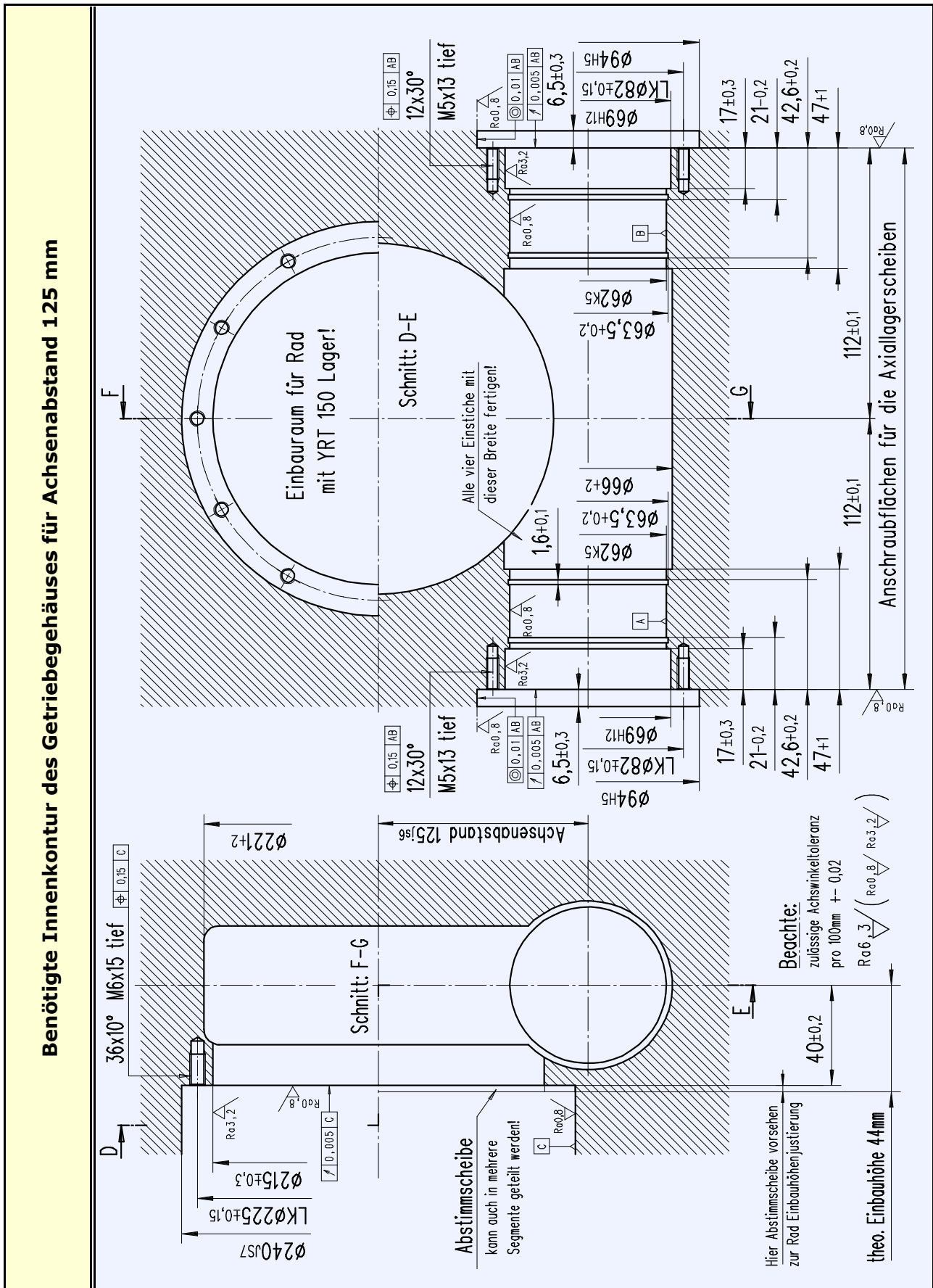
Hauptmaße



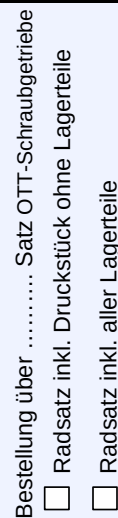
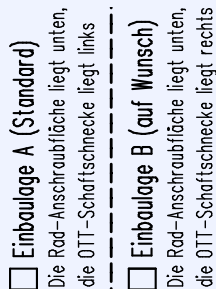
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- ϕ B	Kopf- ϕ C	Bund- ϕ D		Innen- ϕ E	Kopf- ϕ F	Breite G	Höhe H
5549 SSR	2	80	71	34,2	51,7	54,6	150	148	214	48	30
4879 SSR	2	100		34,5	49,2						
4877 SSR	2	120		34,8	47,4						
4804 SSR	1	70		34,0	53,6						
5741 SSR	1	72		34,0	53,2						
4853 SSR	1	90		34,4	50,4						
4861 SSR	1	120		34,8	47,4						
4846 SSR	1	144		35	46						
							Bemerkung auf Seite 5 beachten!				



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur

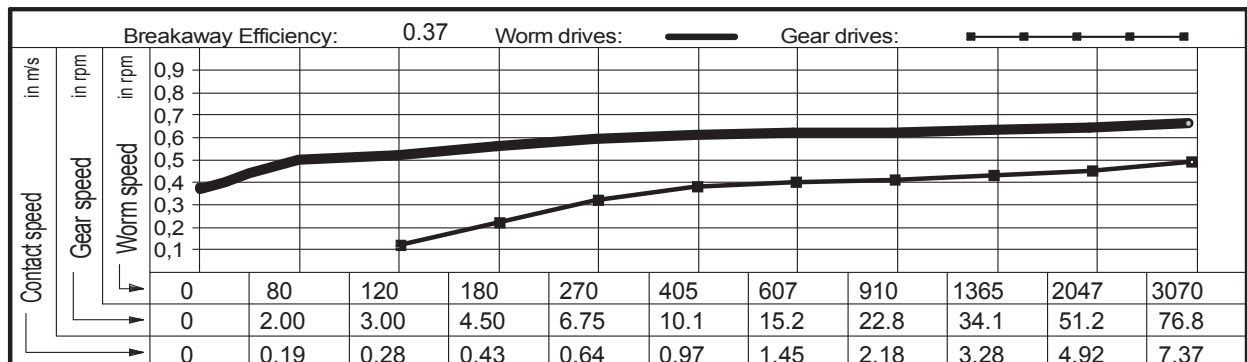
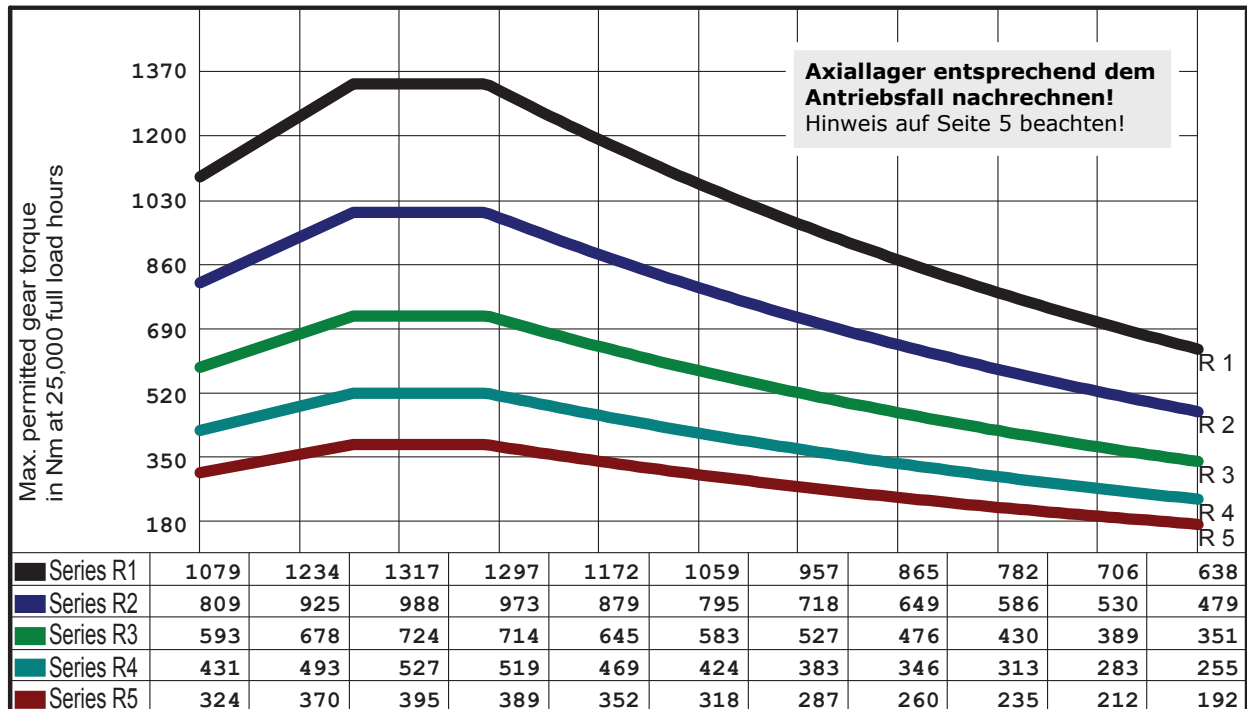


Schneckenlagerung für Achsenabstand 125 mm



Betriebskenngrößen

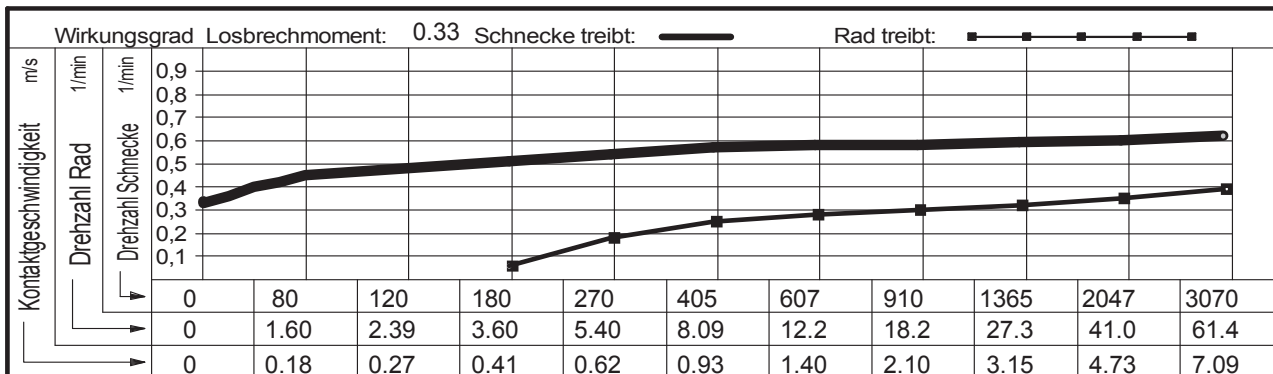
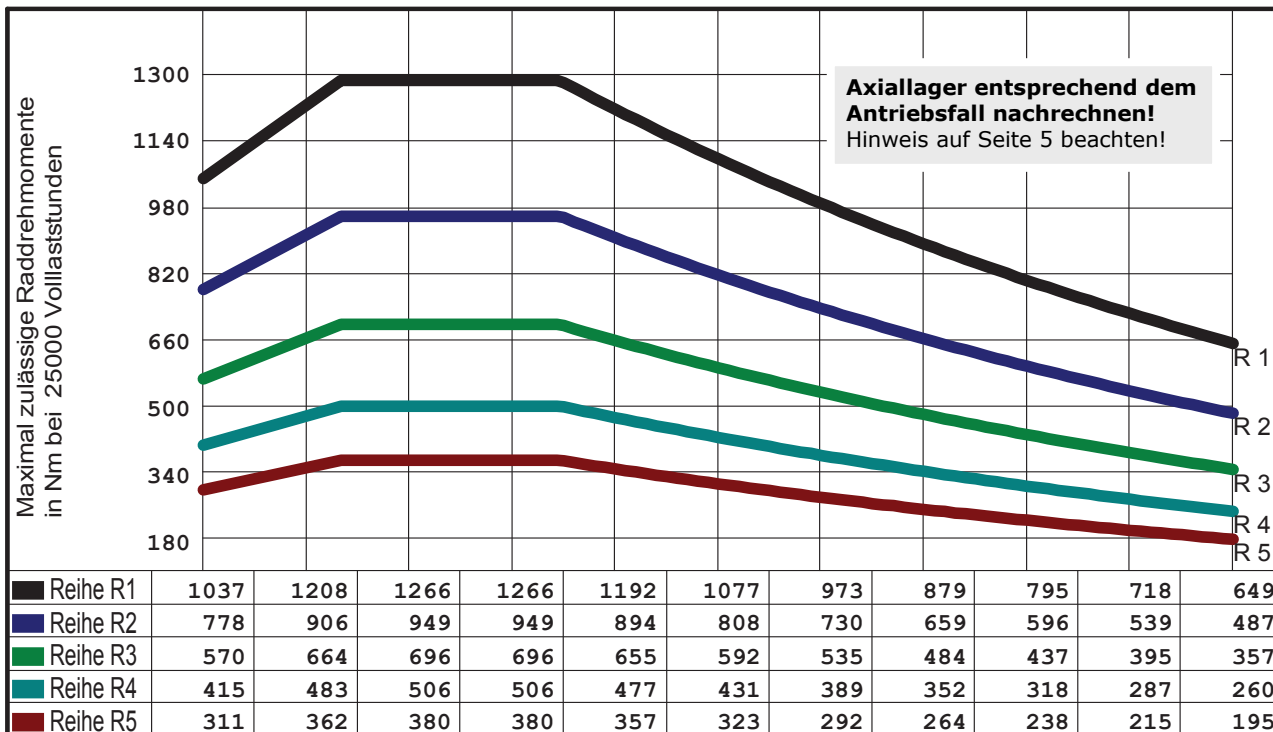
Centre distance	125.00 mm	Material, gear	GZ-CuSn12Ni	Operating characteristics Ott worm gear OTT no: 5549 SSR
Outer Ø worm	51.70 mm	Material, worm	31CrMoV9	
Outer Ø gear	214.00 mm	Pressure angle in NS	10 °	
No. starts, worm	2	Back angle in NS	20 °	
Worm direction	right	Calculated circle Ø	45.63 mm	
No. teeth, gear	80	Lead angle at Bks	6.2567 °	

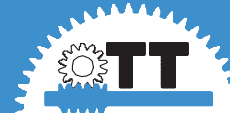


Gear selection by load type and application		
Series R1  a) random even load around gear b) absolutely smooth operation c) minimal acceleration and deceleration moments d) maximum 1 start per minute (60 per hour) e) up to 10% operating time per hour (6 minutes) Application: Measurement and test machinery drives, CNC axes	Series R4  a) segmental varying load on gear b) with uneven shock loads c) large acceleration and deceleration moments d) maximum 60 starts per minute (3600 per hour) e) up to 75% operating time per hour (45 minutes) Application: Rotary tables with unfavourable cutting conditions. Trunion axes, CNC axes, milling spindles	Lubricant: Synthetic oil
Series R2  a) random even load around gear b) absolutely smooth operation c) minimal acceleration and deceleration moments d) maximum 6 starts per minute (360 per hour) e) up to 25% operating time per hour (15 minutes) Application: Index tables, circular feed drives and CNC axes for mainly smooth, controlled applications	Series R5  a) loads limited only to eccentric gear segment b) heavy, uneven shock loads c) largest acceleration and deceleration moments d) maximum 180 starts per minute (10,800 per hour) e) up to 100% operating time per hour (60 minutes) Application: Heavy milling and trunion drives, CNC axes with unfavourable conditions	
Series R3  a) random changing load on gear b) small shock loads c) large acceleration and deceleration moments d) maximum 20 starts per minute (1200 per hour) e) up to 50% operating time per hour (30 minutes) Application: Index tables, rotary tables for circular milling with relatively favourable cutting conditions. CNC axes	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. info@zahnrad-ott.de	
		



Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4879 SSR
Außen-Ø Schnecke	49.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	43.97 mm	
Zähnezahl Rad	100	Steigungswinkel am Bks	5.2566 Grad	

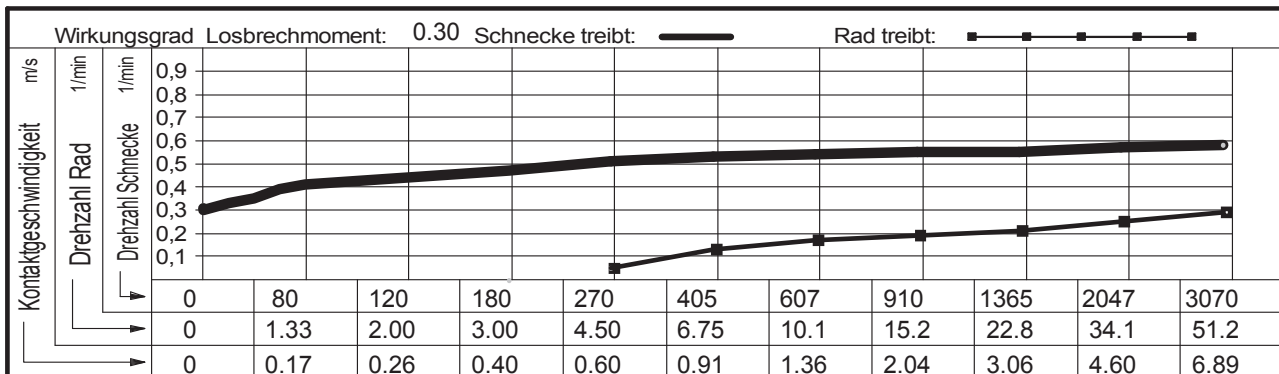
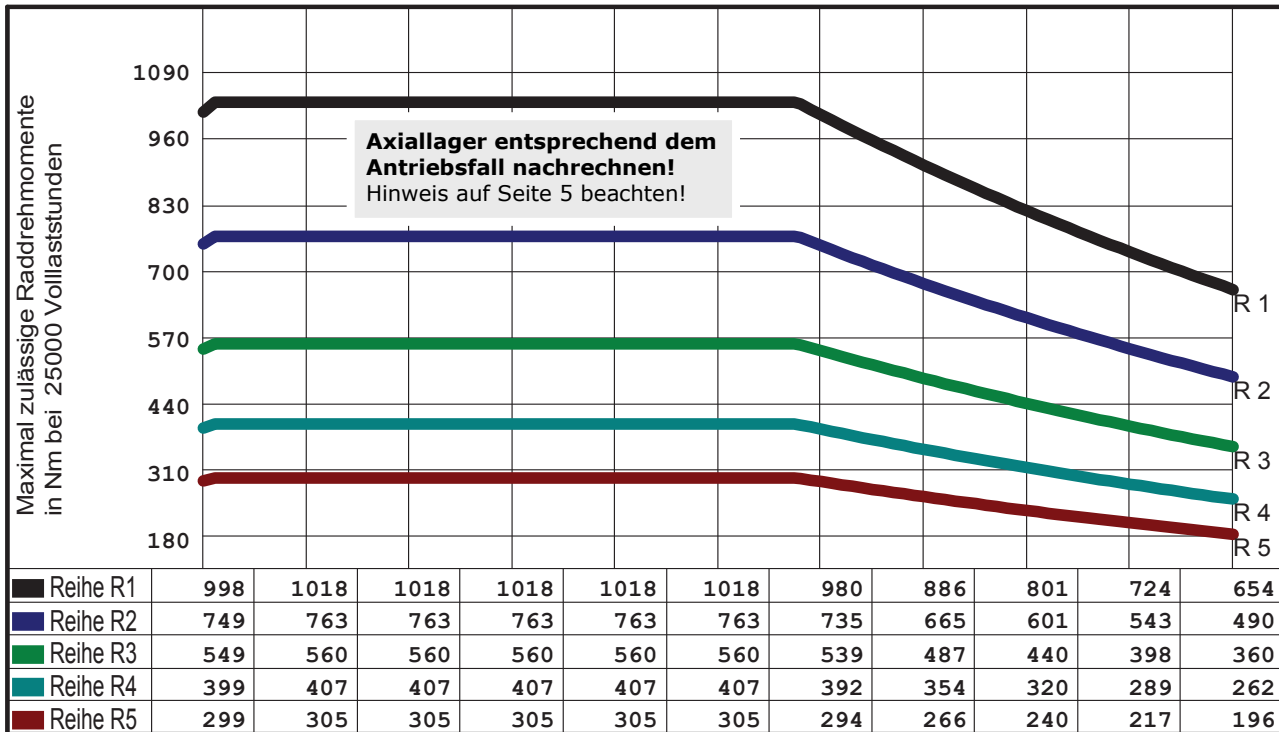


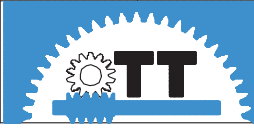
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

Tel. 07471 - 705 0
 Fax. 07471 - 705 39
 Email. Info@zahnrad-ott.de



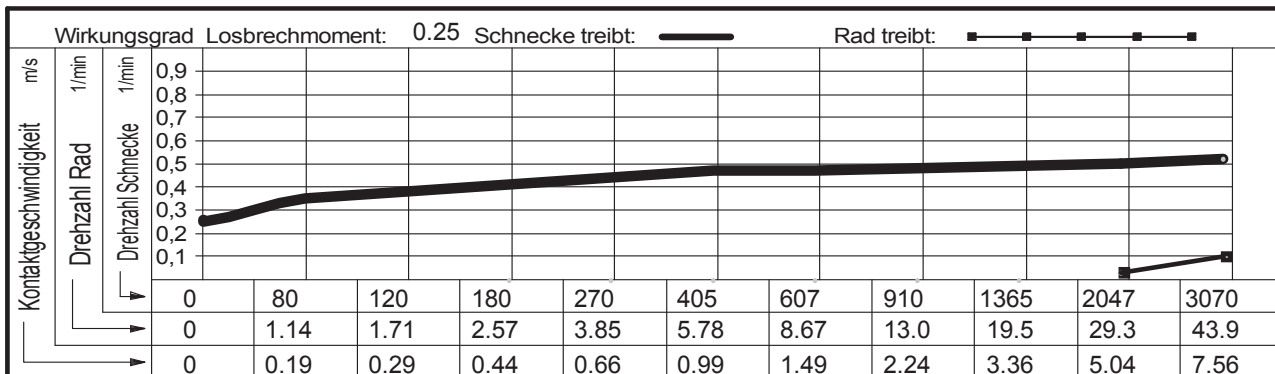
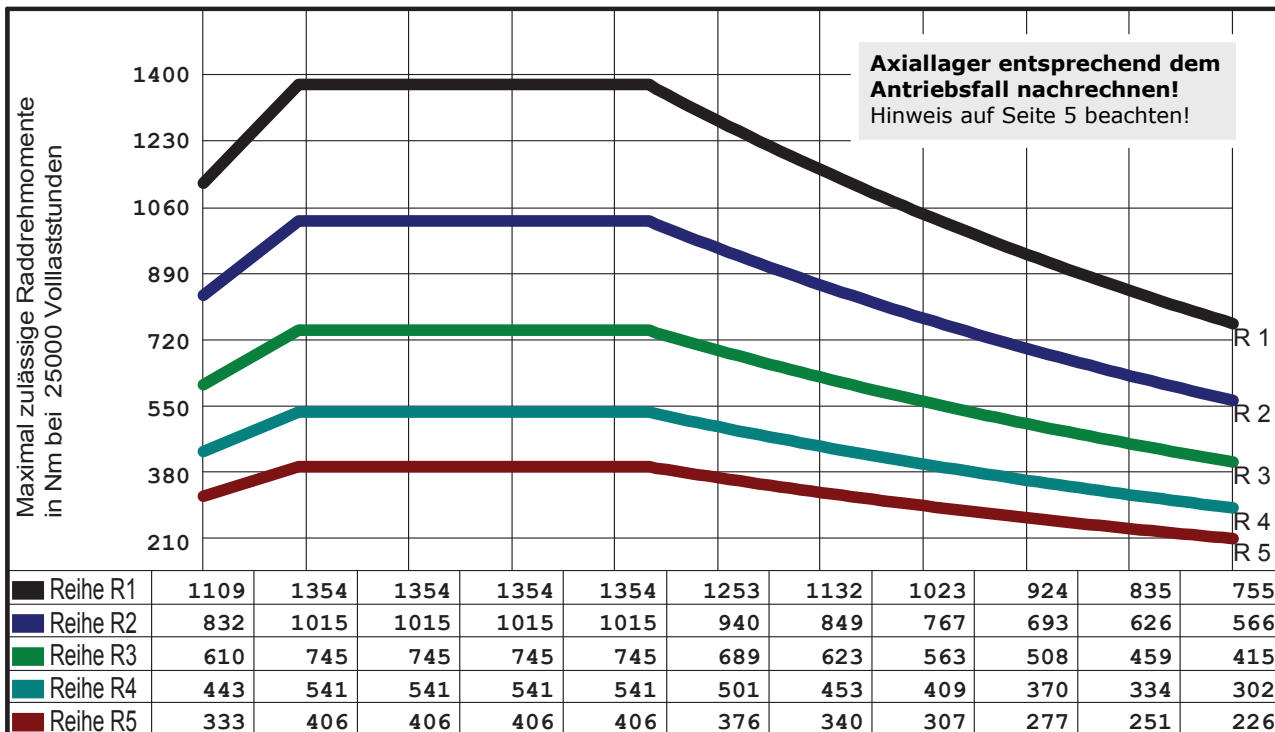
Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4877 SSR
Außen-Ø Schnecke	47.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	42.79 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	4.5399 Grad	

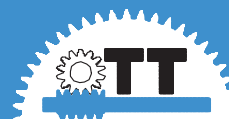


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

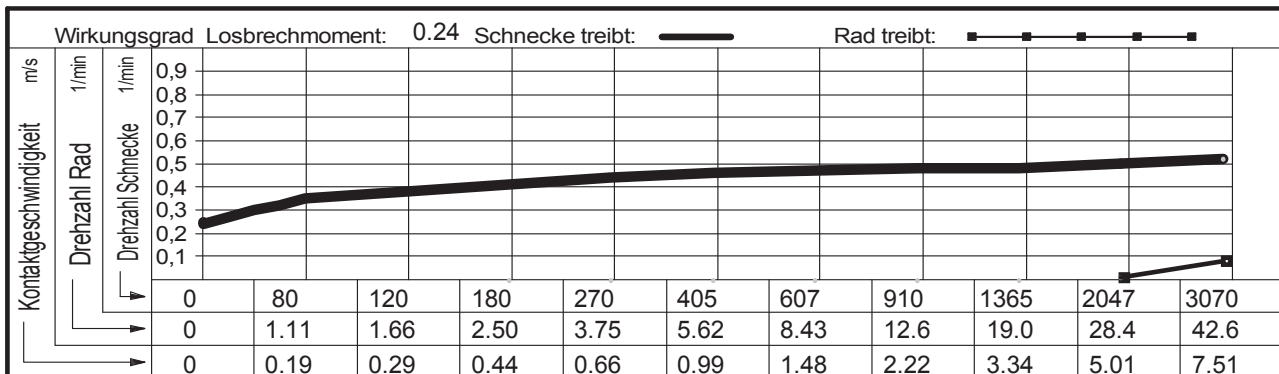
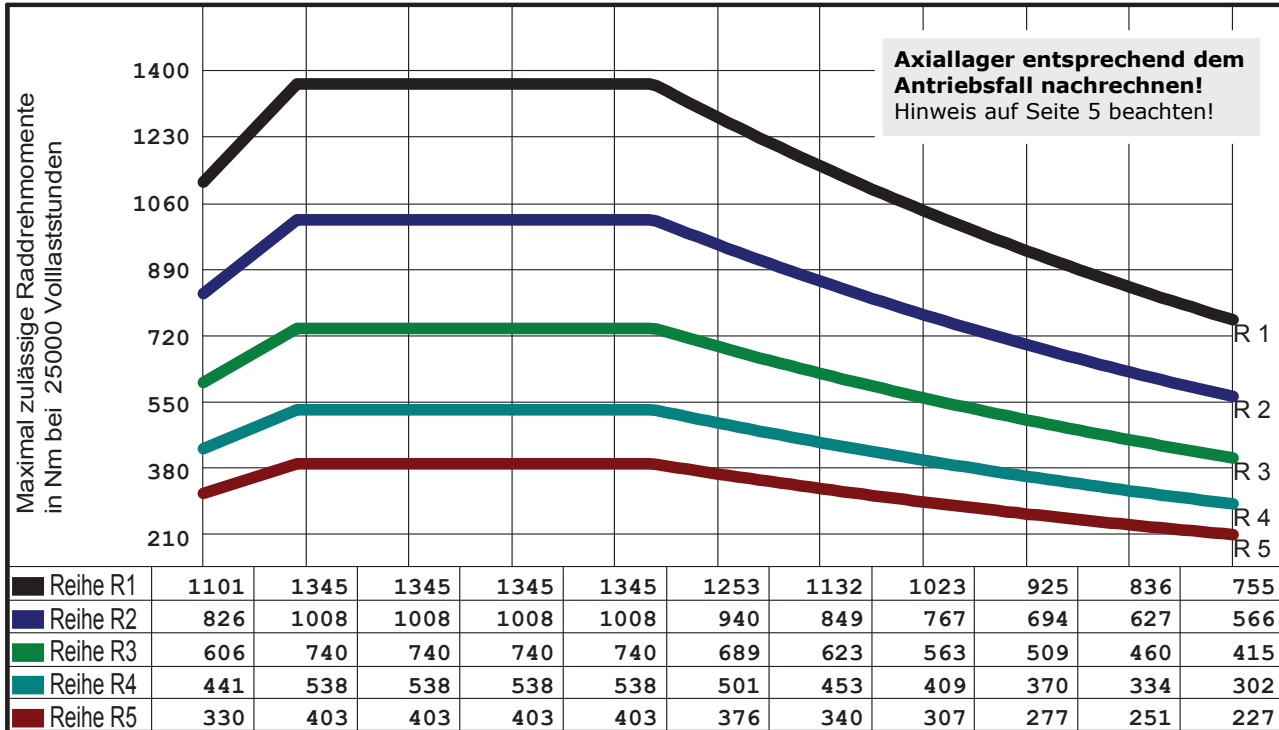


Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	53.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	46.95 mm	OTT-Nr: 4804 SSR
Zähnezahl Rad	70	Steigungswinkel am Bks	3.4559 Grad	



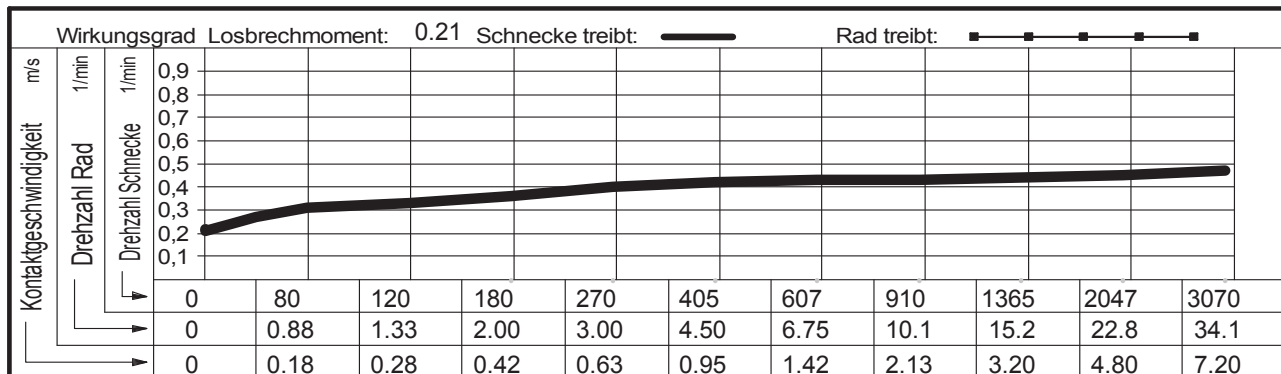
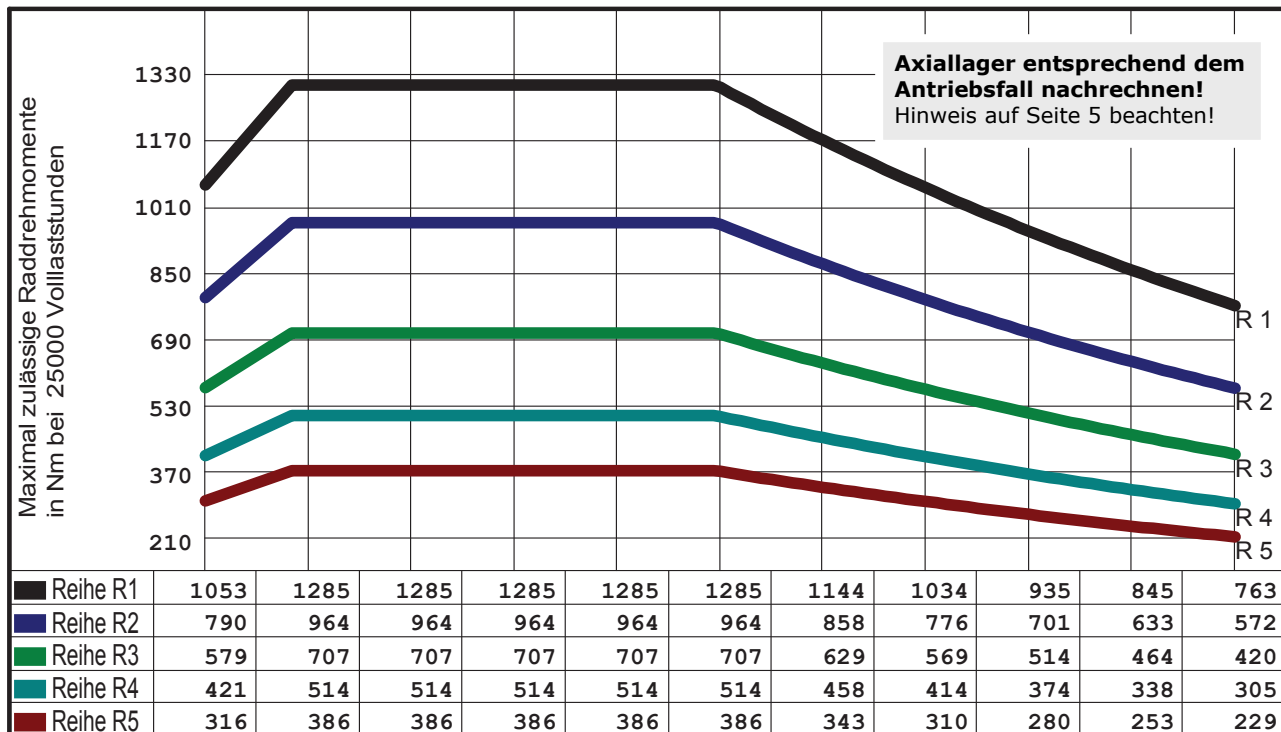
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästmische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästmische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

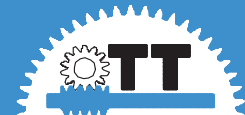
Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5741 SSR
Außen-Ø Schnecke	53.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	46.67 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	3.3859 Grad	



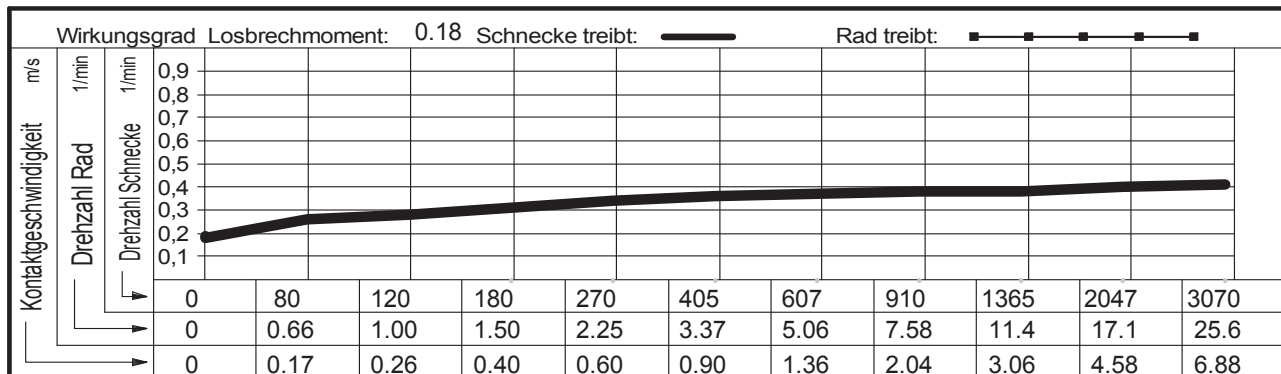
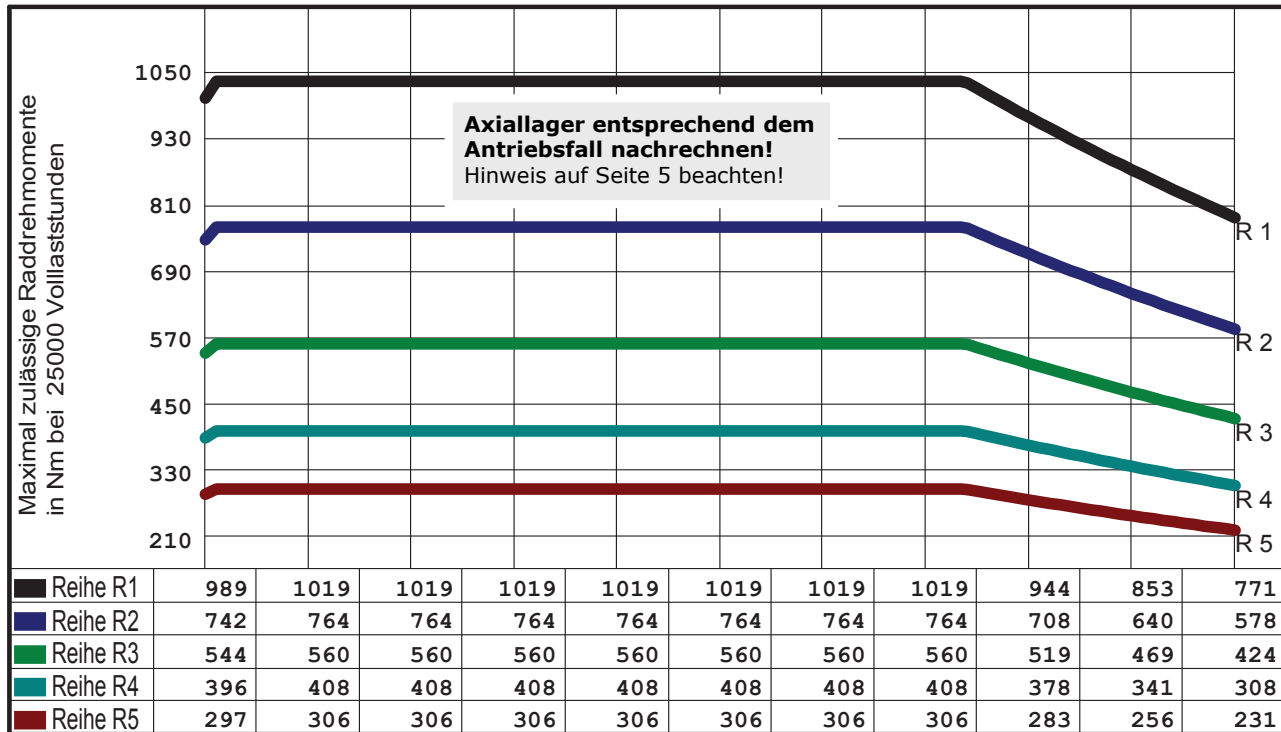
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschritt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de	
			

Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4853 SSR
Außen-Ø Schnecke	50.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	44.78 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.8585 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

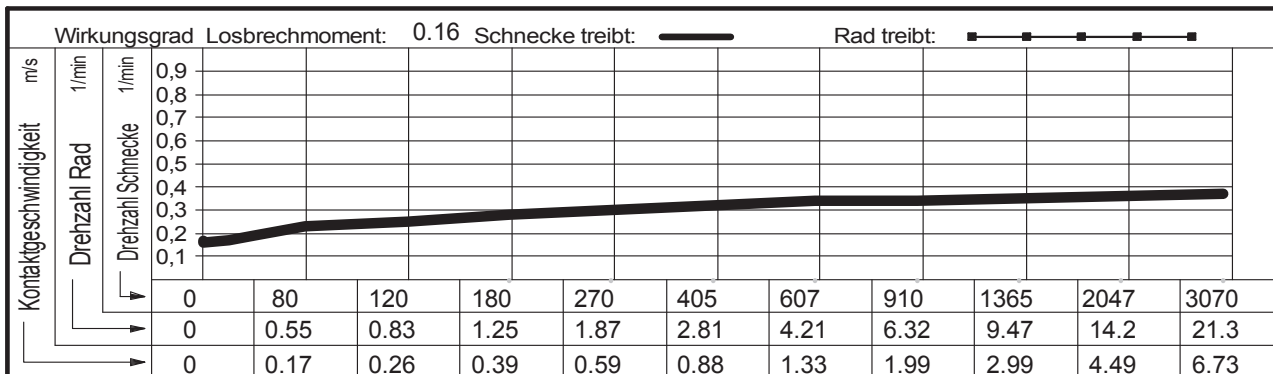
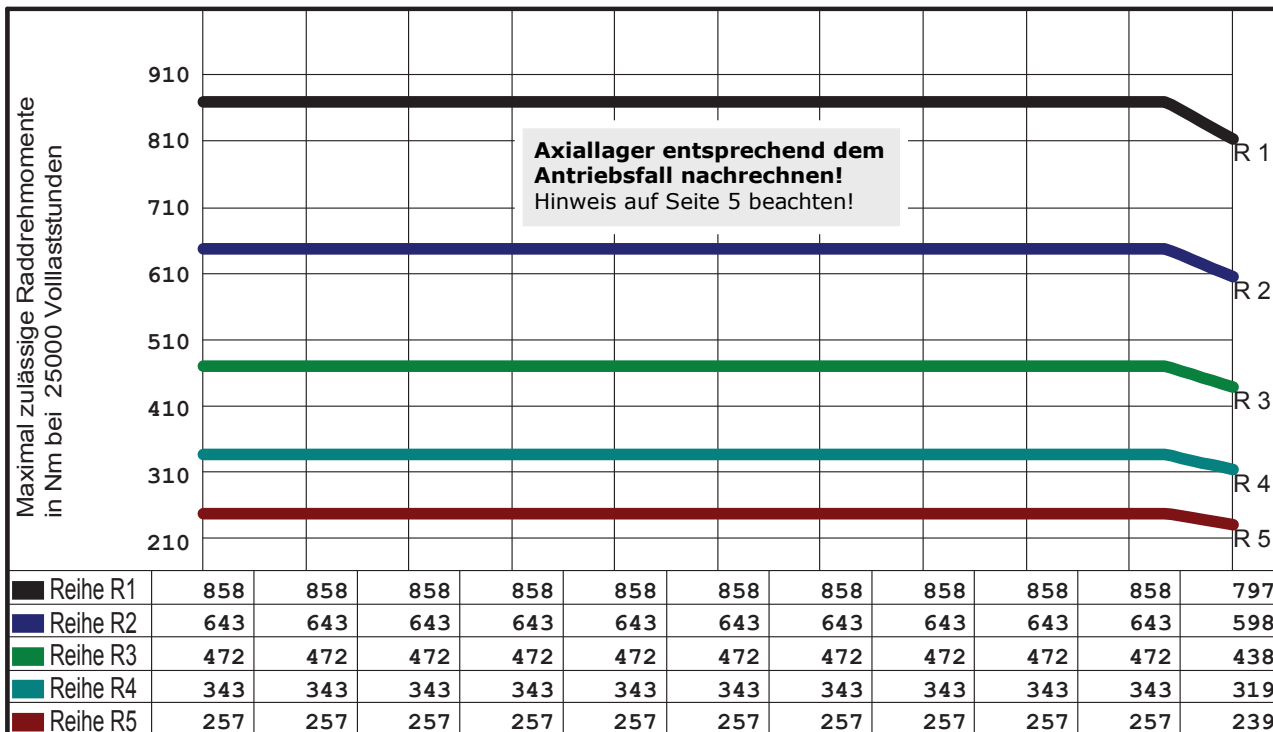
Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	47.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	42.79 mm	OTT-Nr: 4861 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.2733 Grad	

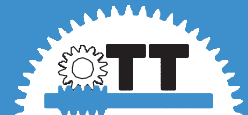


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschritt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de	
			
Schmierstoff: Syntheseöl			



Achsabstand	125.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4846 SSR
Außen-Ø Schnecke	46.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	214.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	16 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	41.90 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	1.9465 Grad	

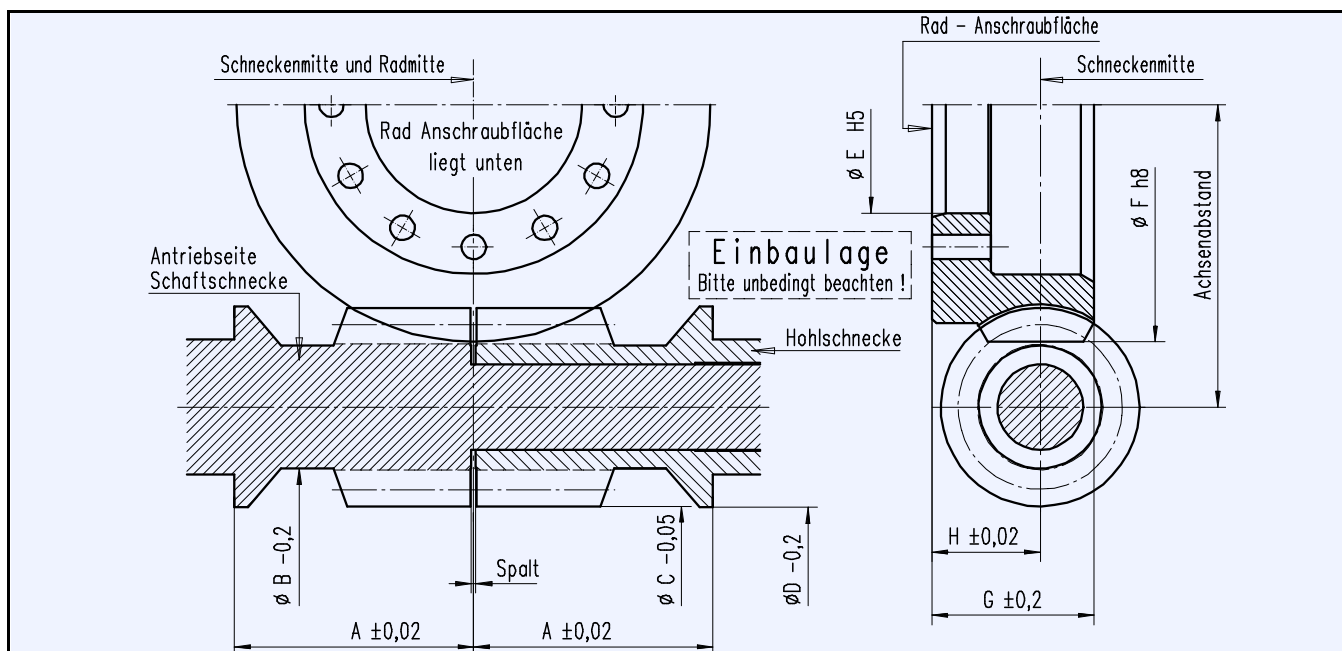


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
			

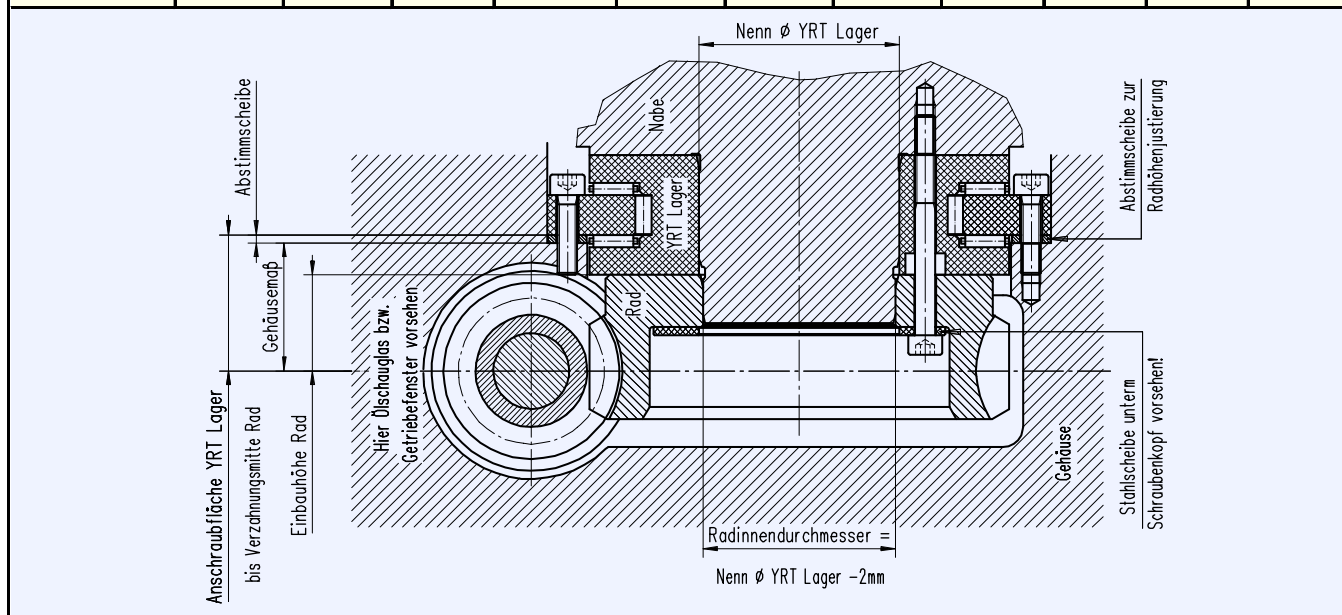


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 145 mm

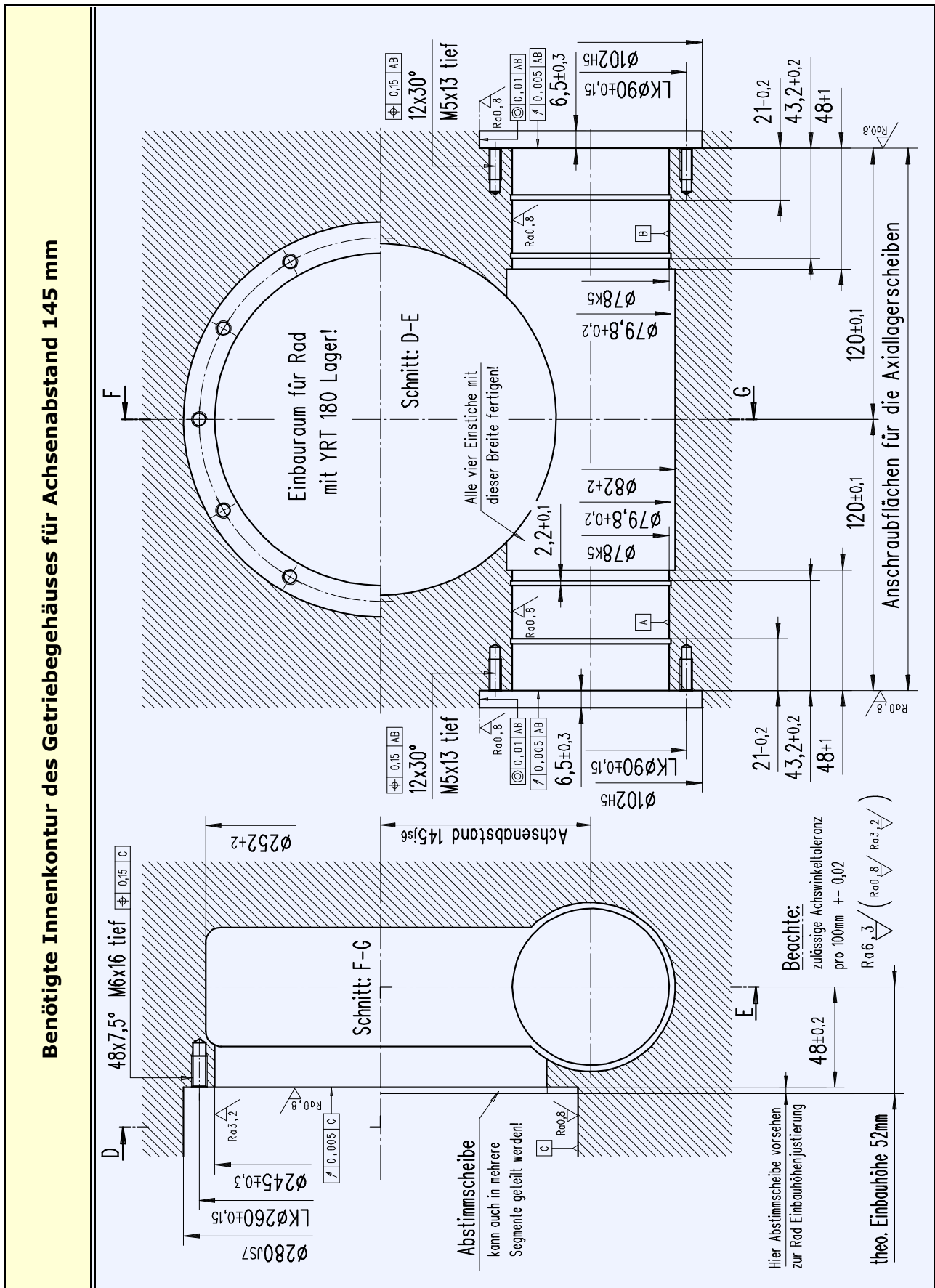
Hauptmaße



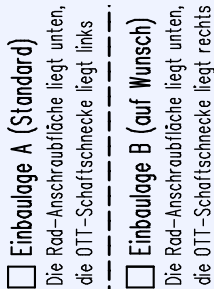
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- ϕ B	Kopf- ϕ C	Bund- ϕ D		Innen- ϕ E	Kopf- ϕ F	Breite G	Höhe H
5834 SSR	2	89	79	44,1	62,0	67,6	180 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	178	244	58	38
5722 SSR	2	91		44,2	62,0						
4875 SSR	2	120		44,6	59,0						
2788 SSR	1	72		43,7	65,6						
5721 SSR	1	90		44,2	62,0						
4815 SSR	1	120		44,6	59,0						
4821 SSR	1	144		44,8	57,6						
4842 SSR	1	180		45	55,8						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 145 mm

[illegible]

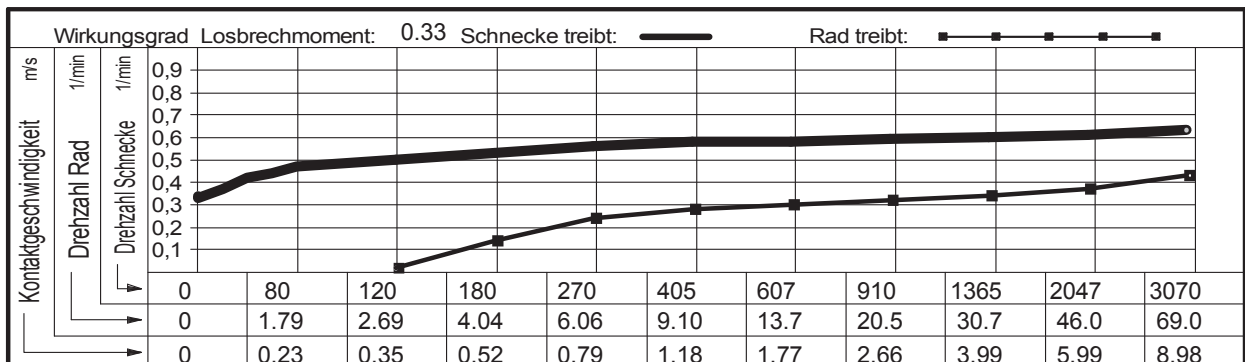
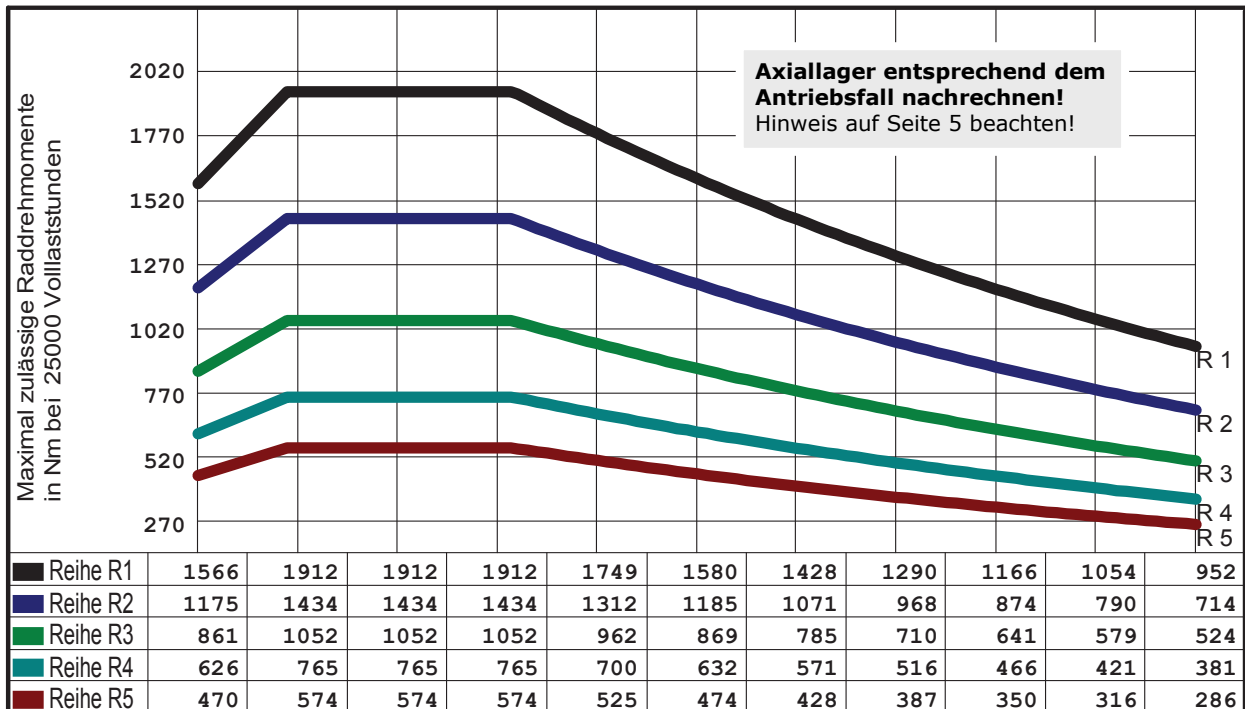
Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile

☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

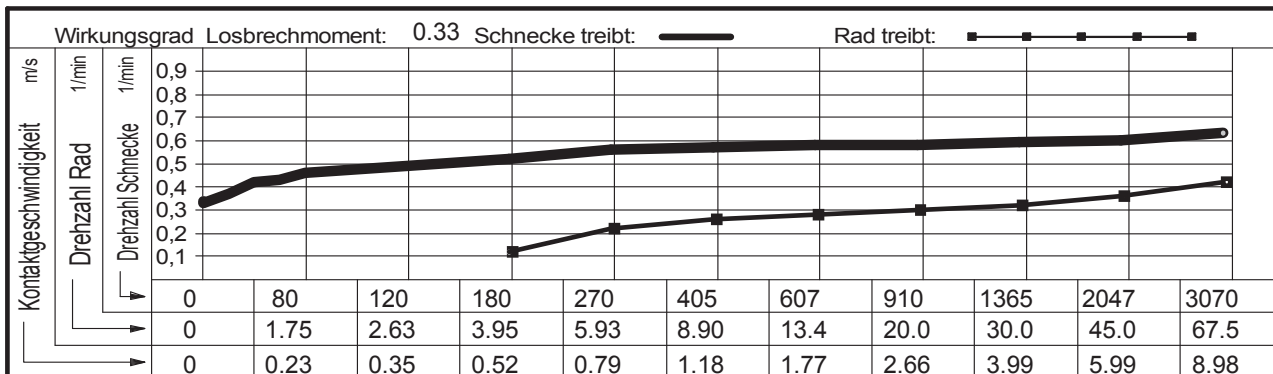
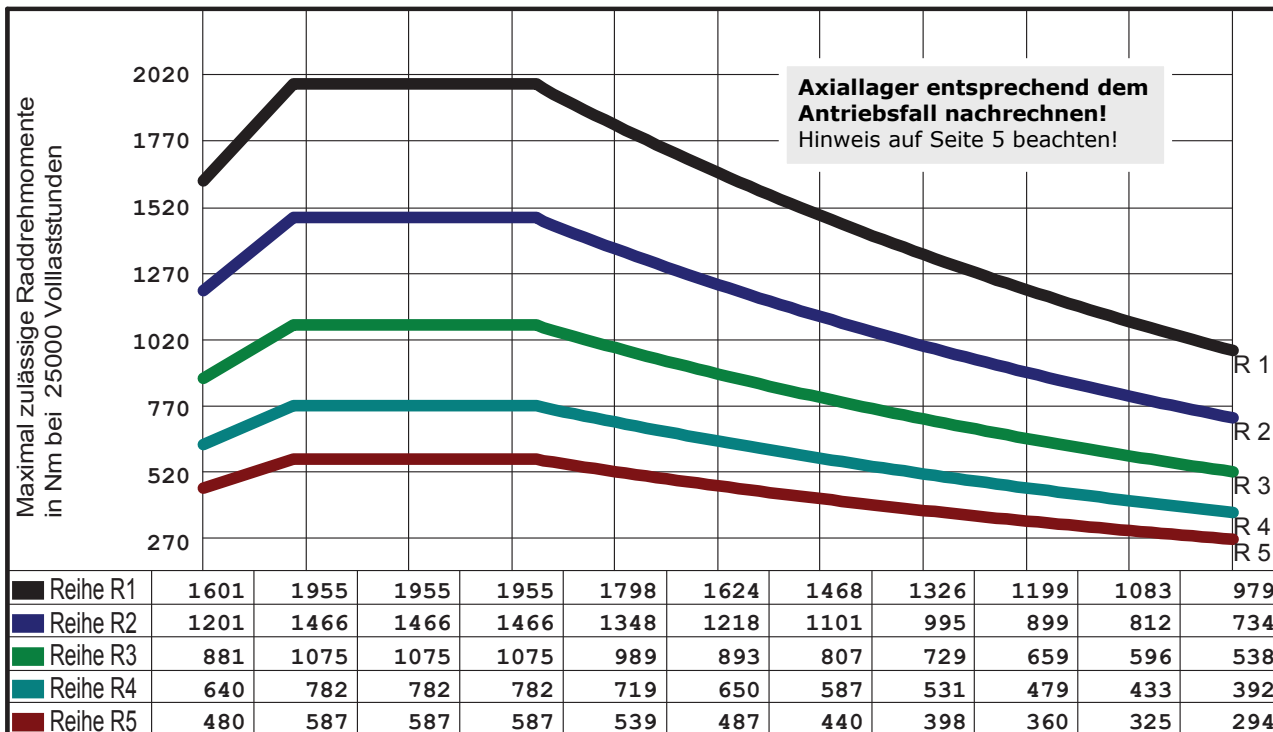
Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5834 SSR
Außen-Ø Schnecke	62.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.67 mm	
Zähnezahl Rad	89	Steigungswinkel am Bks	5.3020 Grad	

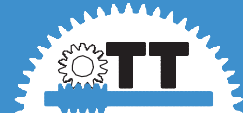


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	 TT
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

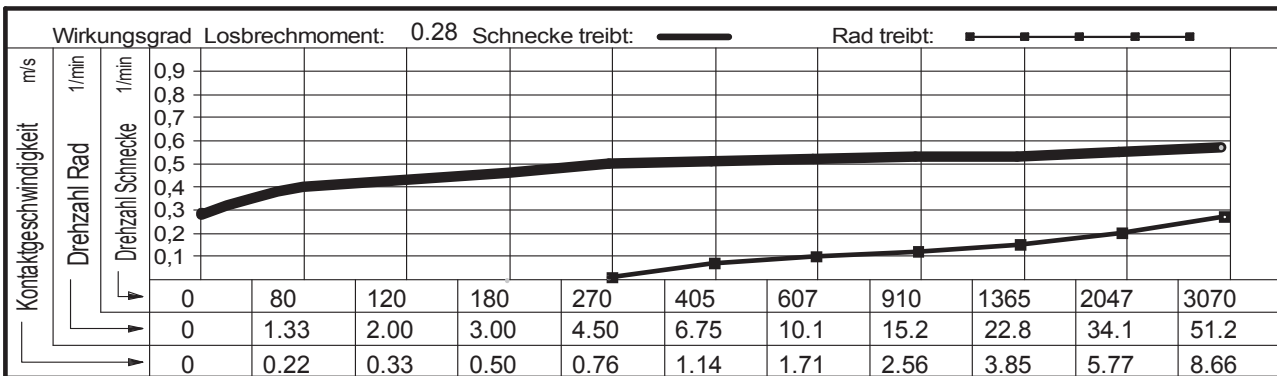
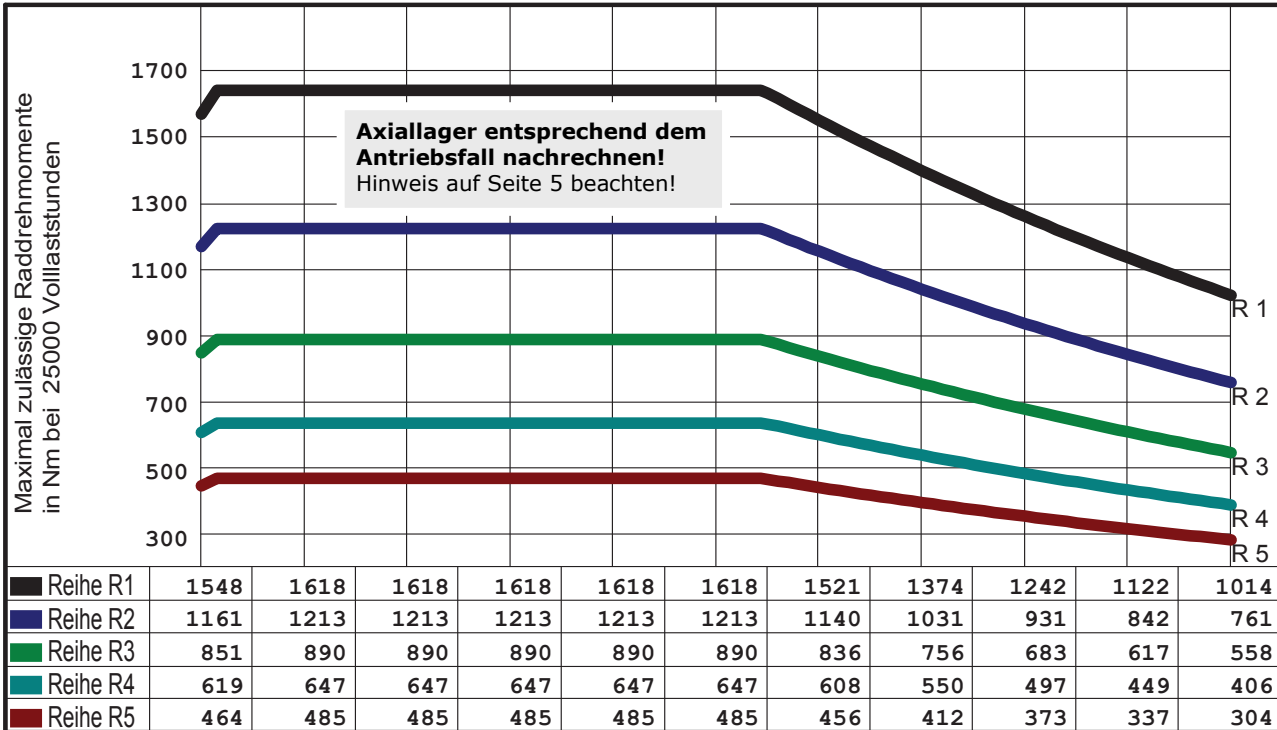


Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5722 SSR
Außen-Ø Schnecke	62.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückgriffswinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.70 mm	
Zähnezahl Rad	91	Steigungswinkel am Bks	5.1824 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	59.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	53.74 mm	OTT-Nr: 4875 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	4.1226 Grad	

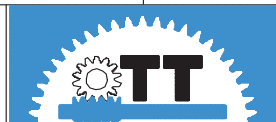


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■	
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■	
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	

Zahnradfertigung OTT

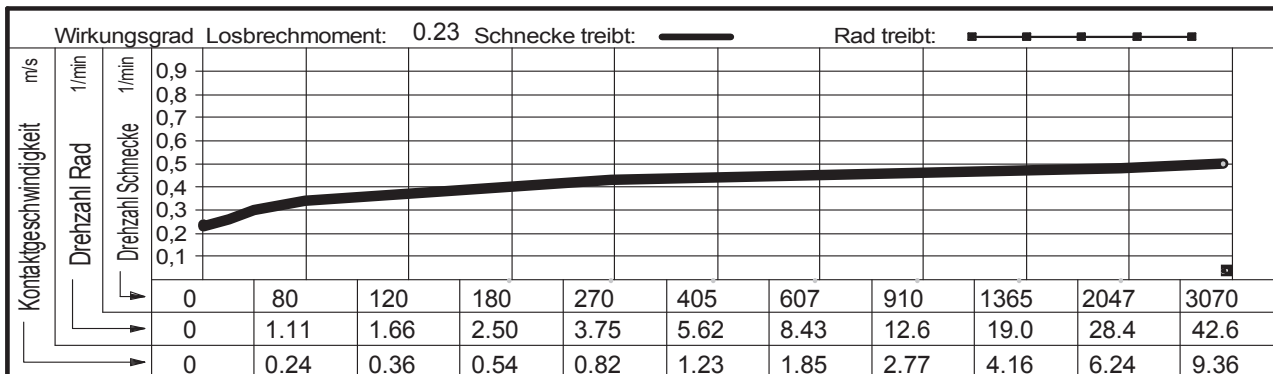
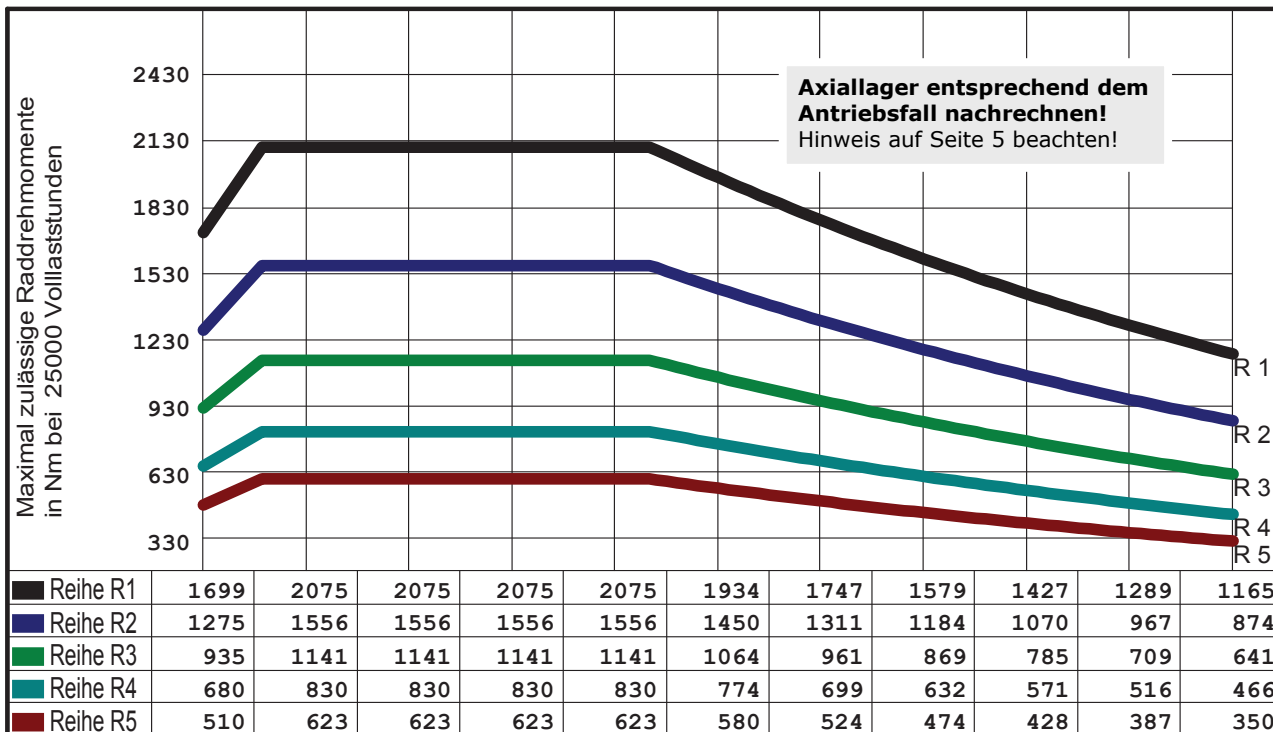
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. Info@zahnrad-ott.de



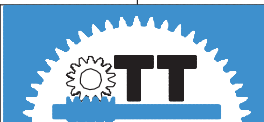


Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 2788 SSR
Außen-Ø Schnecke	65.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	58.17 mm	
Zähnezahl Rad	72	Steigungswinkel am Bks	3.0985 Grad	

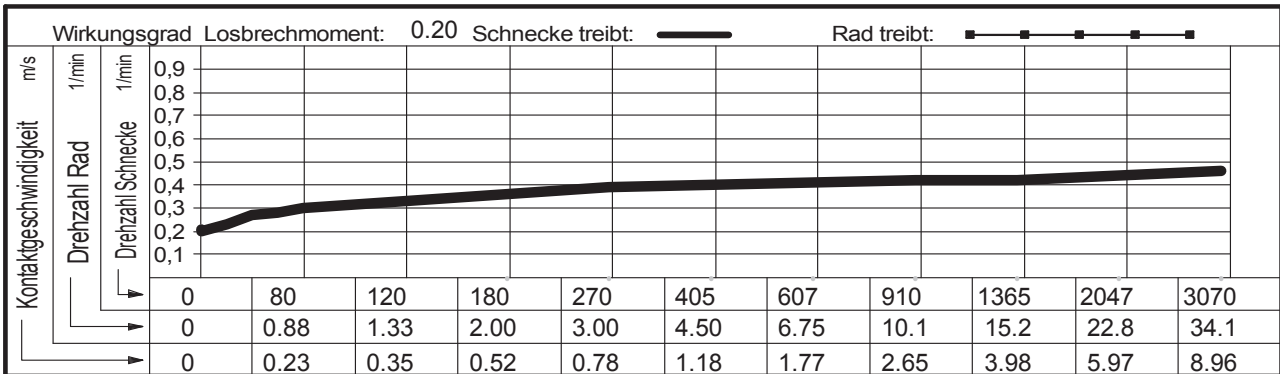
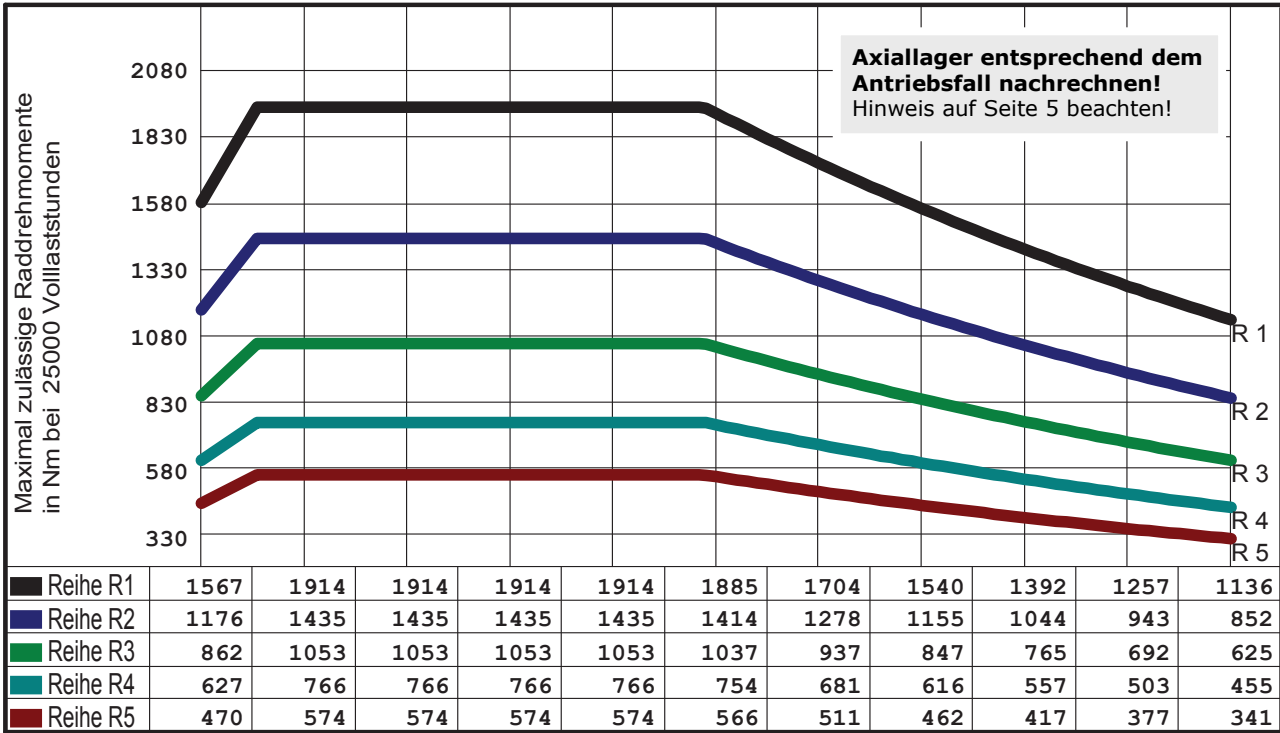


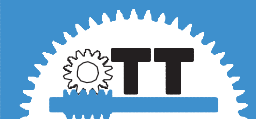
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

Tel. 07471 - 705 0
 Fax. 07471 - 705 39
 Email. Info@zahnrad-ott.de



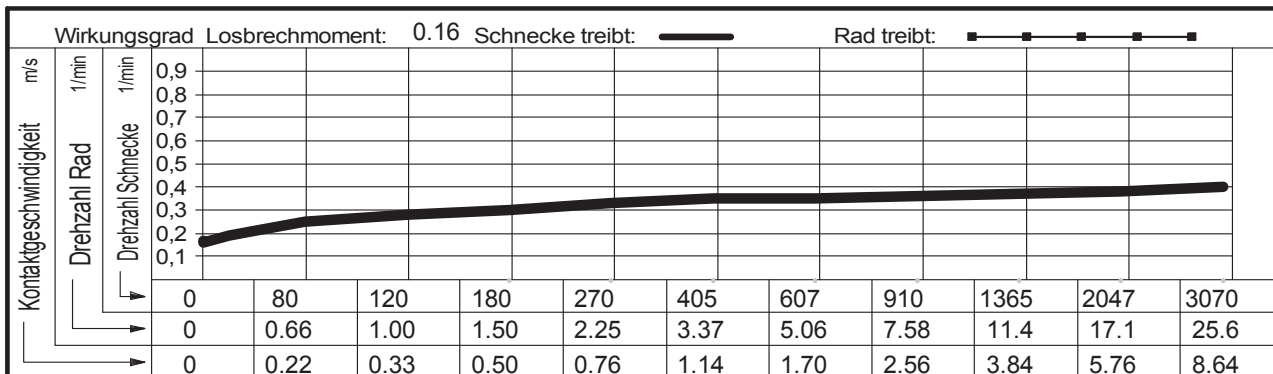
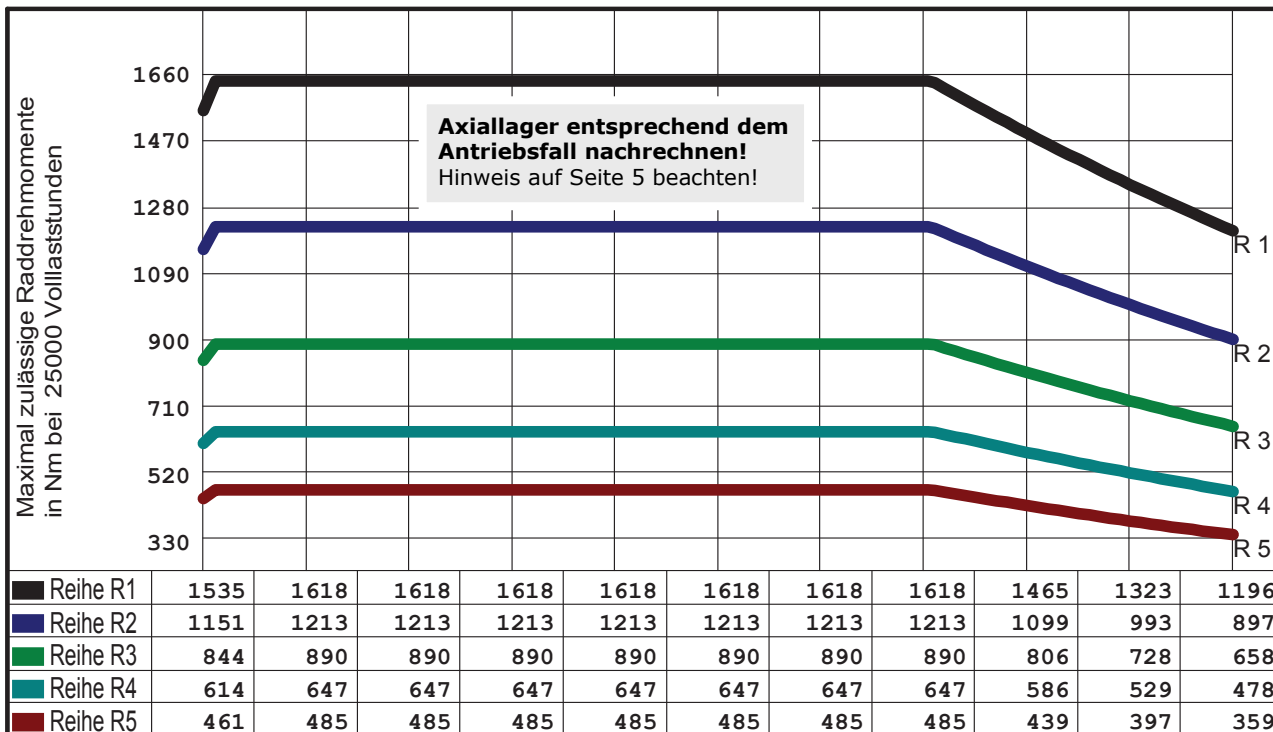
Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5721 SSR
Außen-Ø Schnecke	62.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.69 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.6260 Grad	

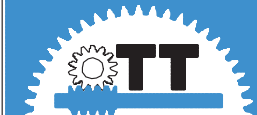


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

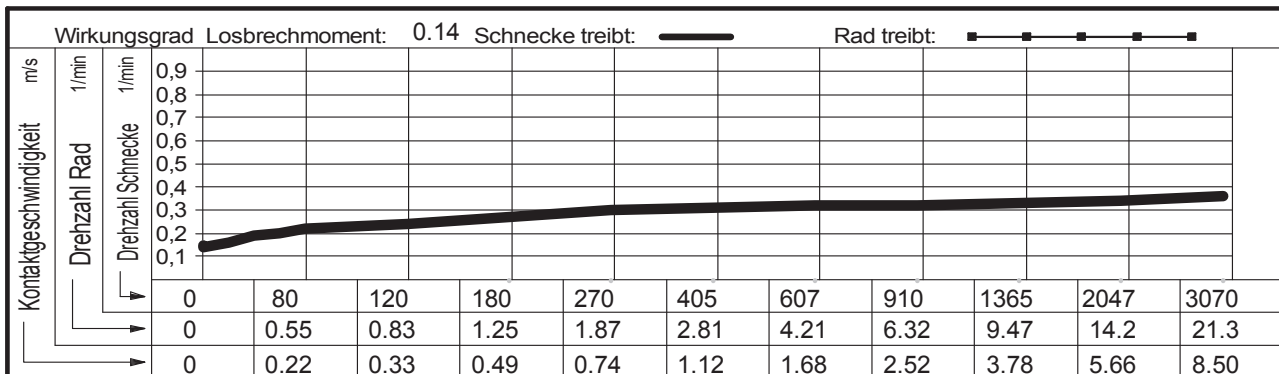
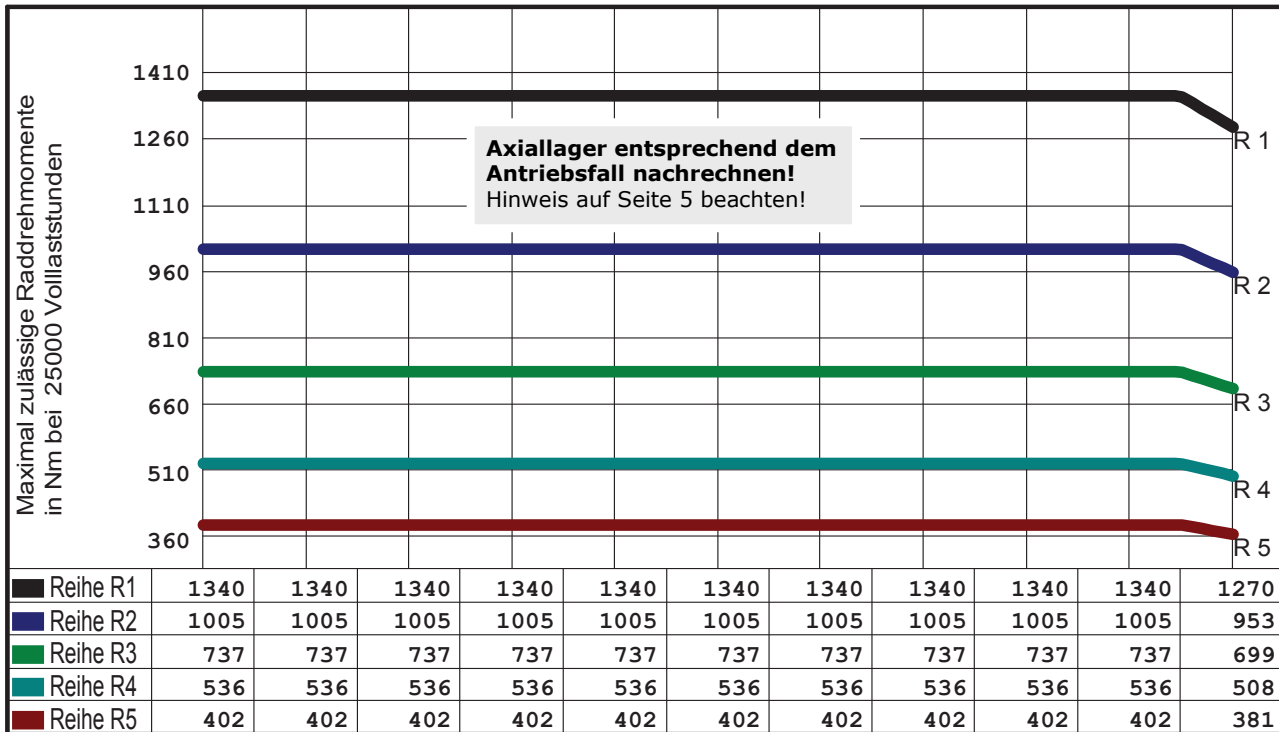


Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4815 SSR
Außen-Ø Schnecke	59.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	53.75 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.0638 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

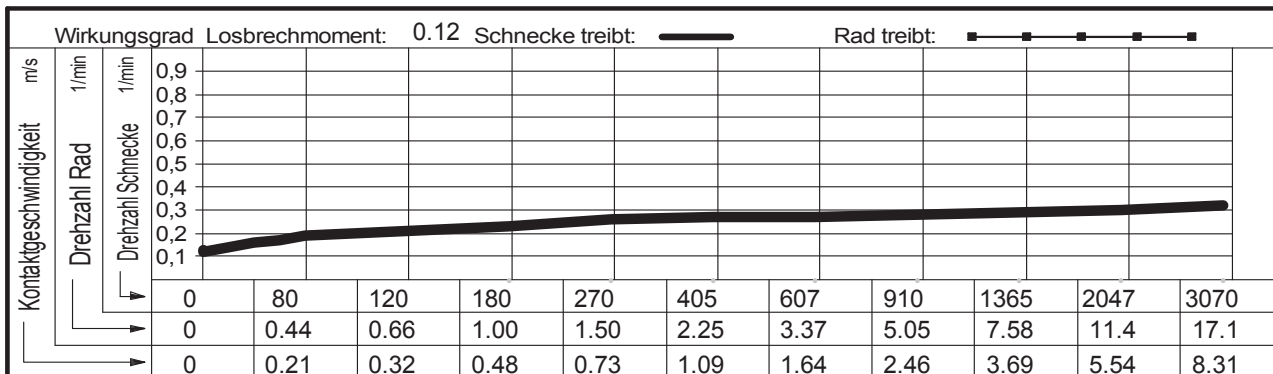
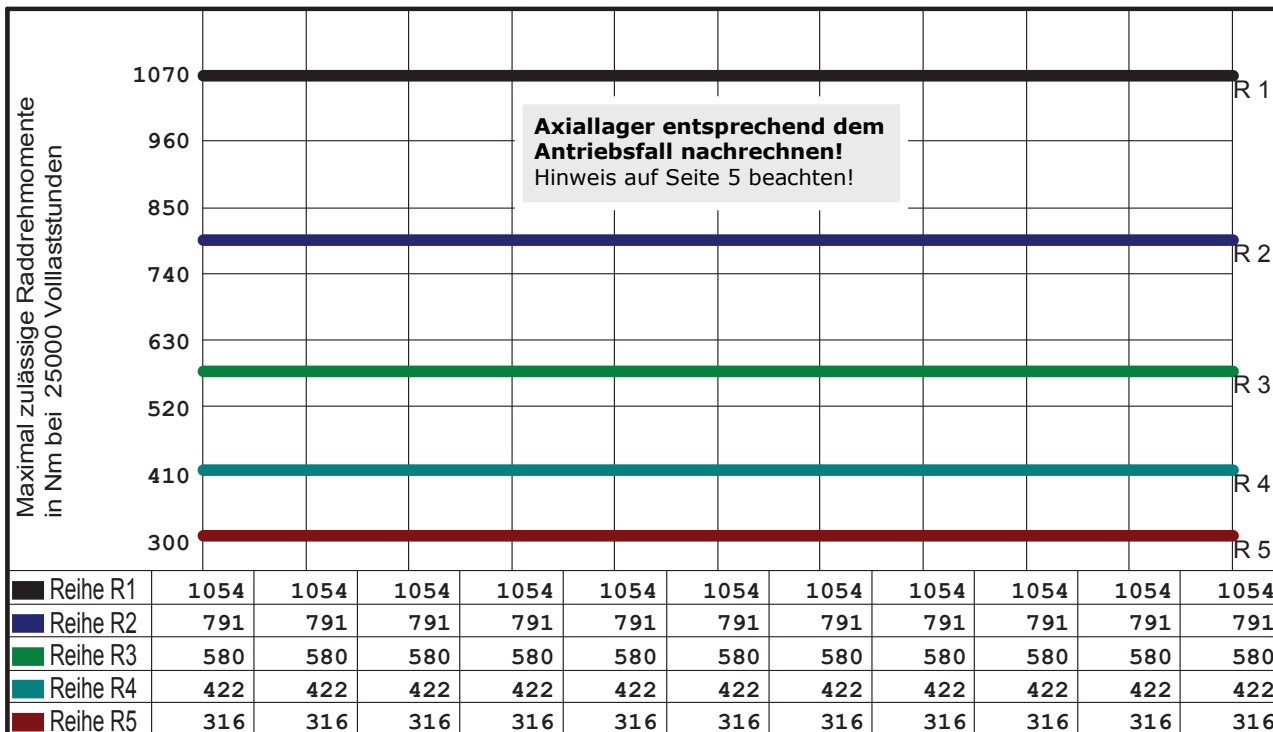
Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4821 SSR
Außen-Ø Schnecke	57.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	52.87 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	1.7572 Grad	

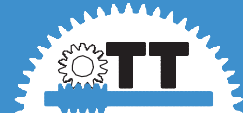


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschritt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 	



Achsabstand	145.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4842 SSR
Außen-Ø Schnecke	55.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	244.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	51.72 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	1.4469 Grad	

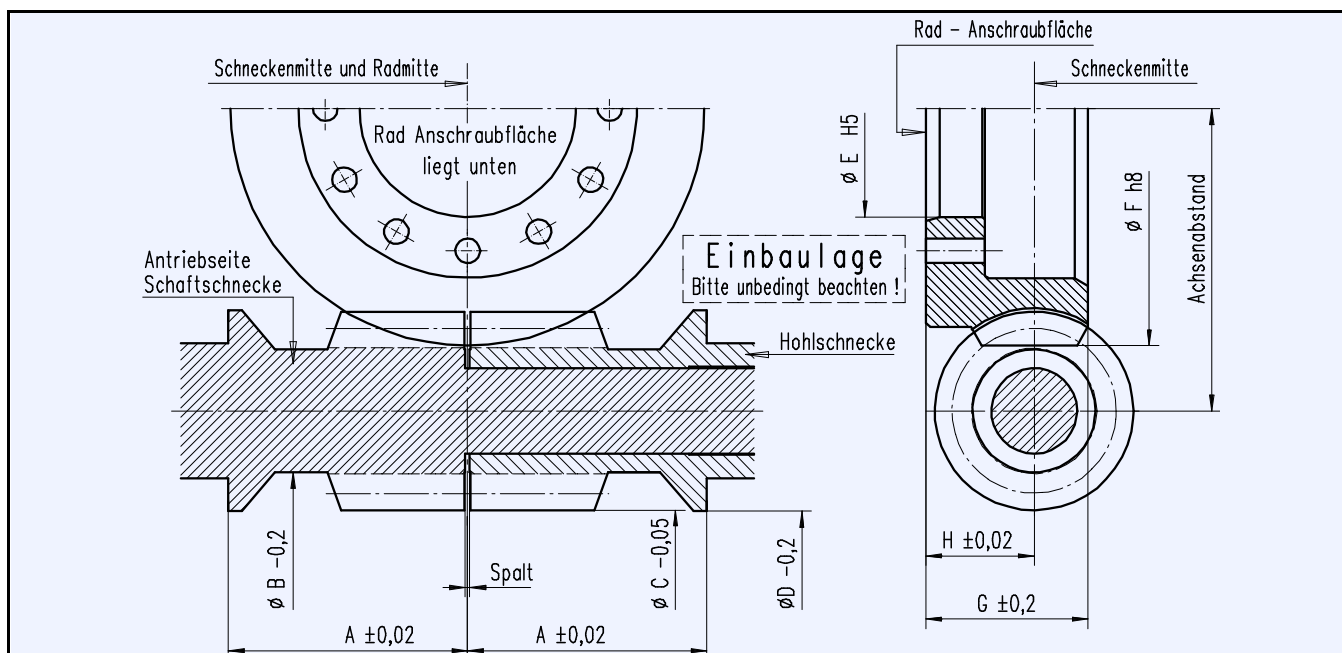


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

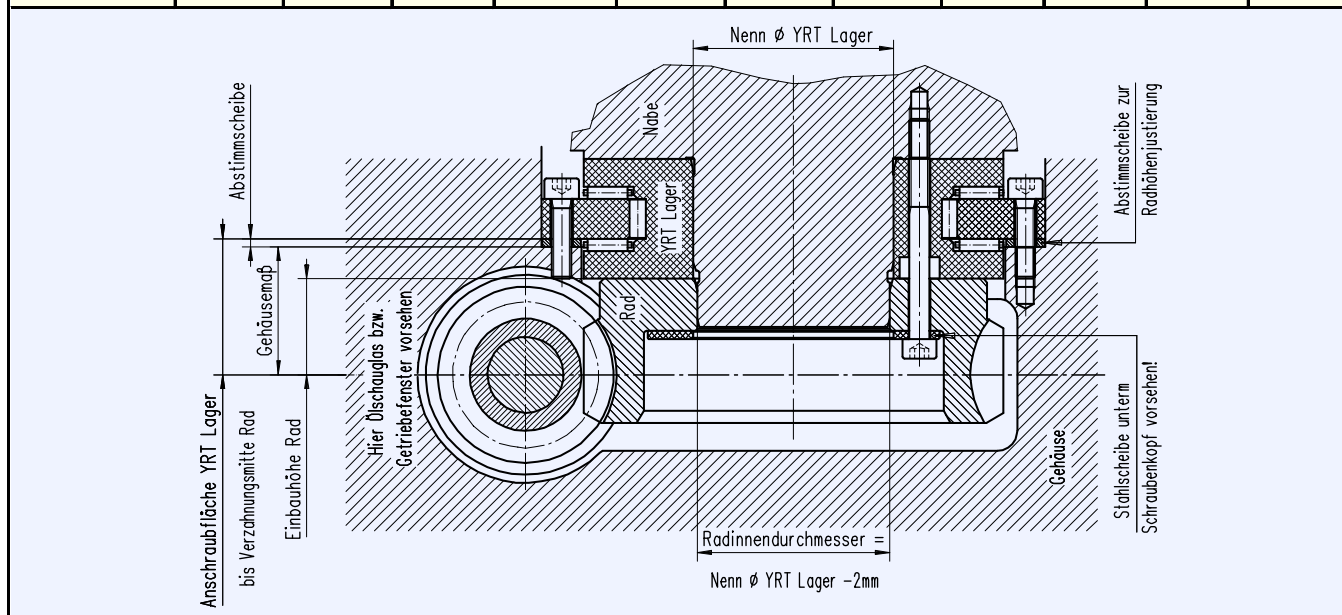


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 165 mm

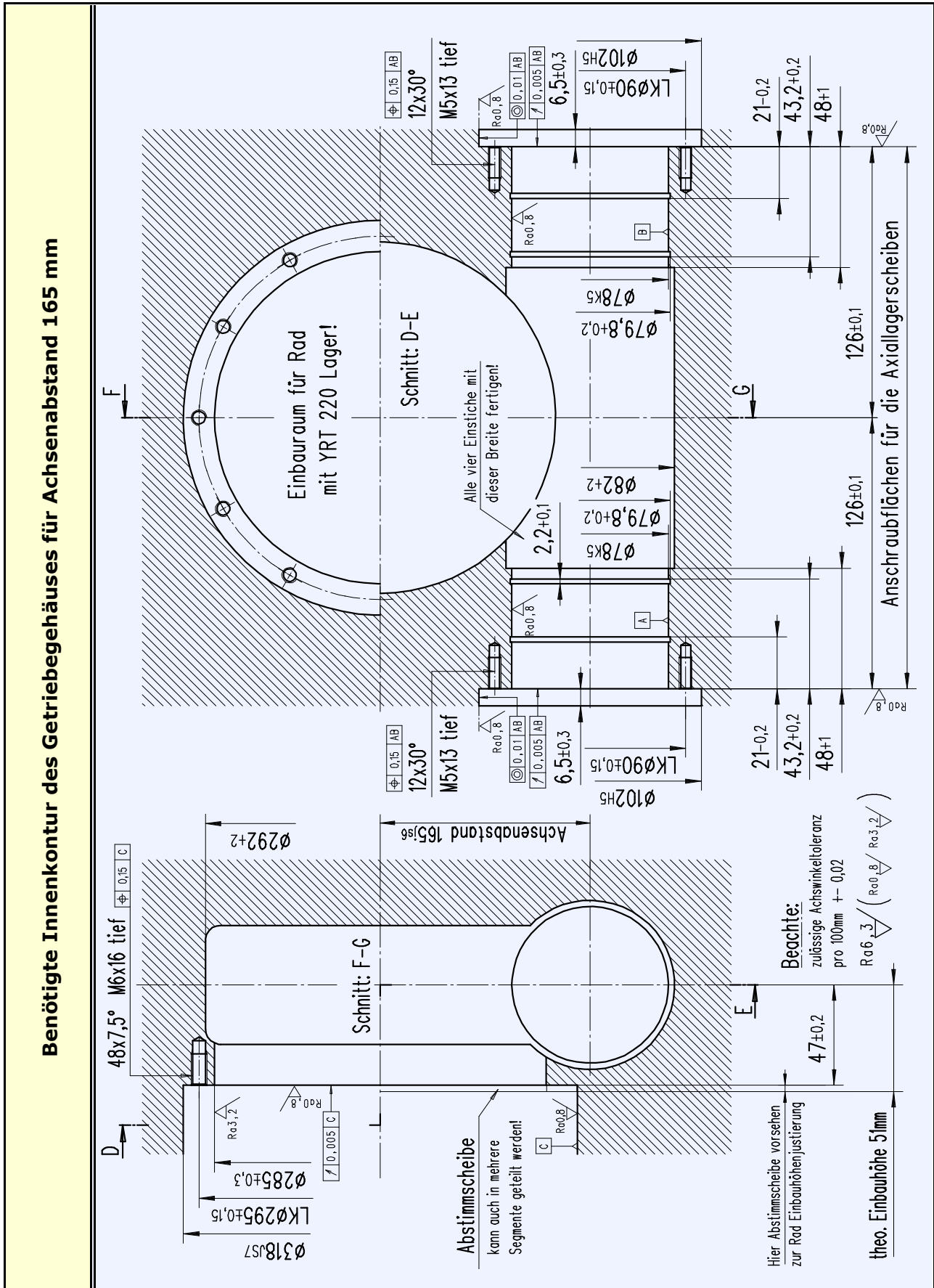
Hauptmaße



Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- ϕ B	Kopf- ϕ C	Bund- ϕ D		Innen- ϕ E	Kopf- ϕ F	Breite G	Höhe H
4860 SSR	2	120	85	44,4	62,0	67,6	220 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	218	284	57	36
4876 SSR	1	90		43,9	65,0						
4854 SSR	1	120		44,4	62,0						
4827 SSR	1	144		44,6	59,2						
4819 SSR	1	180		44,9	57,2						

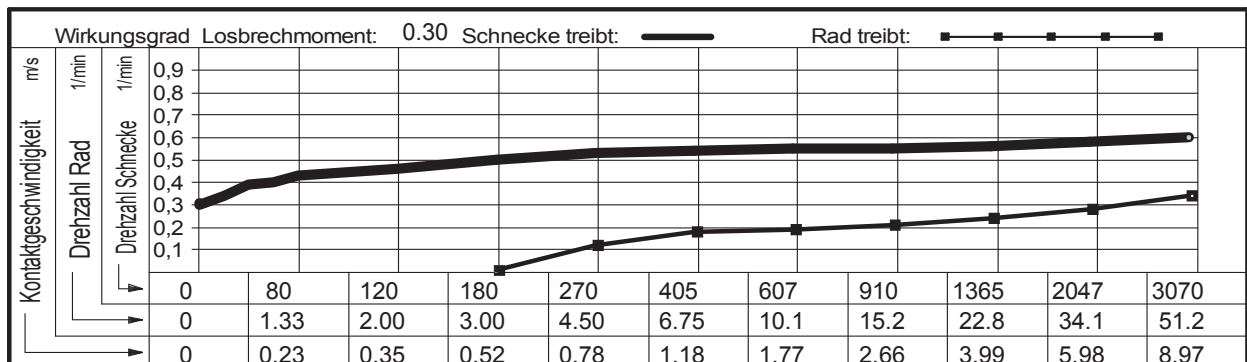
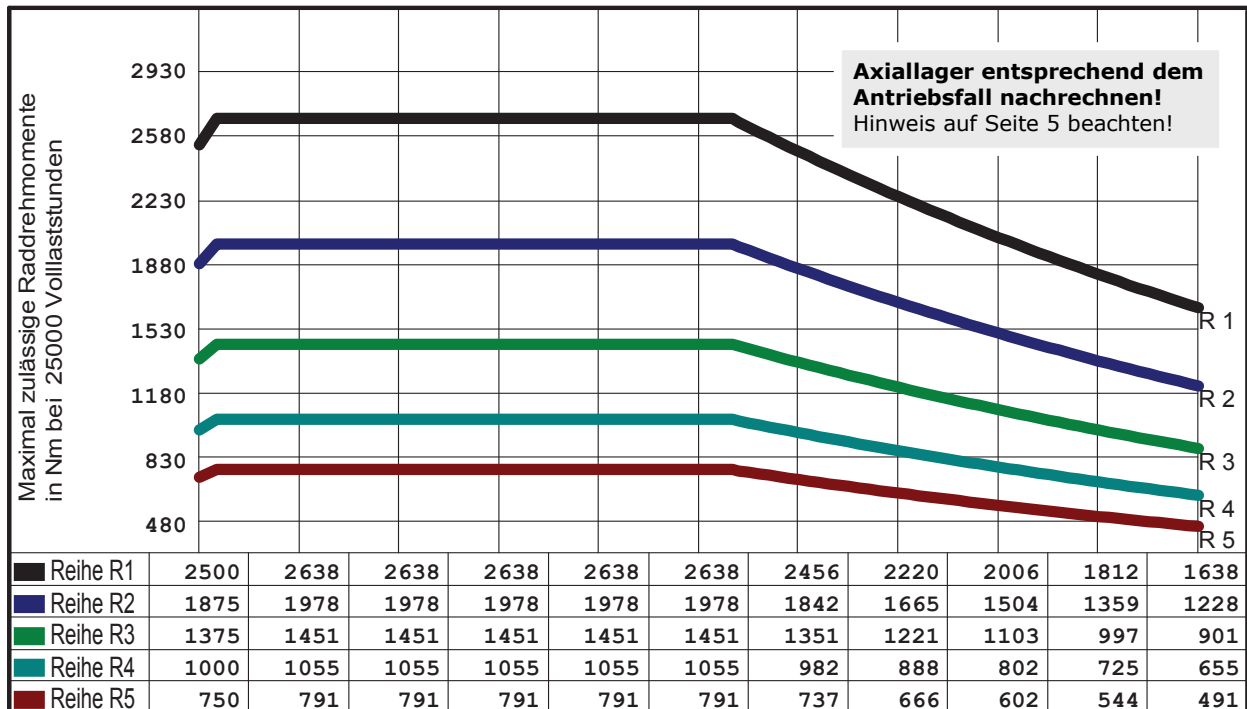


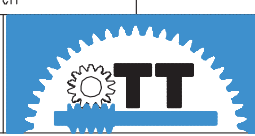
Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Betriebskenngrößen

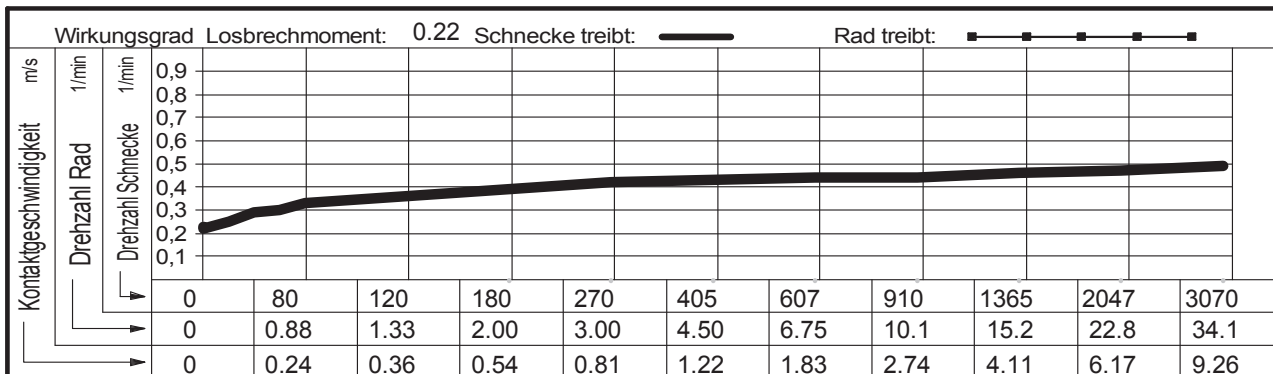
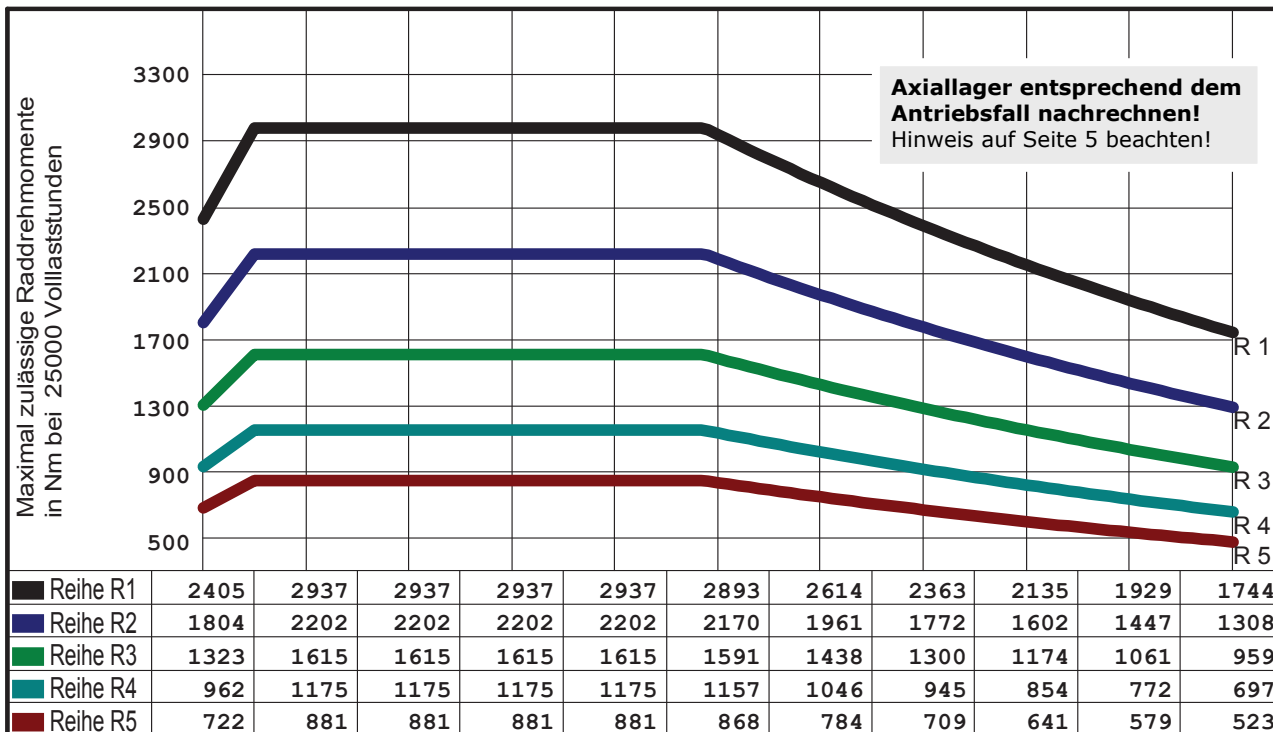
Achsabstand	165.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4860 SSR
Außen-Ø Schnecke	62.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	284.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.66 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	4.6160 Grad	

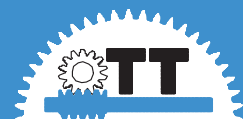


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de		

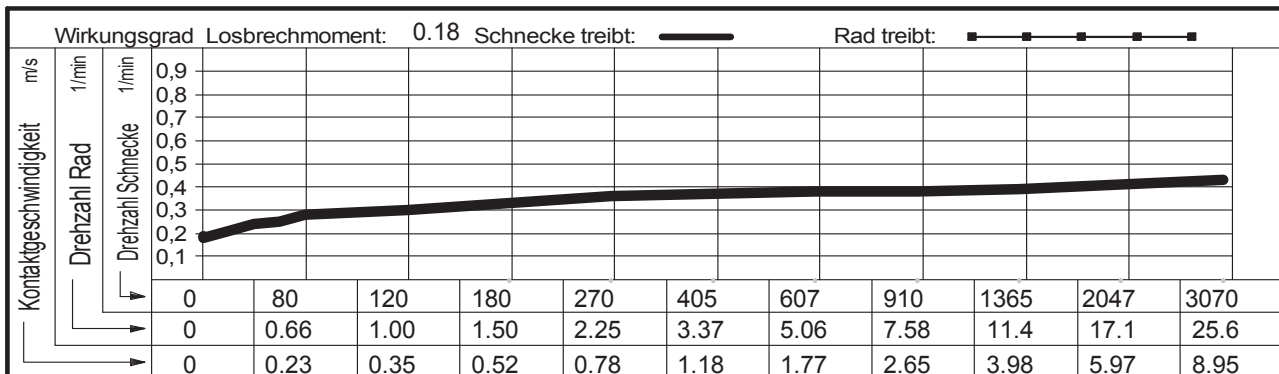
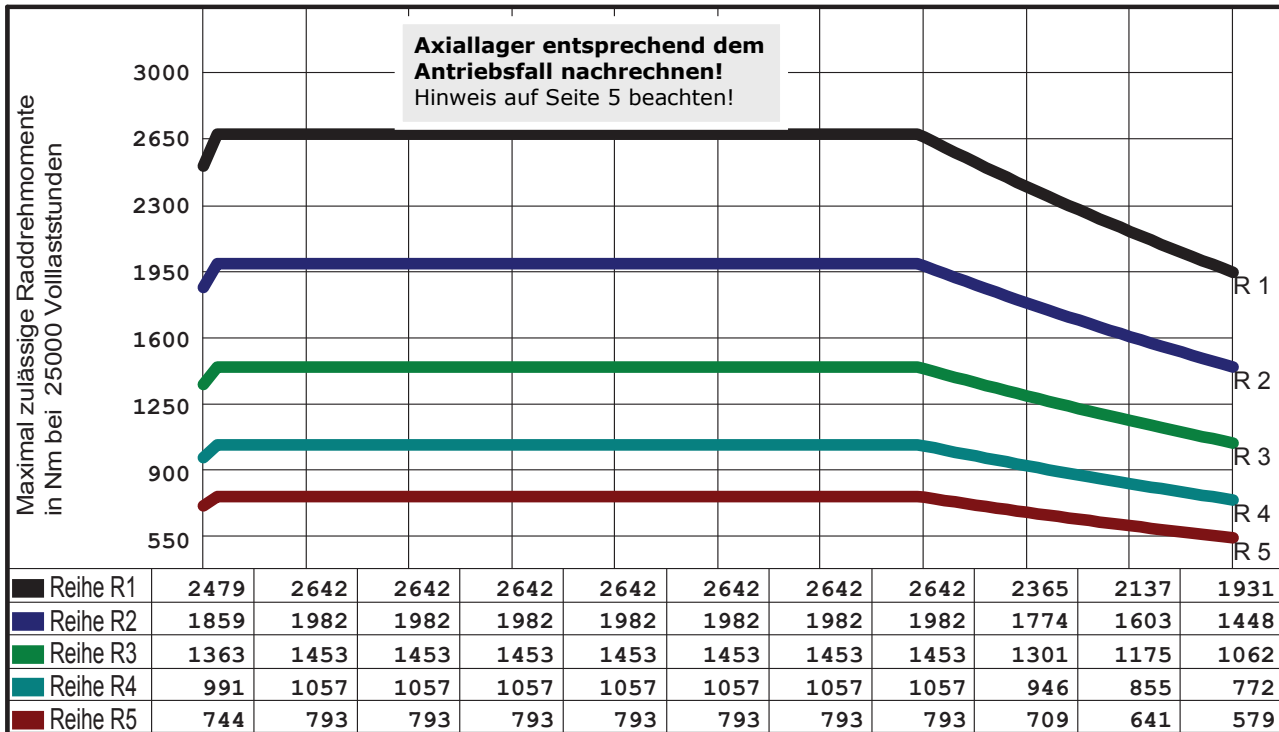


Achsabstand	165.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	65.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	284.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	20 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	57.57 mm	OTT-Nr: 4876 SSR
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	2.9519 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (1080 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

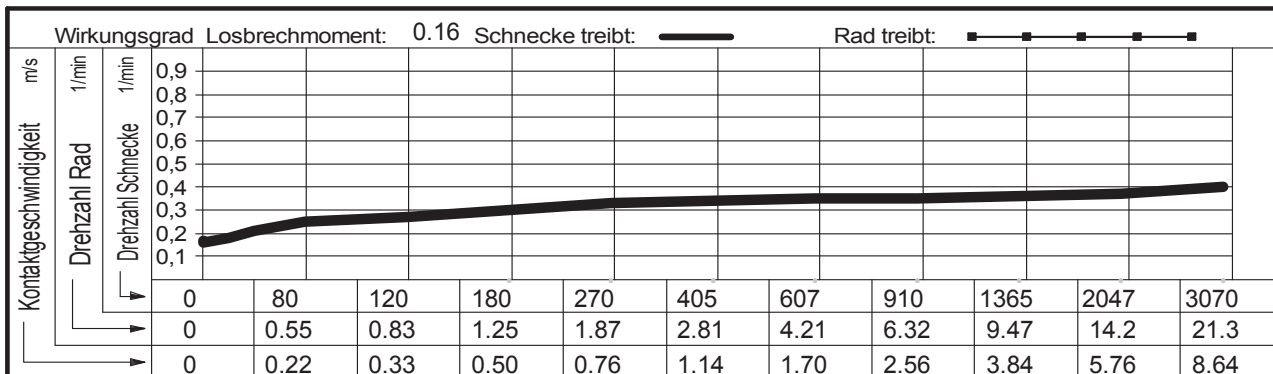
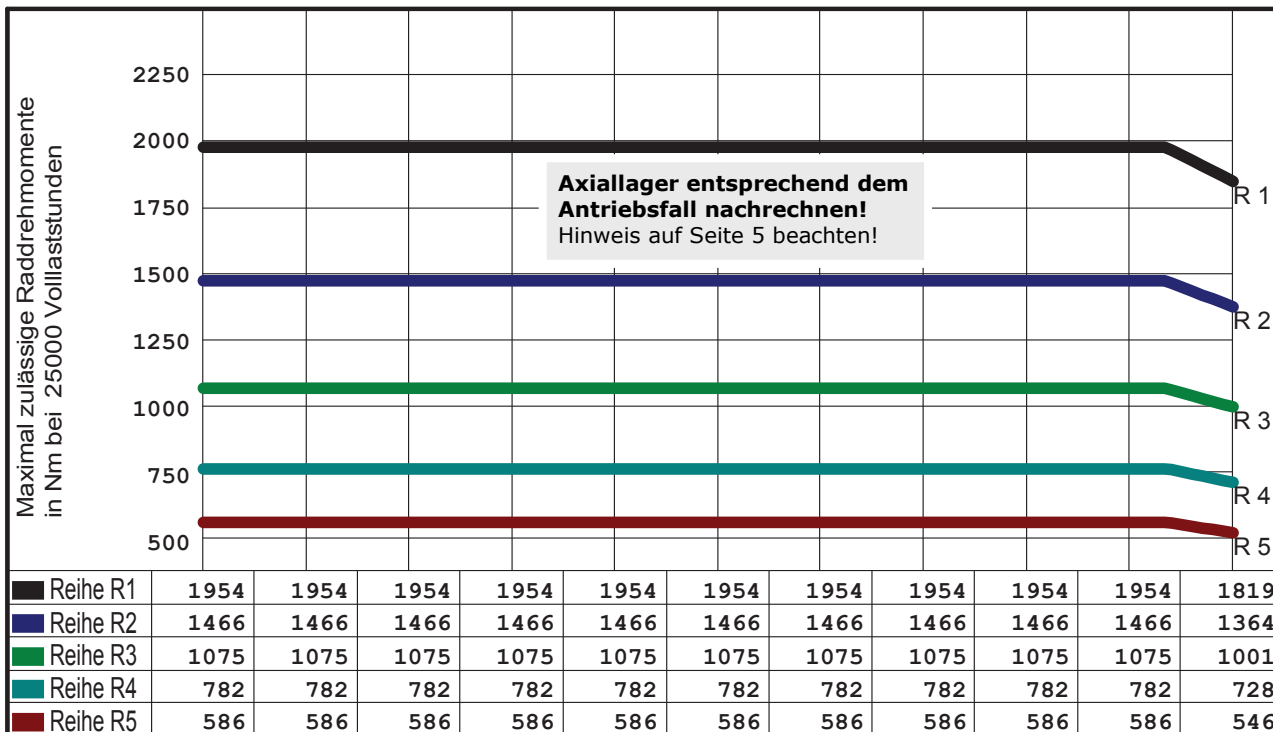
Achsabstand	165.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4854 SSR
Außen-Ø Schnecke	62.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	284.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.67 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.3115 Grad	

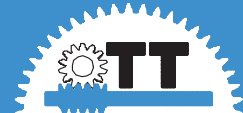


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

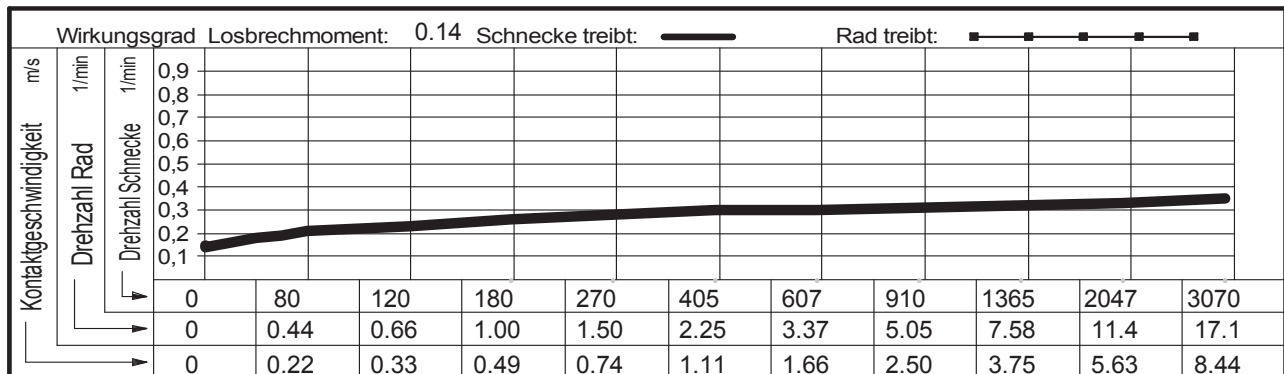
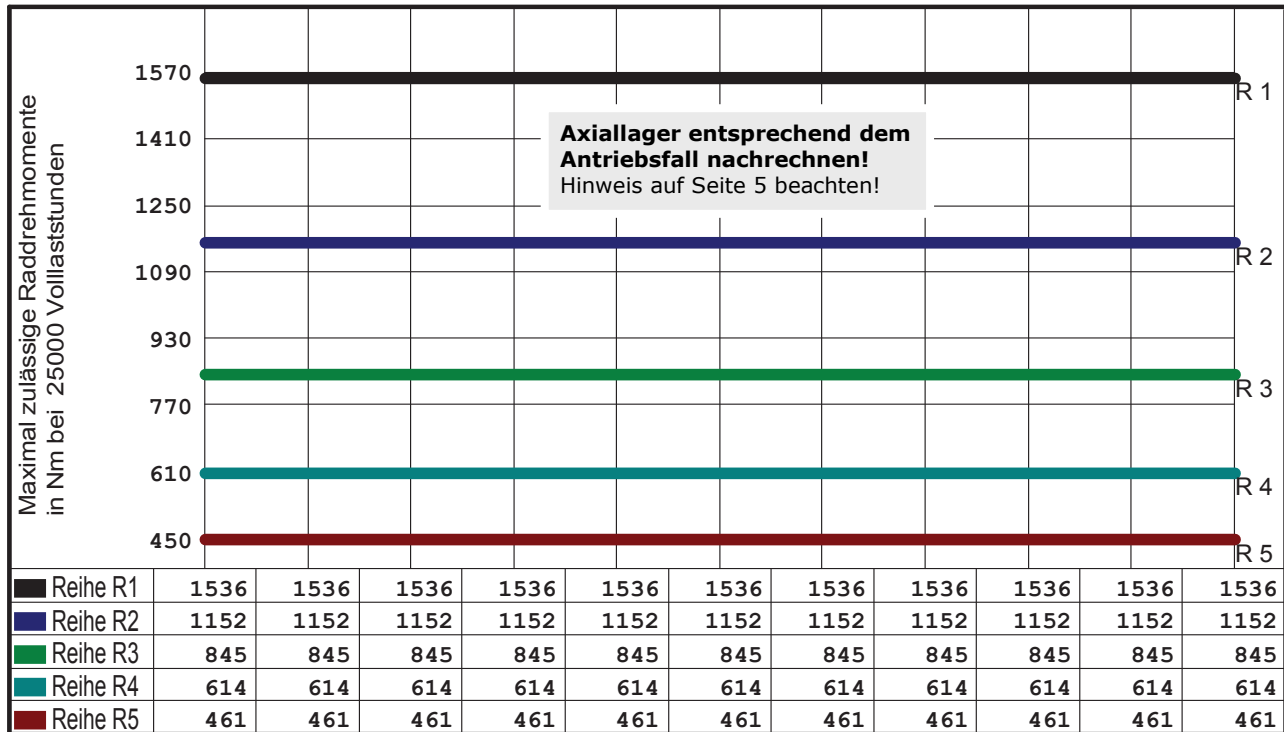


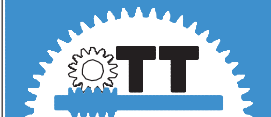
Achsabstand	165.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4827 SSR
Außen-Ø Schnecke	59.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	284.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	53.77 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	2.0134 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

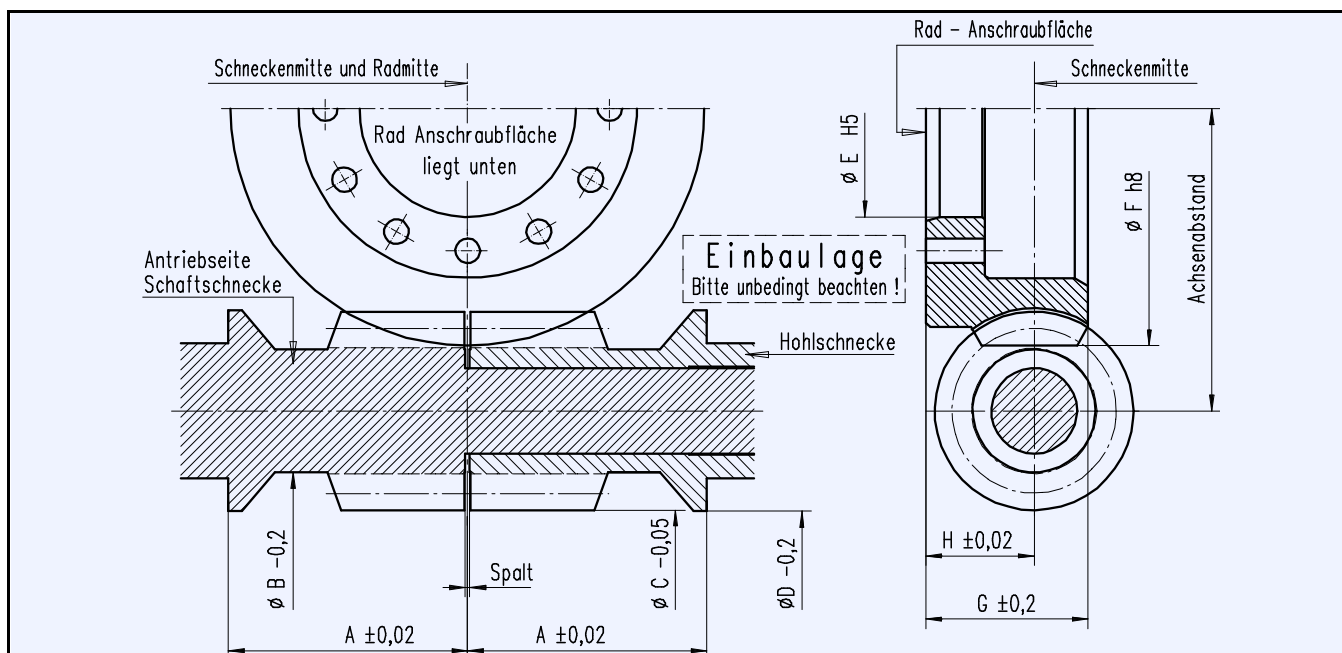
Achsabstand	165.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4819 SSR
Außen-Ø Schnecke	57.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	284.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	52.51 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	1.6600 Grad	



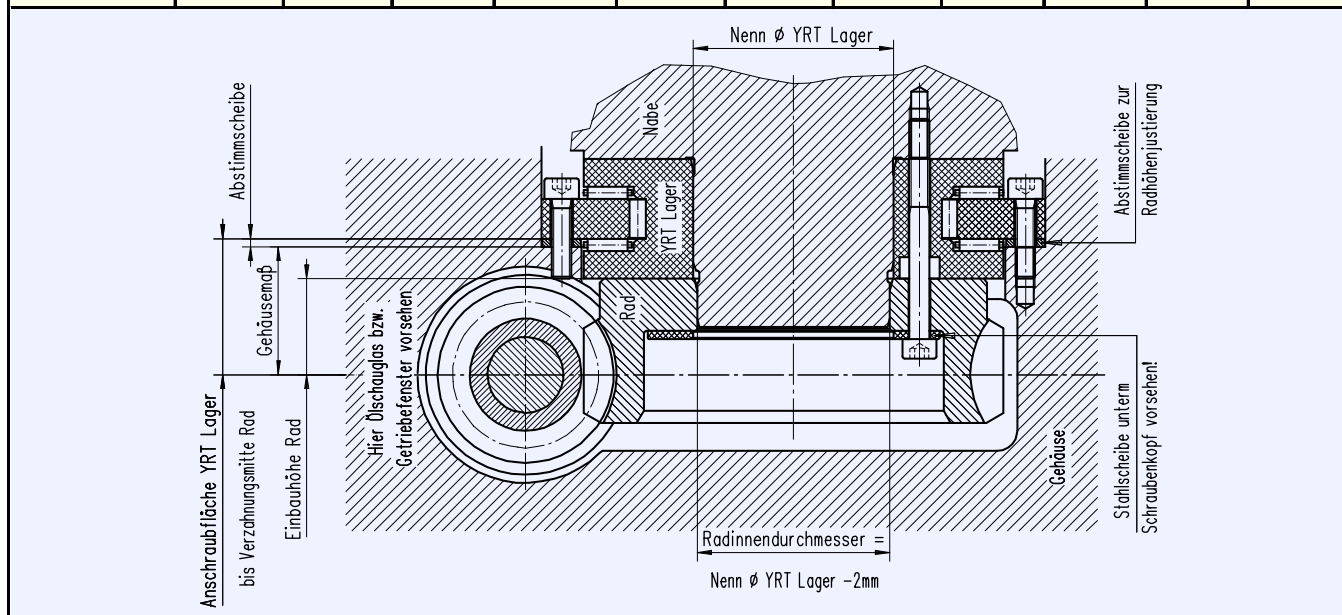
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 195 mm

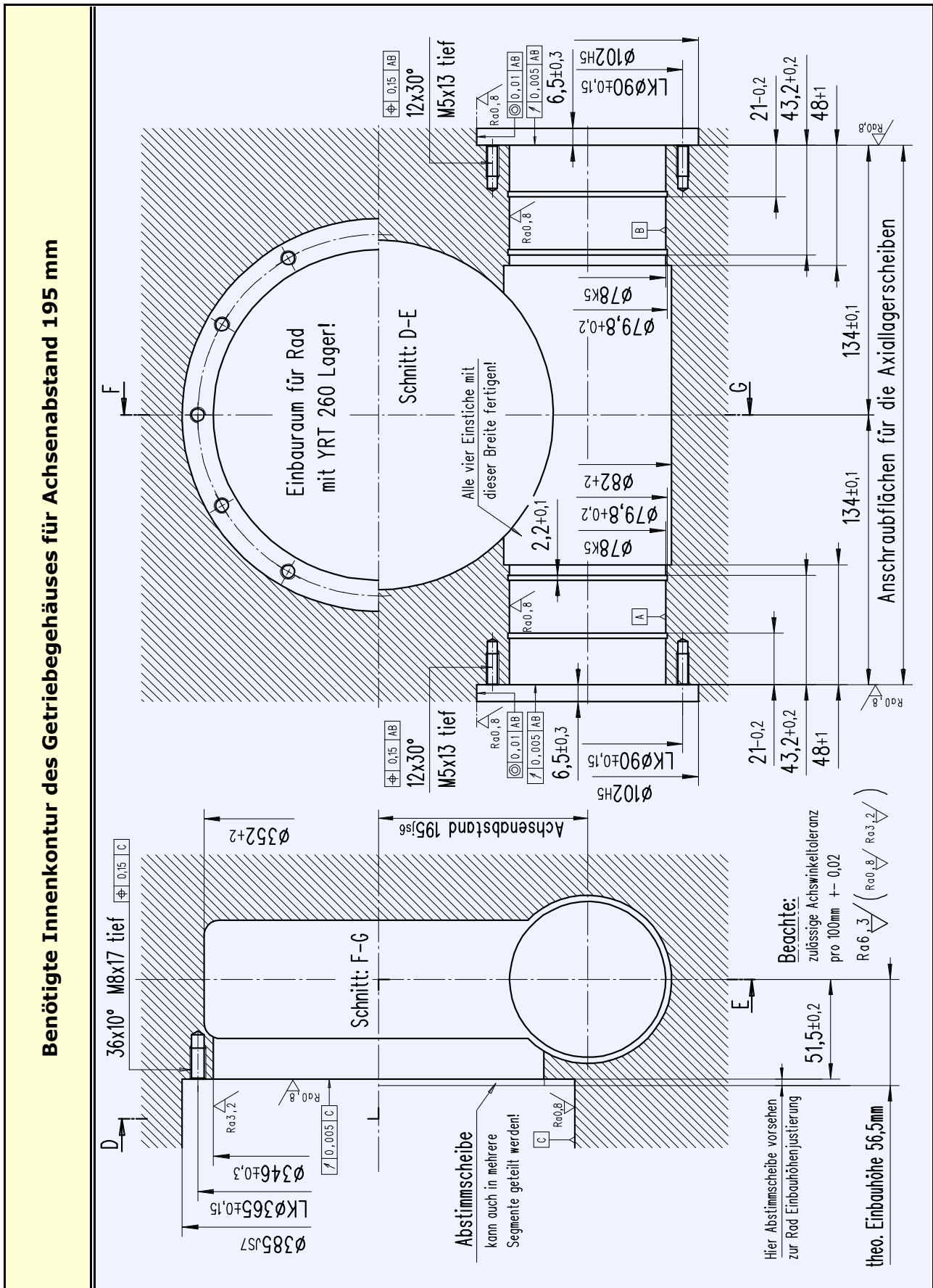
Hauptmaße



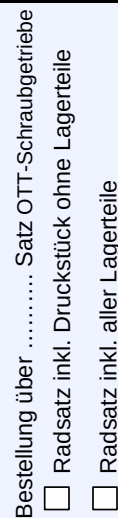
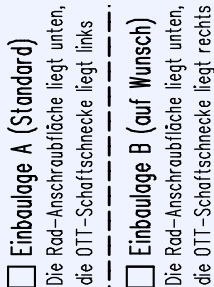
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4864 SSR	2	120	93	43,0	63,4	67,6	260 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	258	345	61	38
5362 SSR	2	165		43,5	59,5						
4845 SSR	1	120		43,0	63,4						
4805 SSR	1	144		43,3	61,0						
4822 SSR	1	180		43,7	58,6						
4865 SSR	1	200		43,8	57,6						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



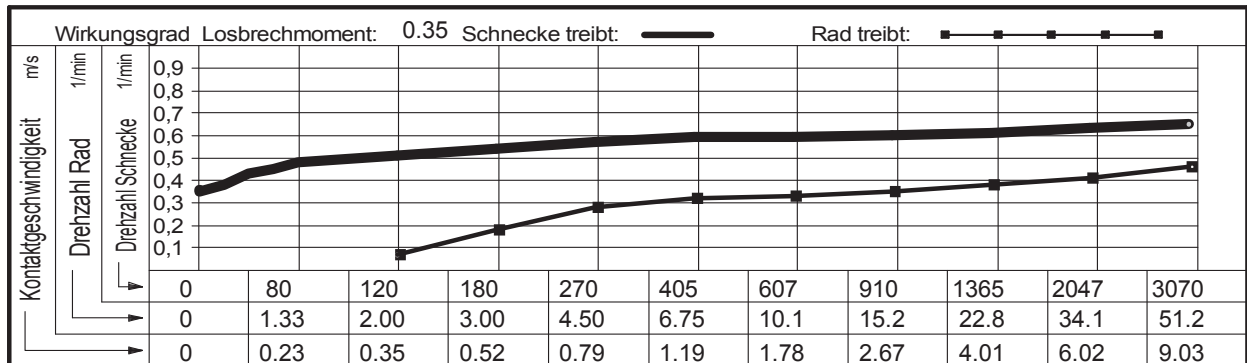
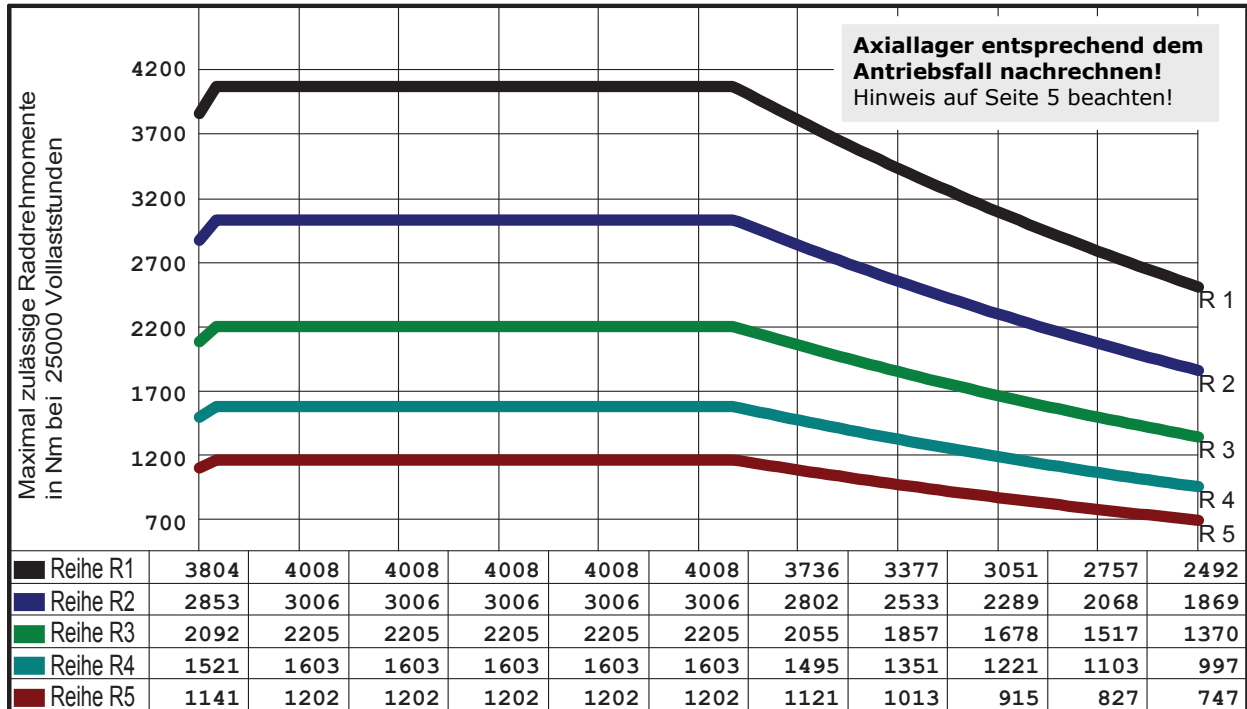
Schneckenlagerung für Achsenabstand 195 mm



OTT-Schraubgetriebe					Lagerteile pro Getriebe	
OTT-Nr.	Schneckenrad	Schaftschnecke	Hohlschnecke	Stk.	Bezeichnung	Typ/Zeichn.-Nr.
☐ 4864 <i>SSR</i>	T00462-G-RAO	T00347-G-SSC	T00348-G-HSC	2	Axial-Zylinderrollenlager	K812 09 TV
☐ 5362 <i>SSR</i>	T00463-G-RAO	T00349-G-SSC	T00350-G-HSC	2	Radial-Nadellager	RNAO 60x78x20
☐ 4845 <i>SSR</i>	T00464-G-RAO	T00351-G-SSC	T00352-G-HSC	2	Wellendichtring	45x60x7
☐ 4805 <i>SSR</i>	T00465-G-RAO	T00353-G-SSC	T00354-G-HSC	1	Schrumpfscheibe	HSD 44-22
☐ 4822 <i>SSR</i>	T00466-G-RAO	T00355-G-SSC	T00356-G-HSC	4	Sprengring	SB 78
☐ 4865 <i>SSR</i>	T00467-G-RAO	T00357-G-SSC	T00358-G-HSC	24	Zylinderschraube DIN 912	M5x20 - 10.9
☐				4	Zylinderschraube DIN 912	M5x55 - 8.8
☐				1	Zylinderschraube DIN 912	M6x30 - 8.8
☐				1	Sicherungsring DIN 472	34
☐				2	Lagerhülse	T00222-G-LHÜ
☐ ANFRAGE	Datum:	Name:				
☐ BESTELLUNG				2	Axiallagerscheibe	T00234-G-LDX
				1	Abdeckhaube	T00217-G-ADH
				1	Druckstück	B00010-G-DST

Betriebskenngrößen

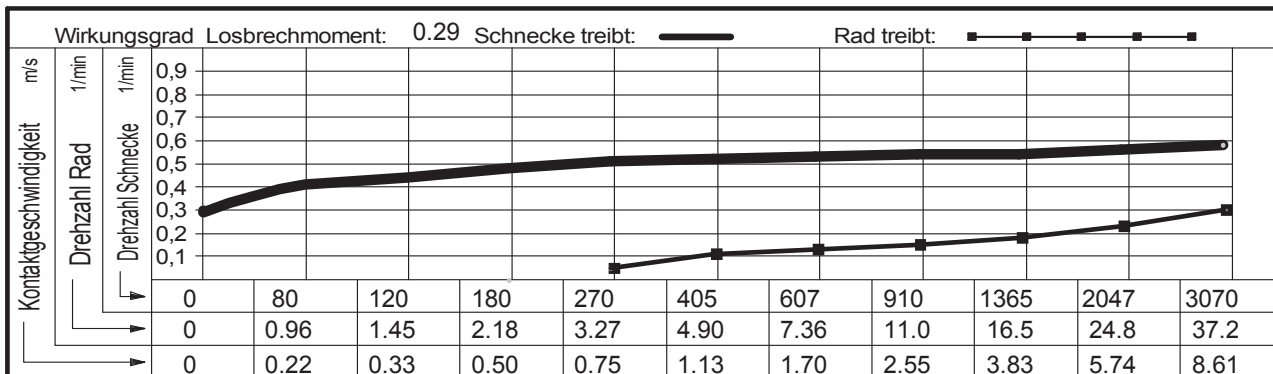
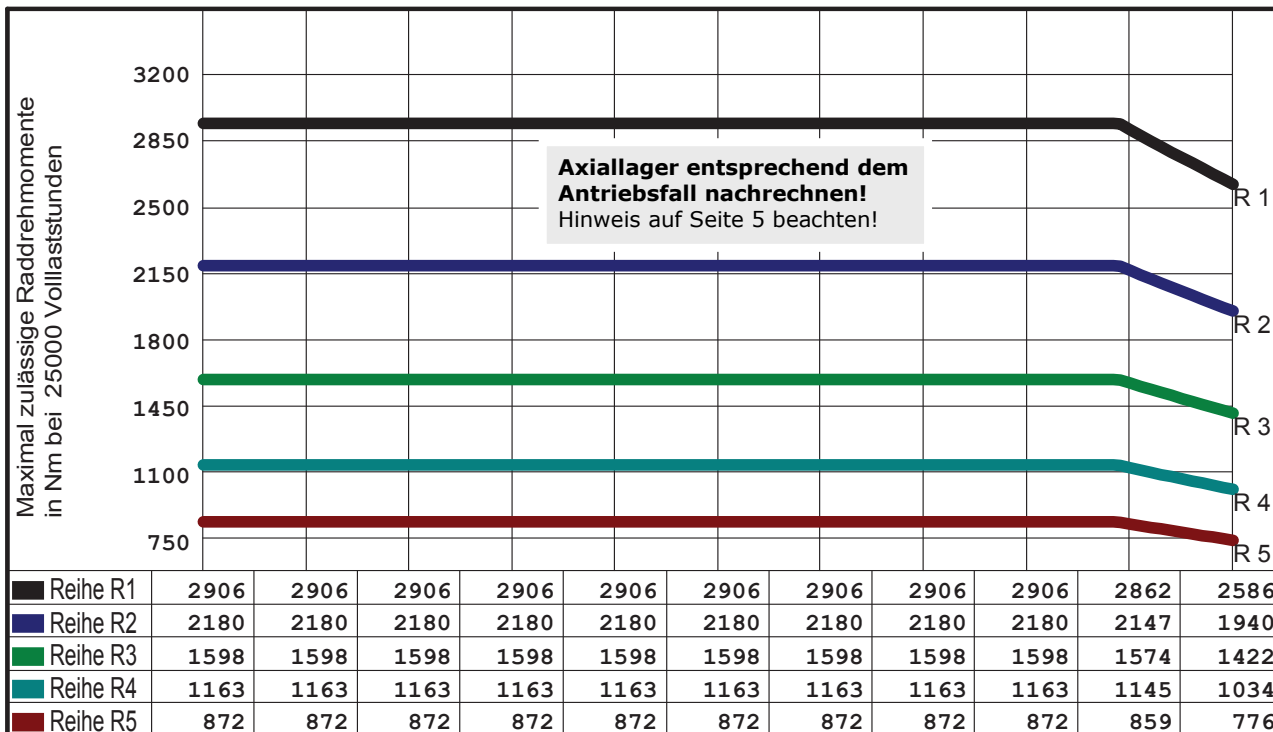
Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4864 SSR
Außen-Ø Schnecke	63.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.95 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	5.5907 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

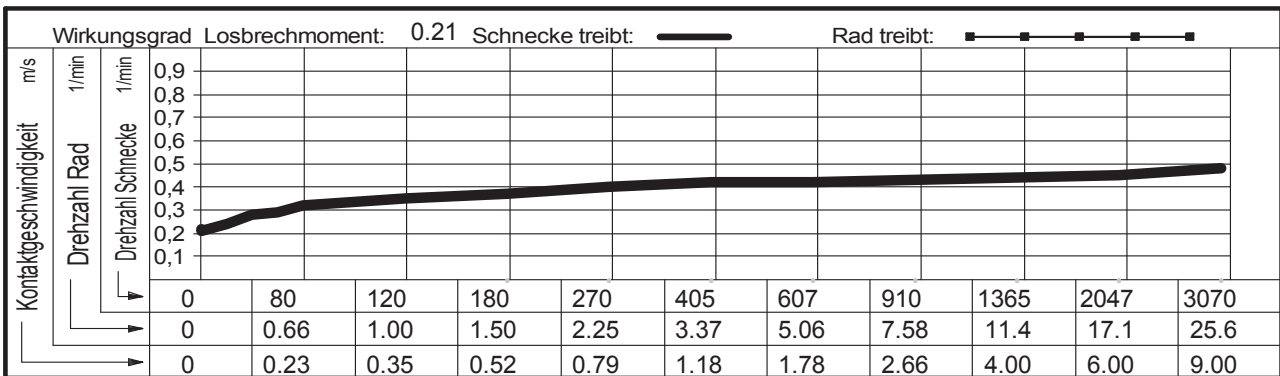
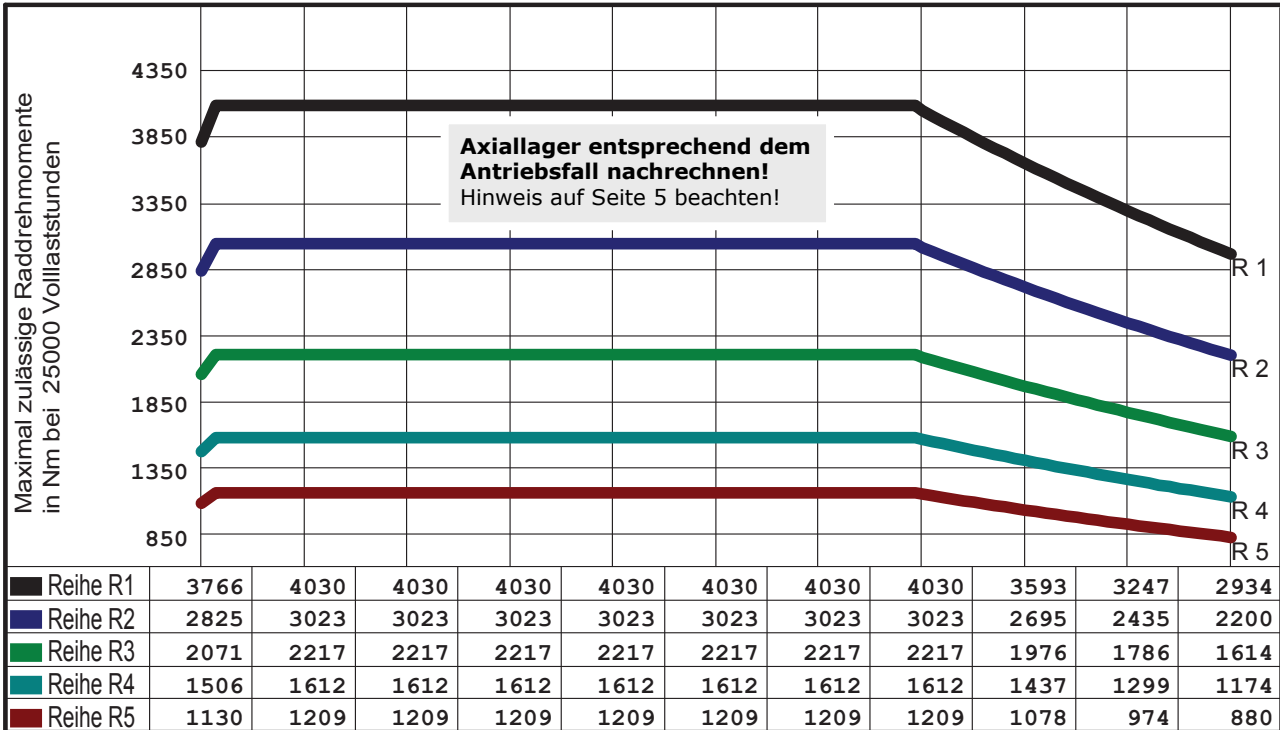


Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5362 SSR
Außen-Ø Schnecke	59.50 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	53.45 mm	
Zähnezahl Rad	165	Steigungswinkel am Bks	4.3051 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

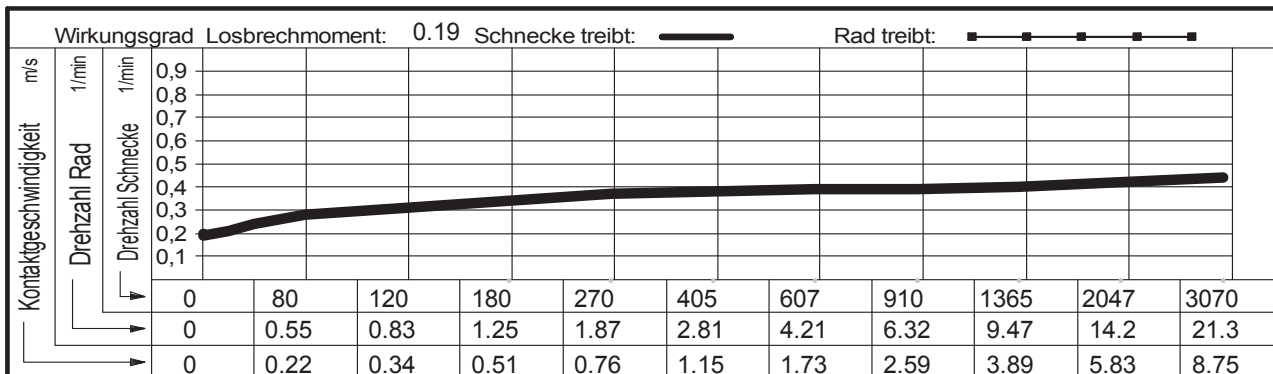
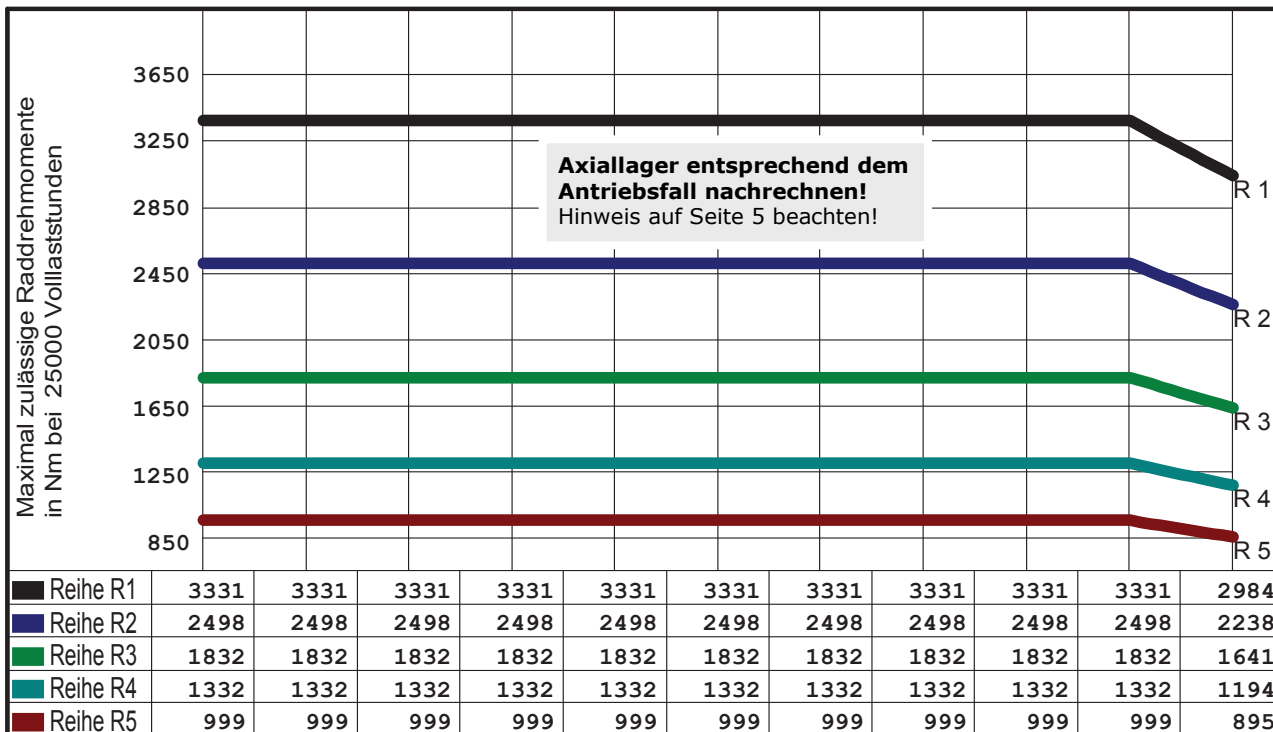
Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	63.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	55.96 mm	OTT-Nr: 4845 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.8015 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

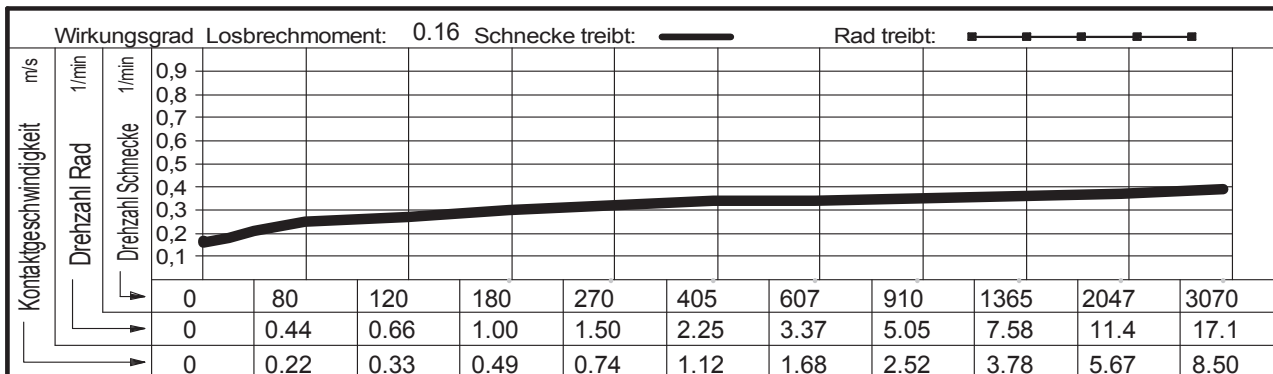
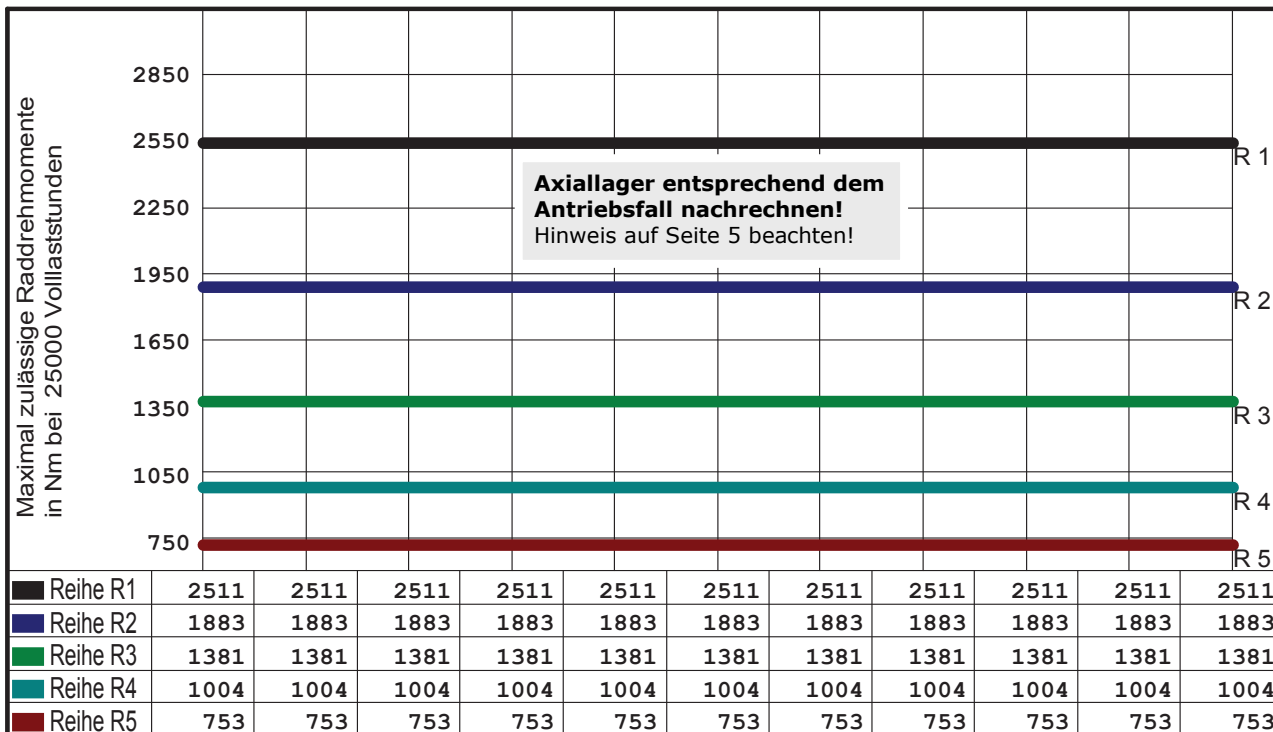


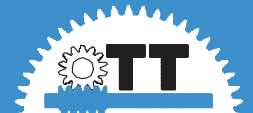
Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4805 SSR
Außen-Ø Schnecke	61.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	54.41 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	2.4166 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

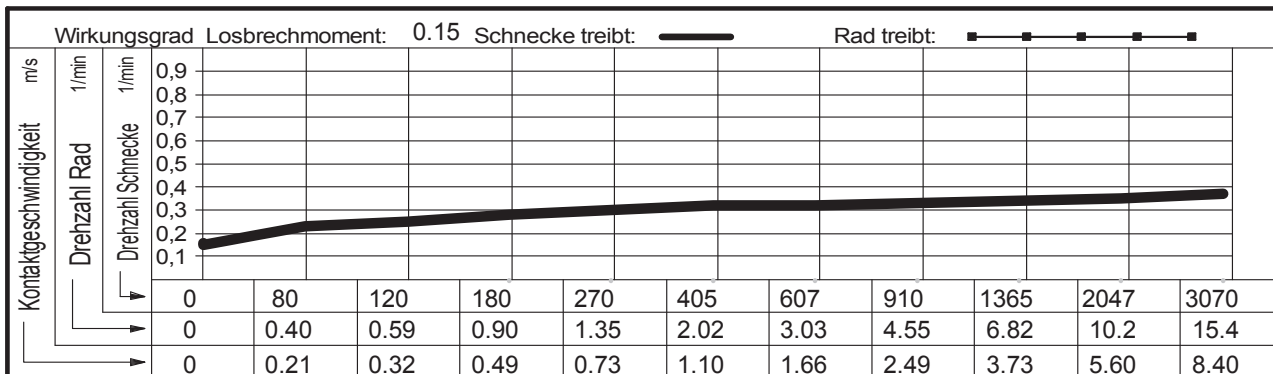
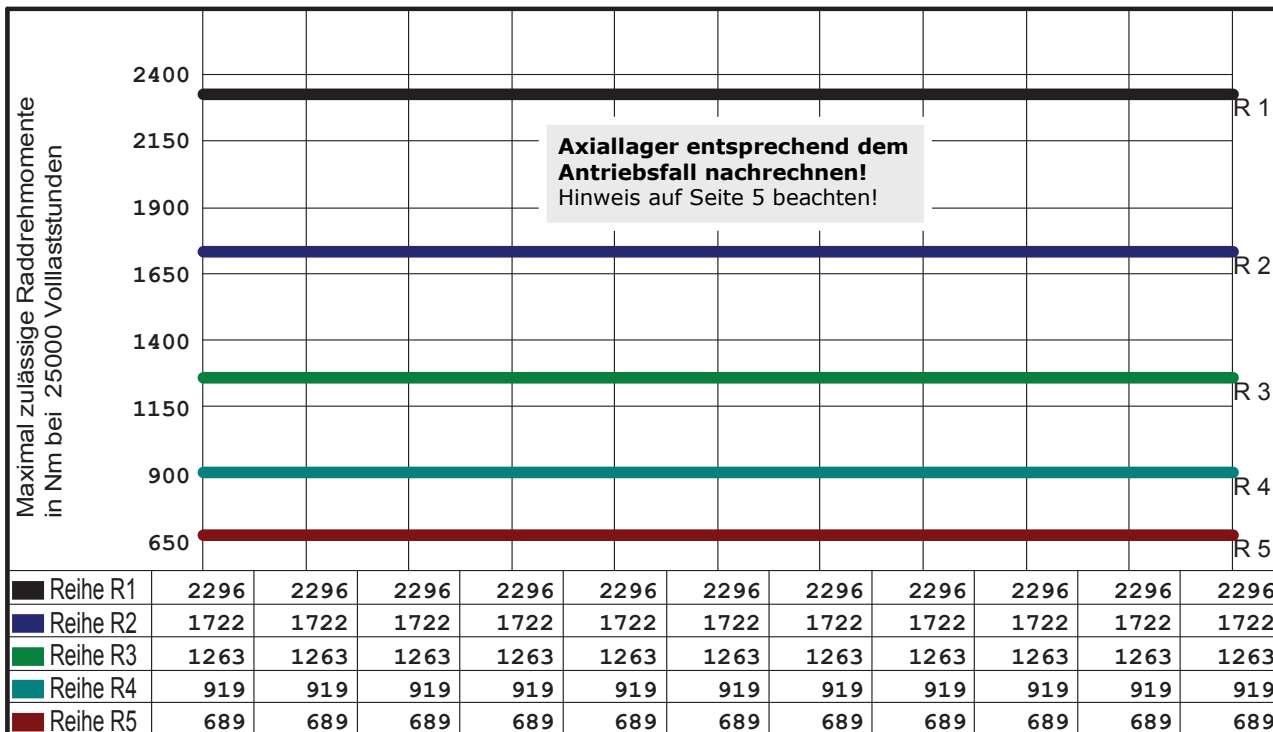
Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4822 SSR
Außen-Ø Schnecke	58.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	52.90 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	2.0014 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		



Achsabstand	195.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4865 SSR
Außen-Ø Schnecke	57.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	345.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	52.27 mm	
Zähnezahl Rad	200	Steigungswinkel am Bks	1.8279 Grad	

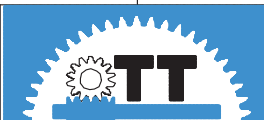


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall				Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten)	Einsatzfall:	Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten)	Einsatzfall:	Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten)	Einsatzfall:	Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	
Reihe R4	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten)	Einsatzfall:	Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R5	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten)	Einsatzfall:	schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	

Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20
 D-72411 Bodelshausen
 www.zahnrad-ott.de

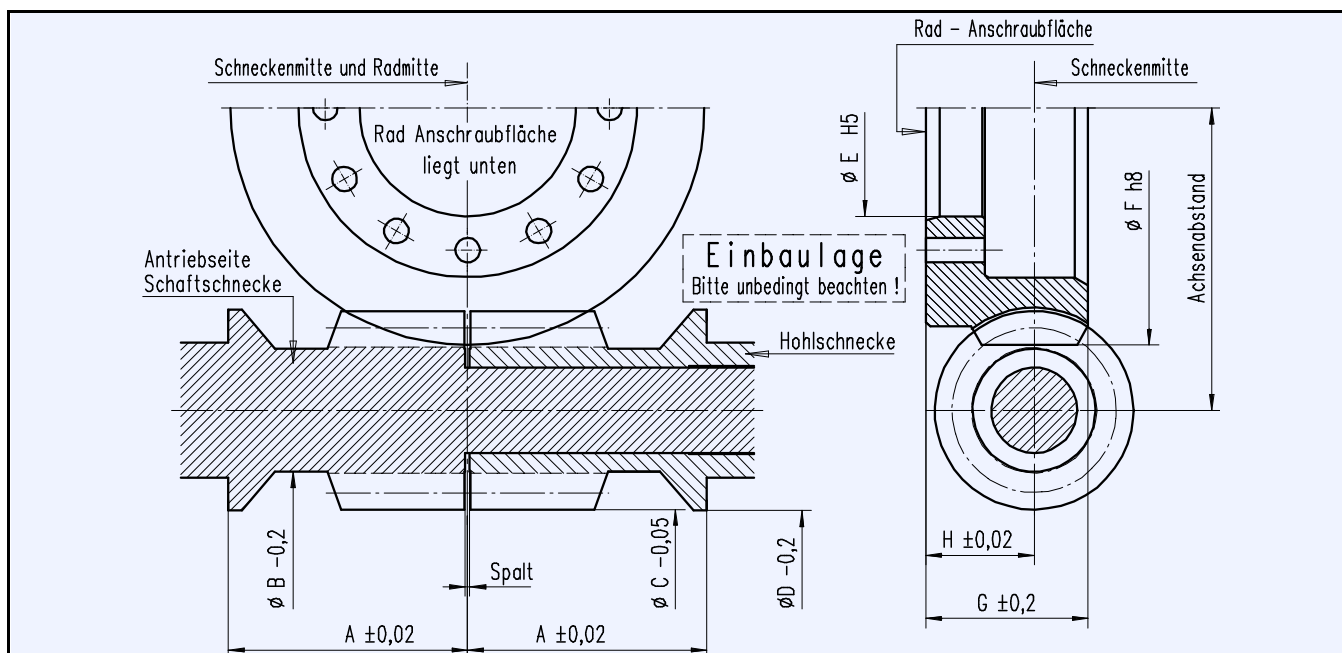
Tel. 07471 - 705 0
 Fax. 07471 - 705 39
 Email. Info@zahnrad-ott.de



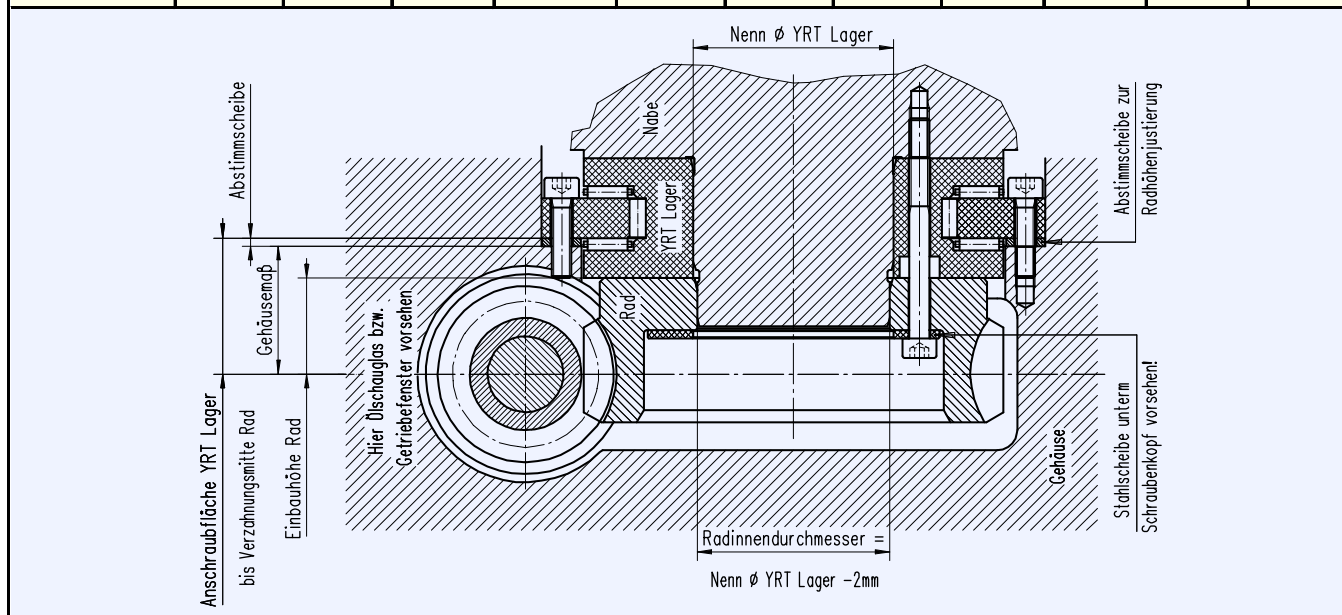


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 235 mm

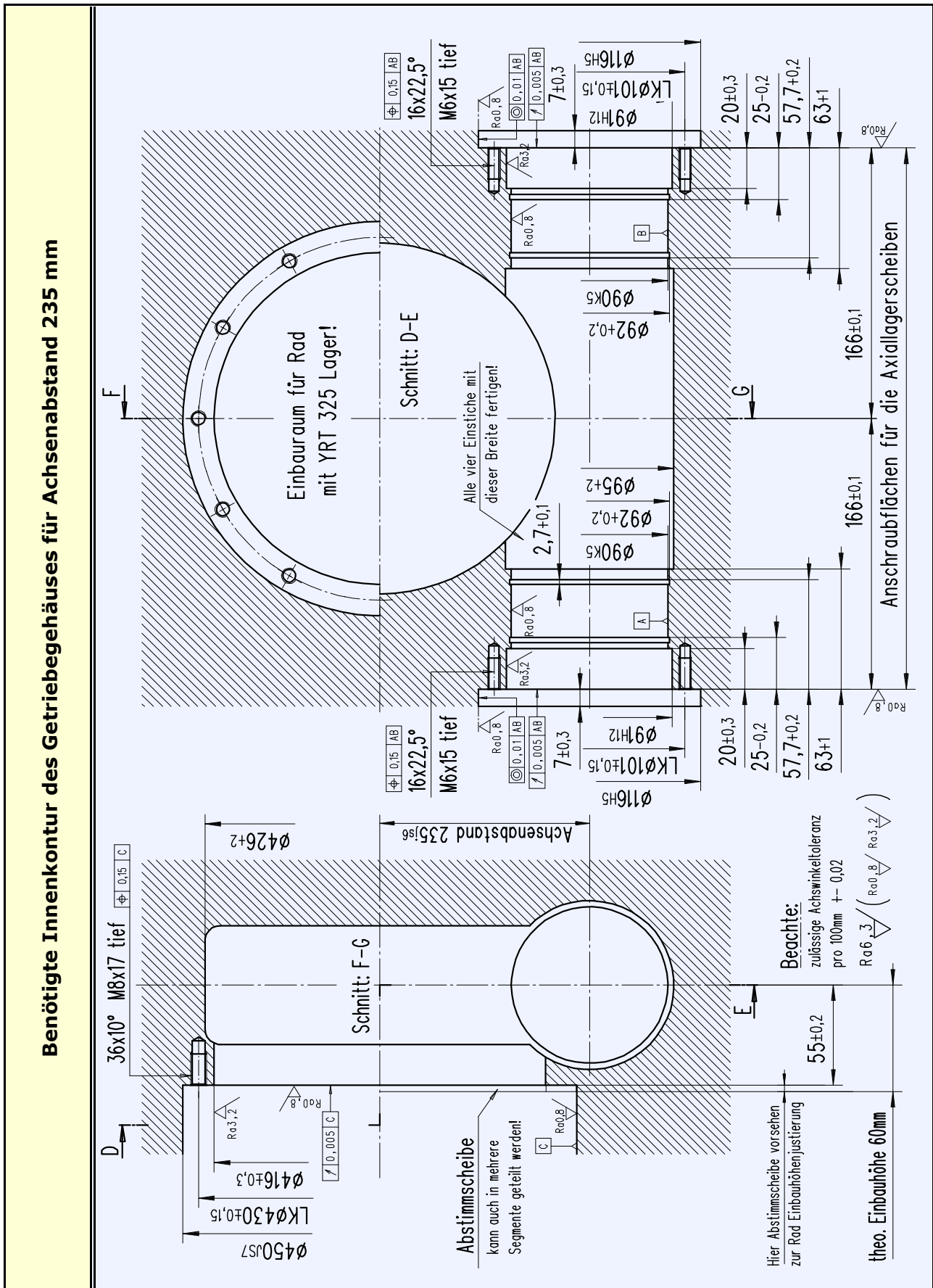
Hauptmaße



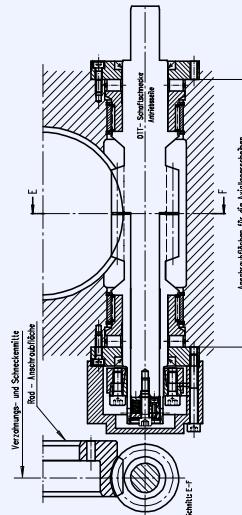
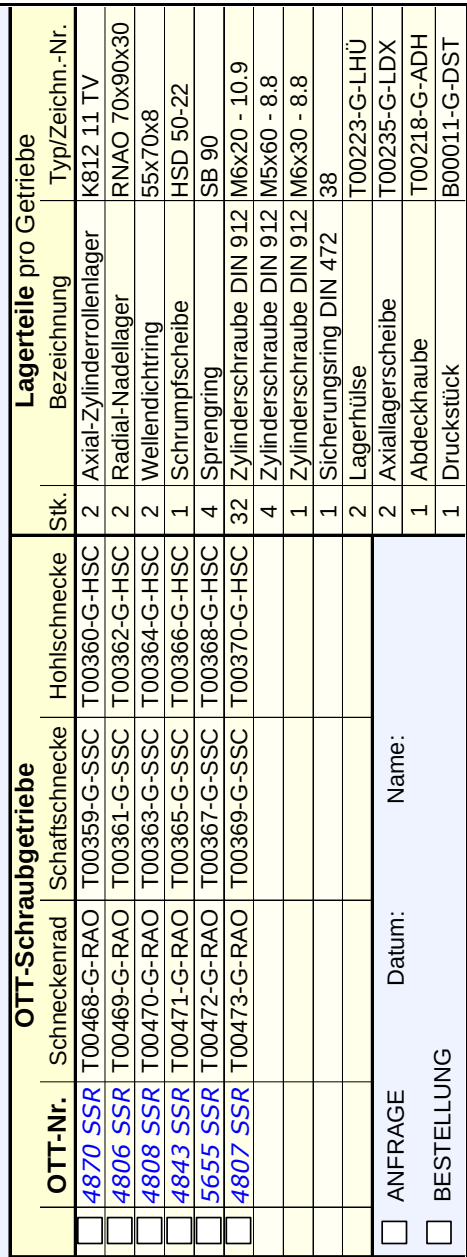
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich- ϕ B	Kopf- ϕ C	Bund- ϕ D		Innen- ϕ E	Kopf- ϕ F	Breite G	Höhe H
4870 SSR	2	120	111	52,6	77,2	77,6	325 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	323	415	66	40
4806 SSR	1	90		51,9	77,6						
4808 SSR	1	120		52,6	77,2						
4843 SSR	1	144		53,0	74,4						
5655 SSR	1	150		53,1	73,8						
4807 SSR	1	180		53,4	71,4						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 235 mm

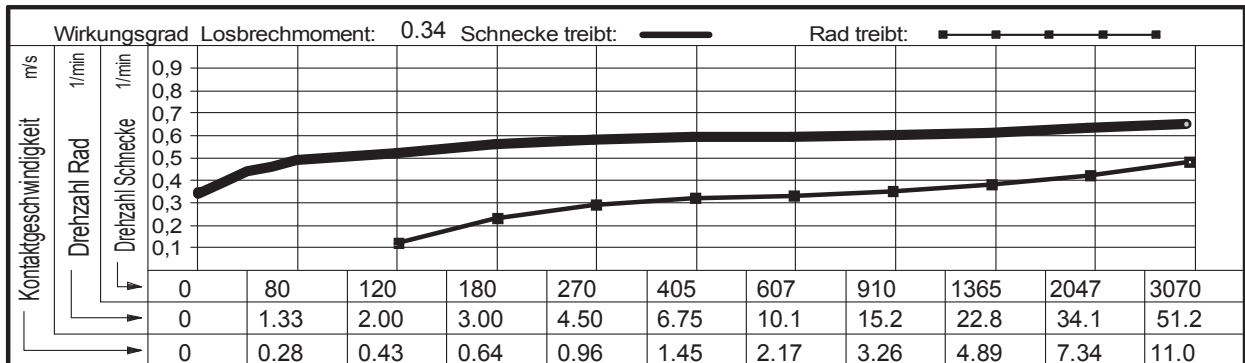
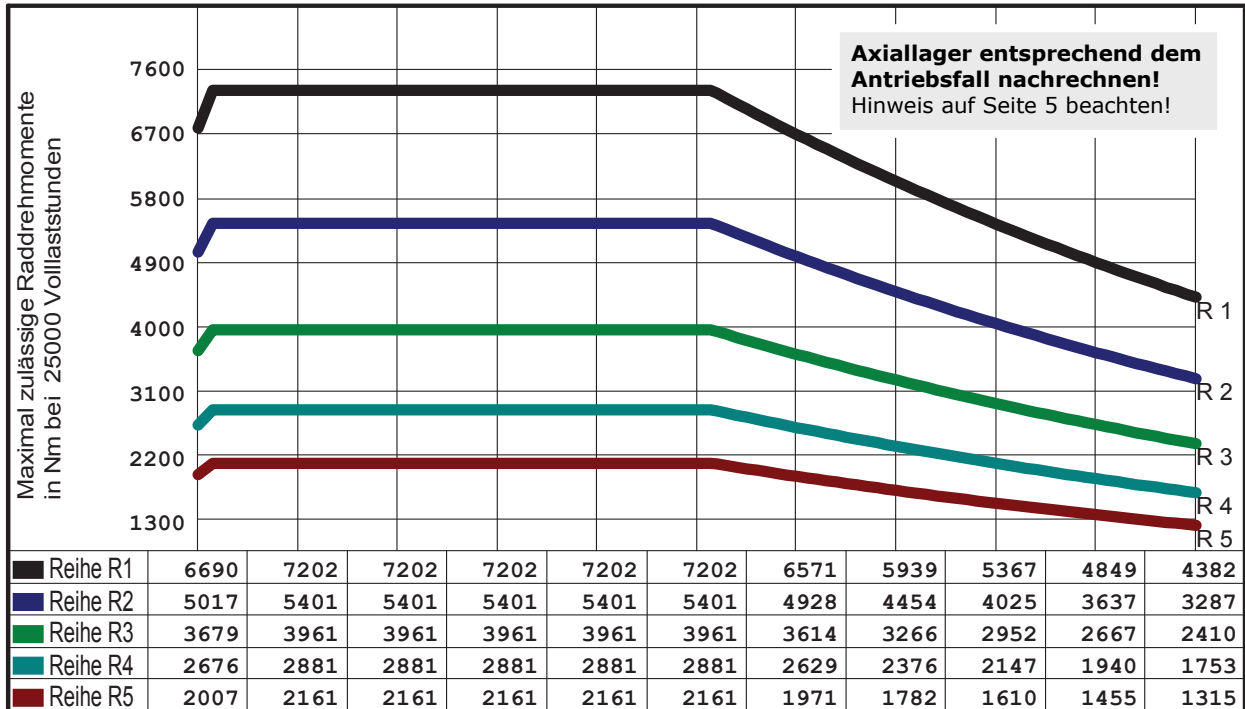


Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

- ☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile
- ☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

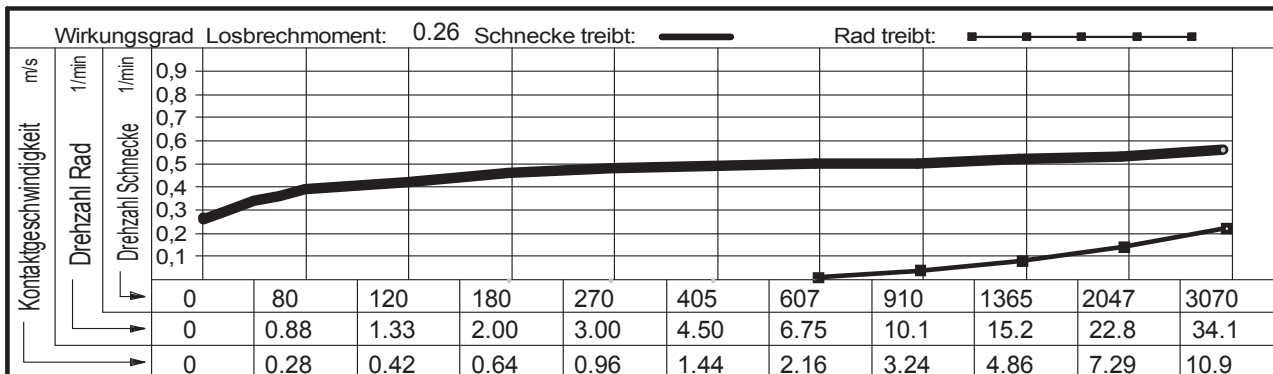
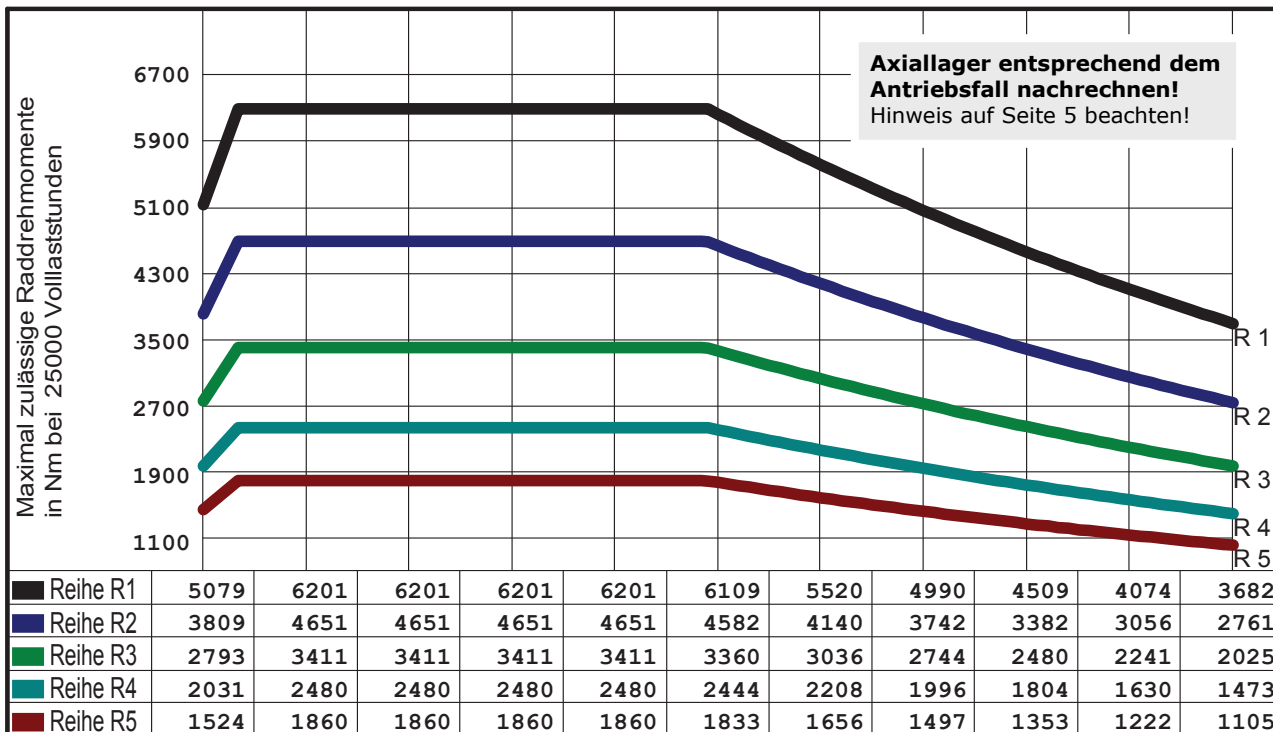
Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4870 SSR
Außen-Ø Schnecke	77.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	68.22 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	5.5151 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

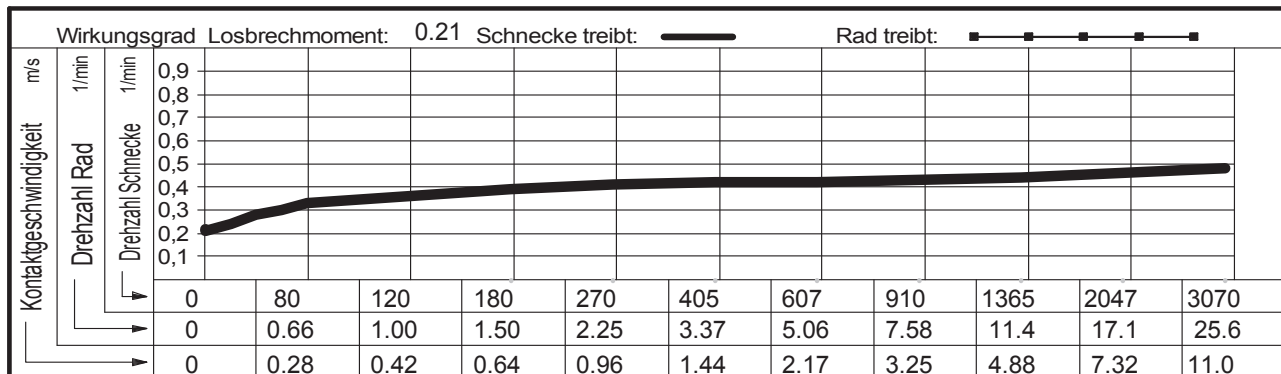
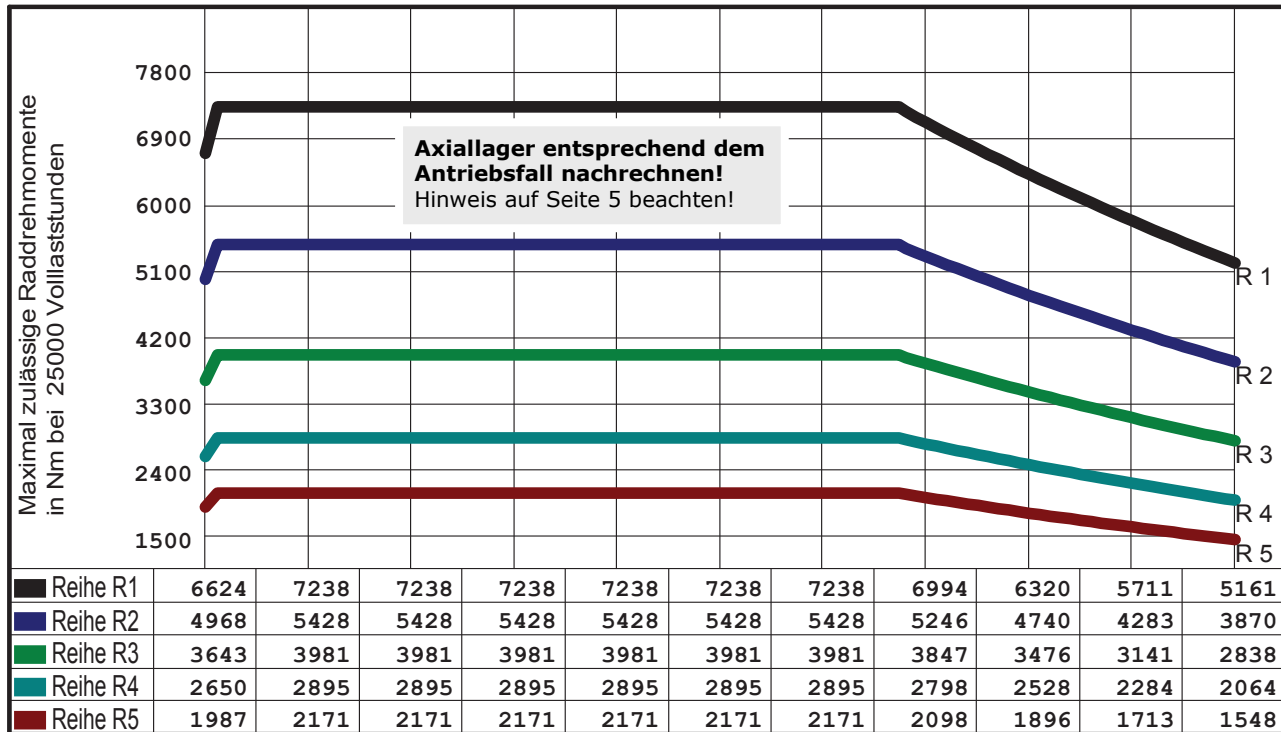


Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4806 SSR
Außen-Ø Schnecke	77.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	67.93 mm	
Zähnezahl Rad	90	Steigungswinkel am Bks	3.7027 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4808 SSR
Außen-Ø Schnecke	77.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	68.23 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	2.7635 Grad	

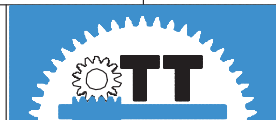


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen		

Zahnradfertigung OTT

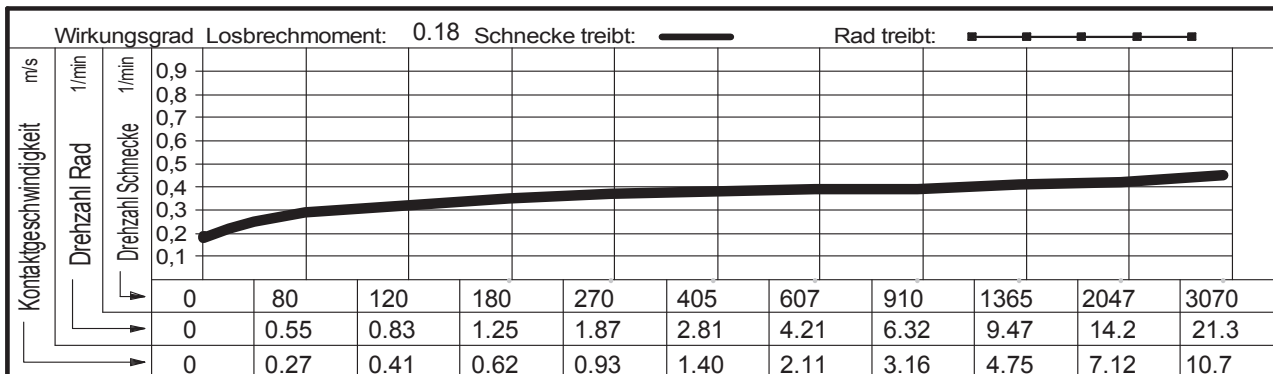
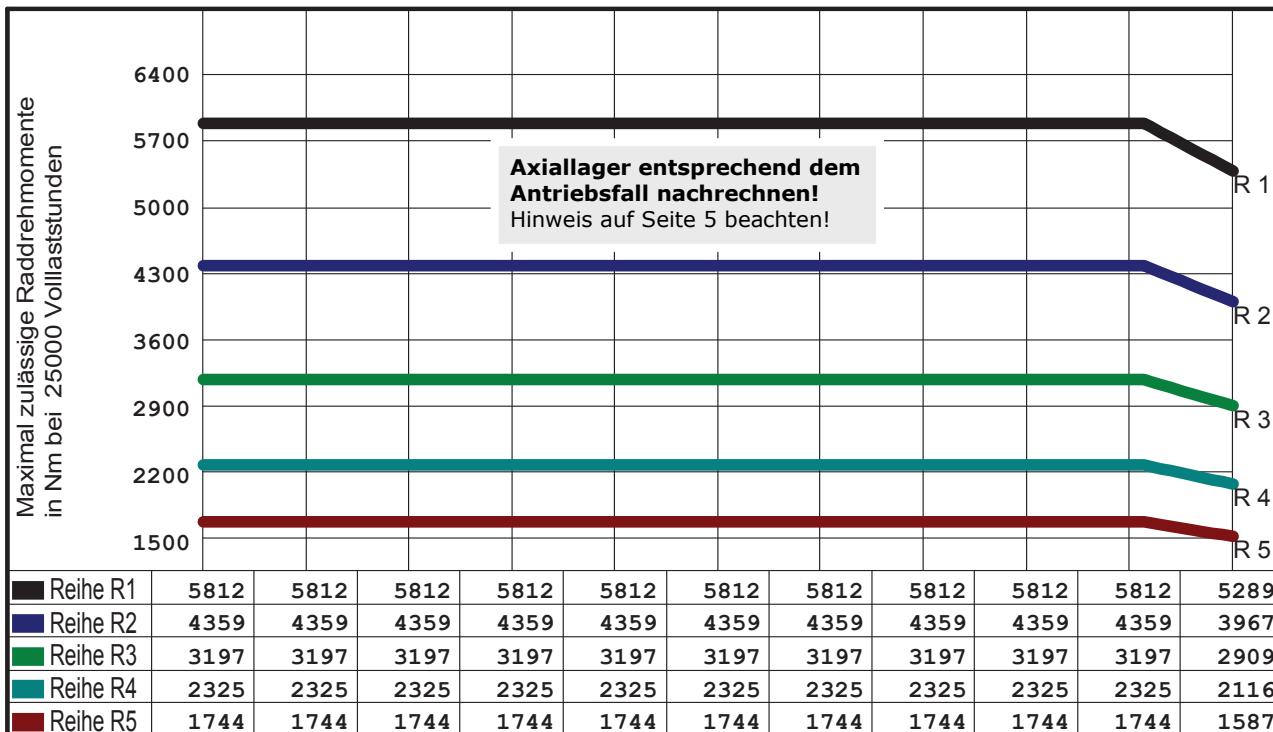
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. Info@zahnrad-ott.de



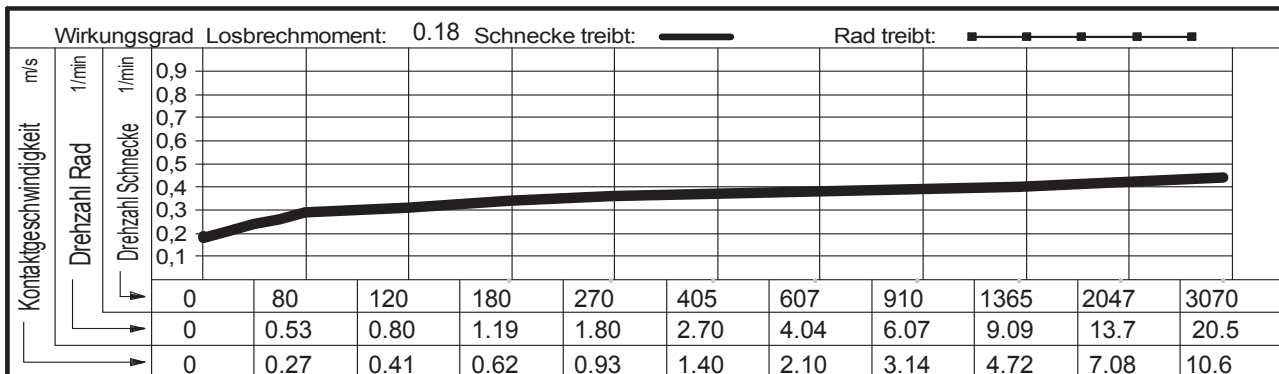
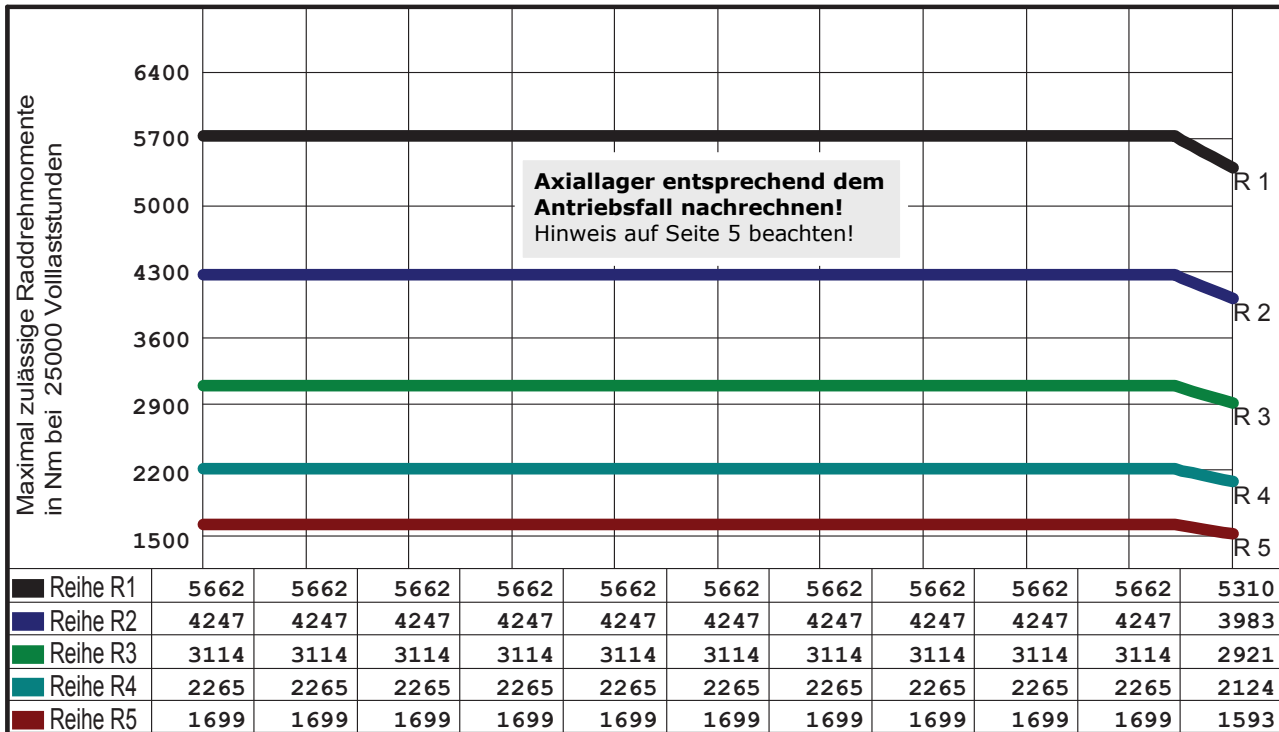


Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4843 SSR
Außen-Ø Schnecke	74.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	66.43 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	2.3801 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		

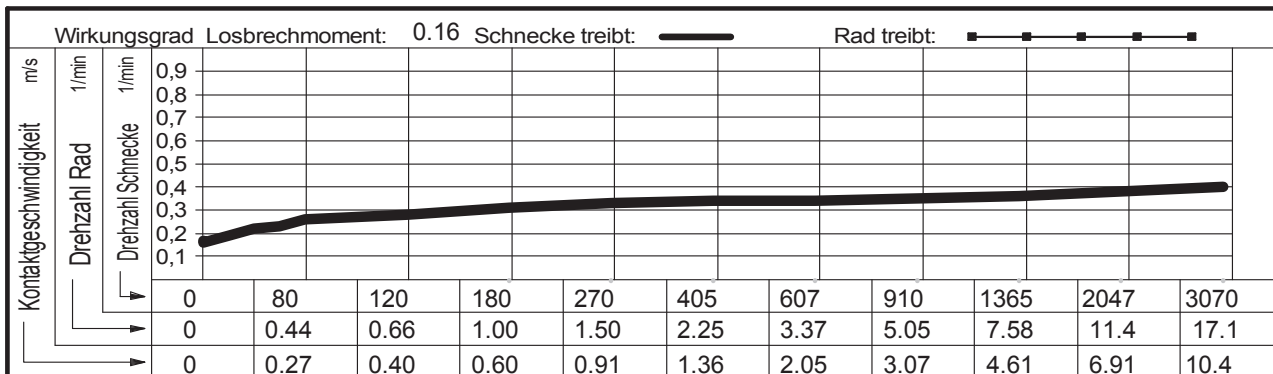
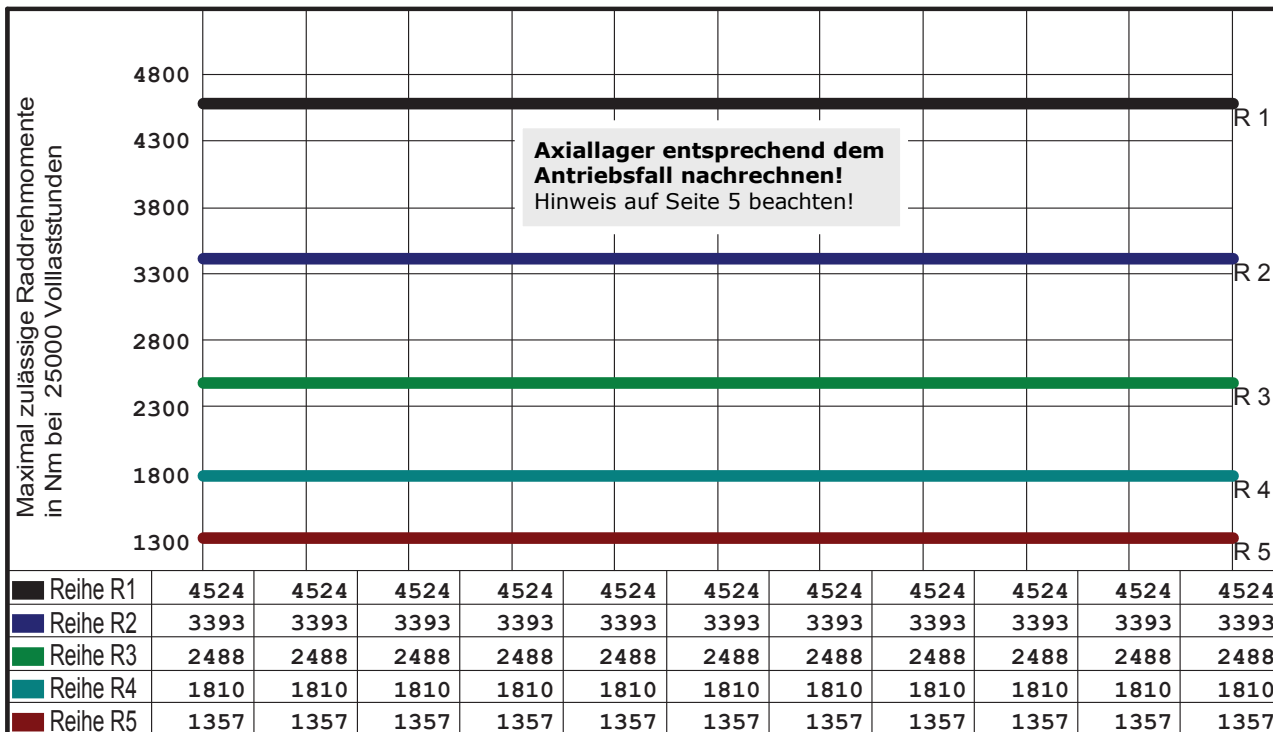
Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5655 SSR
Außen-Ø Schnecke	73.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückswinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	66.05 mm	
Zähnezahl Rad	150	Steigungswinkel am Bks	2.3012 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 		



Achsabstand	235.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4807 SSR
Außen-Ø Schnecke	71.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	415.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	64.53 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	1.9736 Grad	

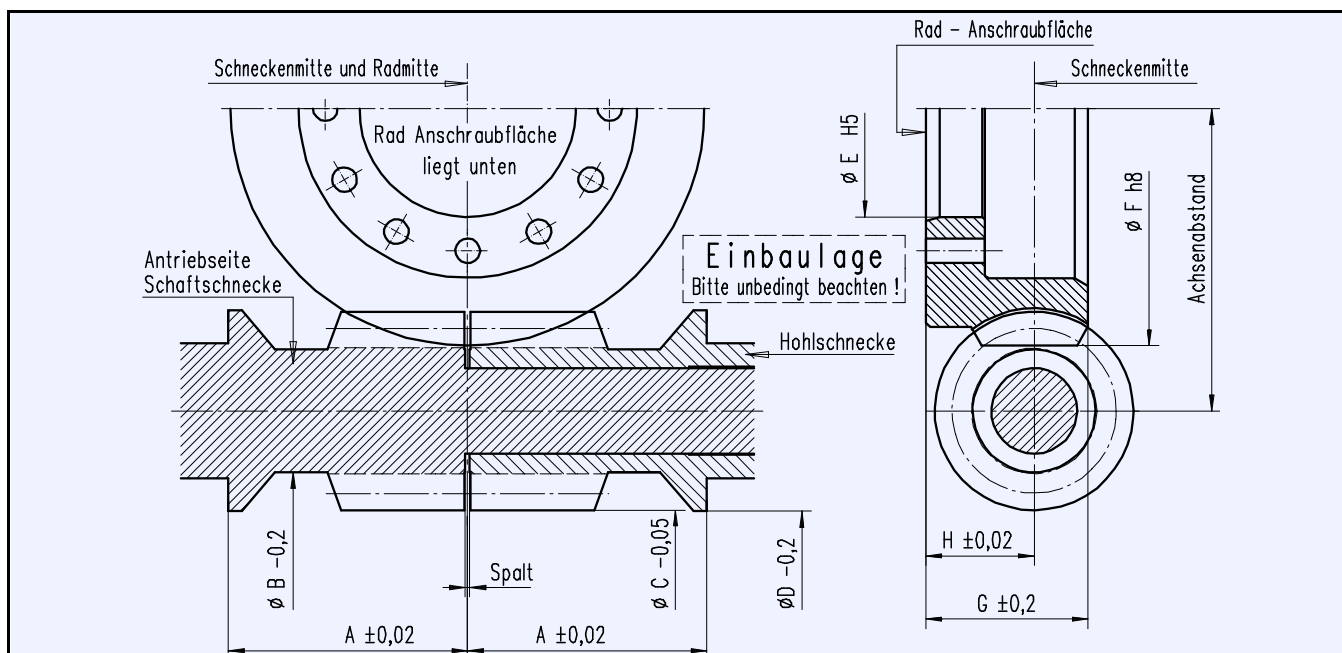


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
			

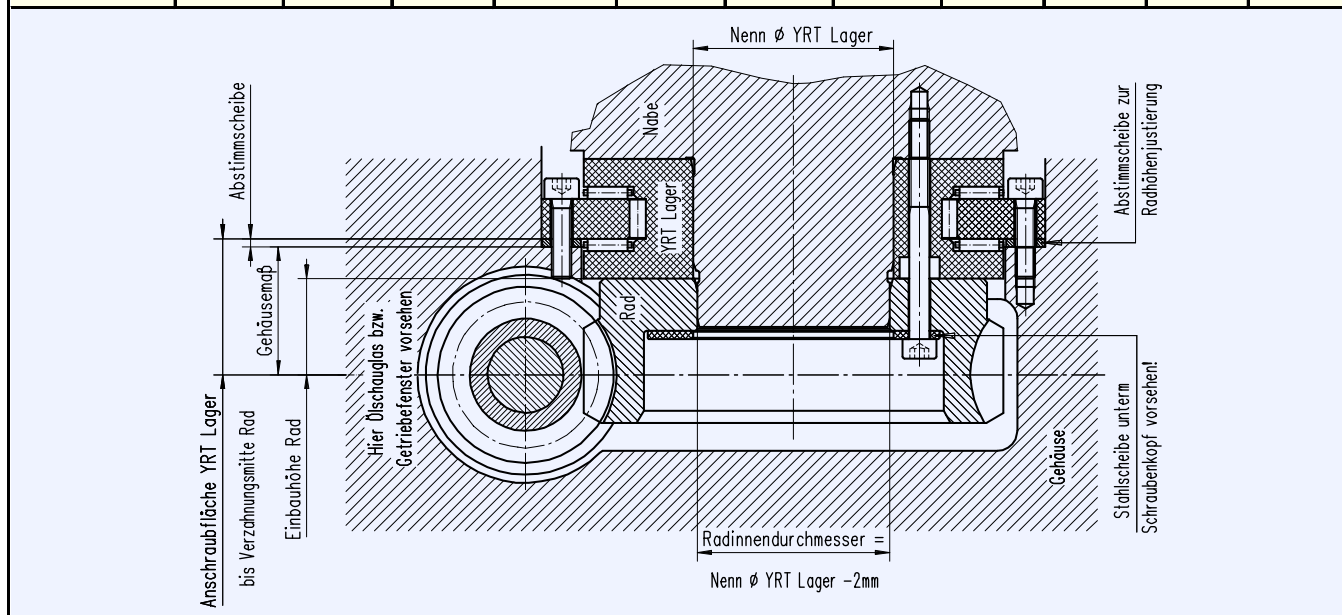


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 270 mm

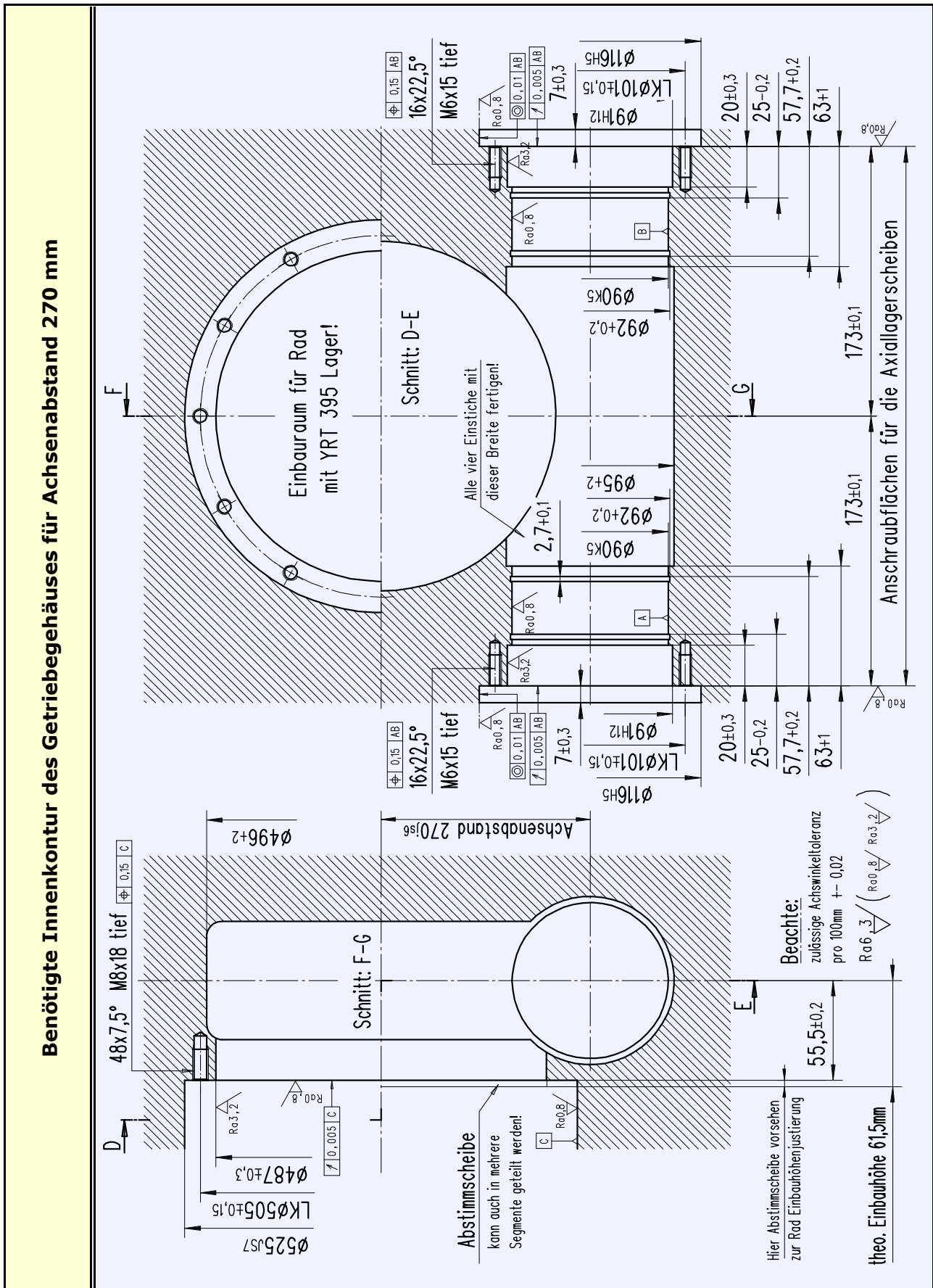
Hauptmaße



Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4883 SSR	2	120	118	51,2	77,6	77,6	395 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	393	486	65	39
4882 SSR	1	120		51,2	77,6						
4880 SSR	1	144		51,7	76,6						
4809 SSR	1	180		52,1	73,2						

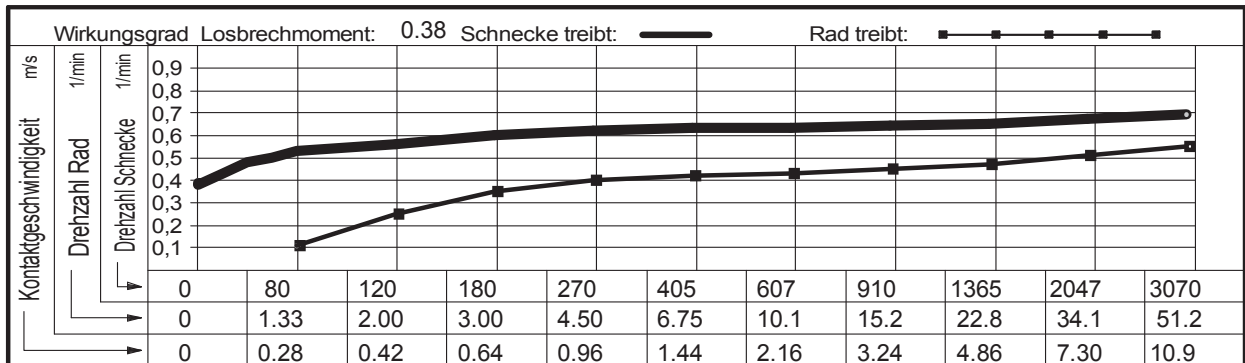
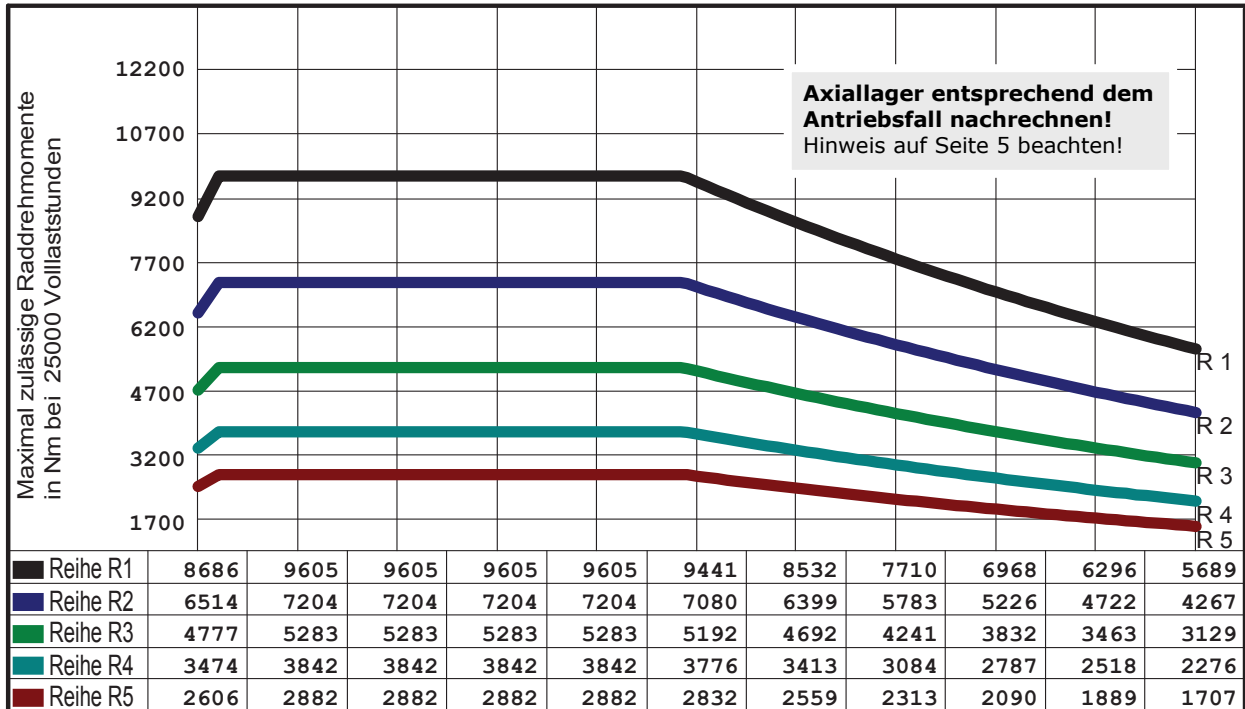


Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Betriebskenngrößen

Achsabstand	270.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4883 SSR
Außen-Ø Schnecke	77.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	486.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	2	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	67.68 mm	
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	6.5361 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten)	Reihe R4	
Einsatzfall:	Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Einsatzfall:	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten)	Reihe R5	Schmierstoff: Syntheseöl
Einsatzfall:	Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Einsatzfall:	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten)		
Einsatzfall:	Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen		

Zahnradfertigung OTT

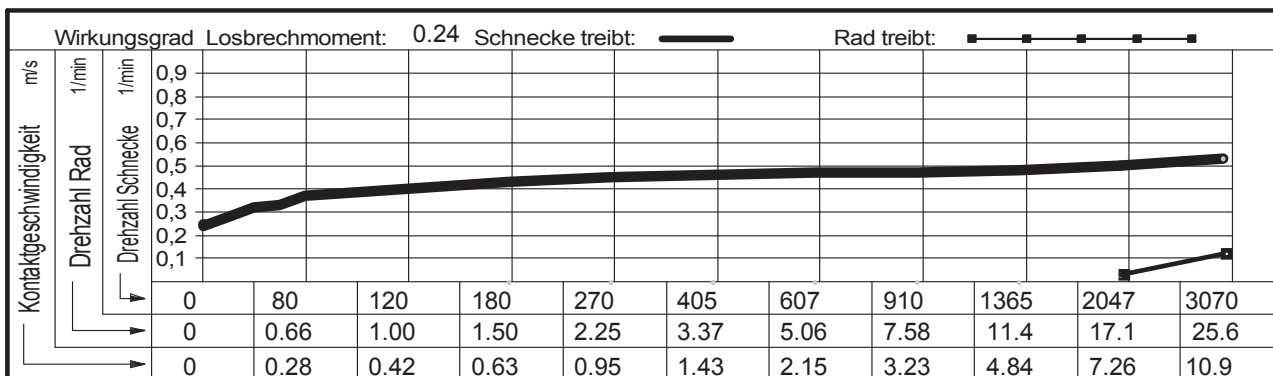
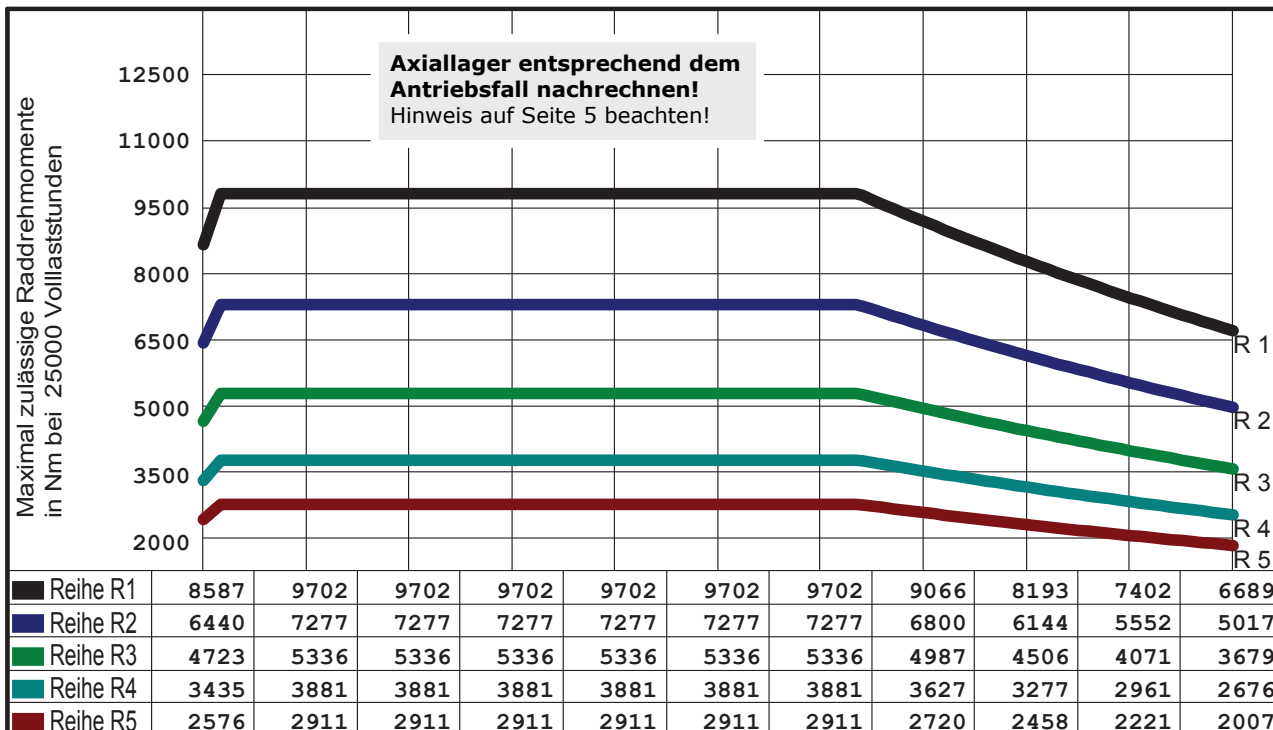
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. info@zahnrad-ott.de





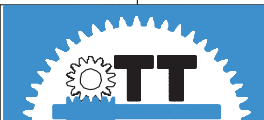
Achsabstand	270.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen
Außen-Ø Schnecke	77.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	486.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	Ott-Schraubgetriebe
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	67.69 mm	OTT-Nr: 4882 SSR
Zähnezahl Rad	120	Steigungswinkel am Bks	3.2779 Grad	



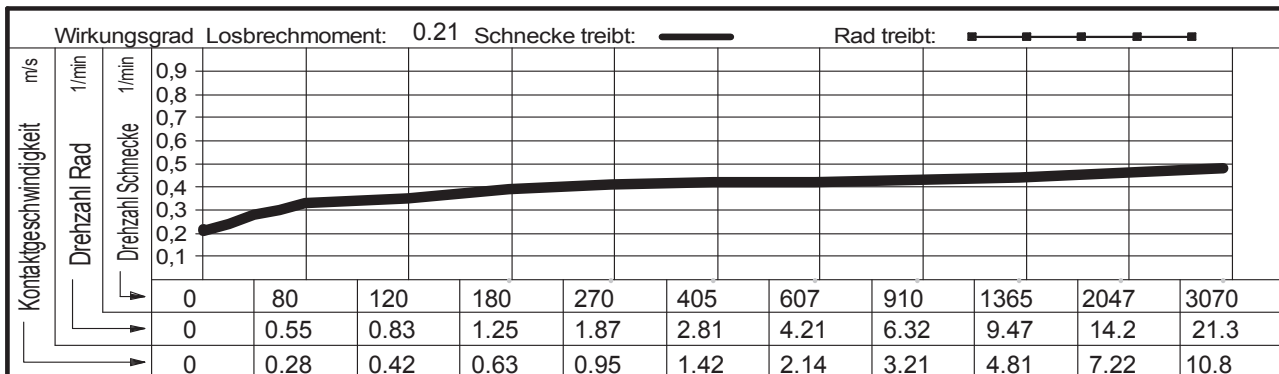
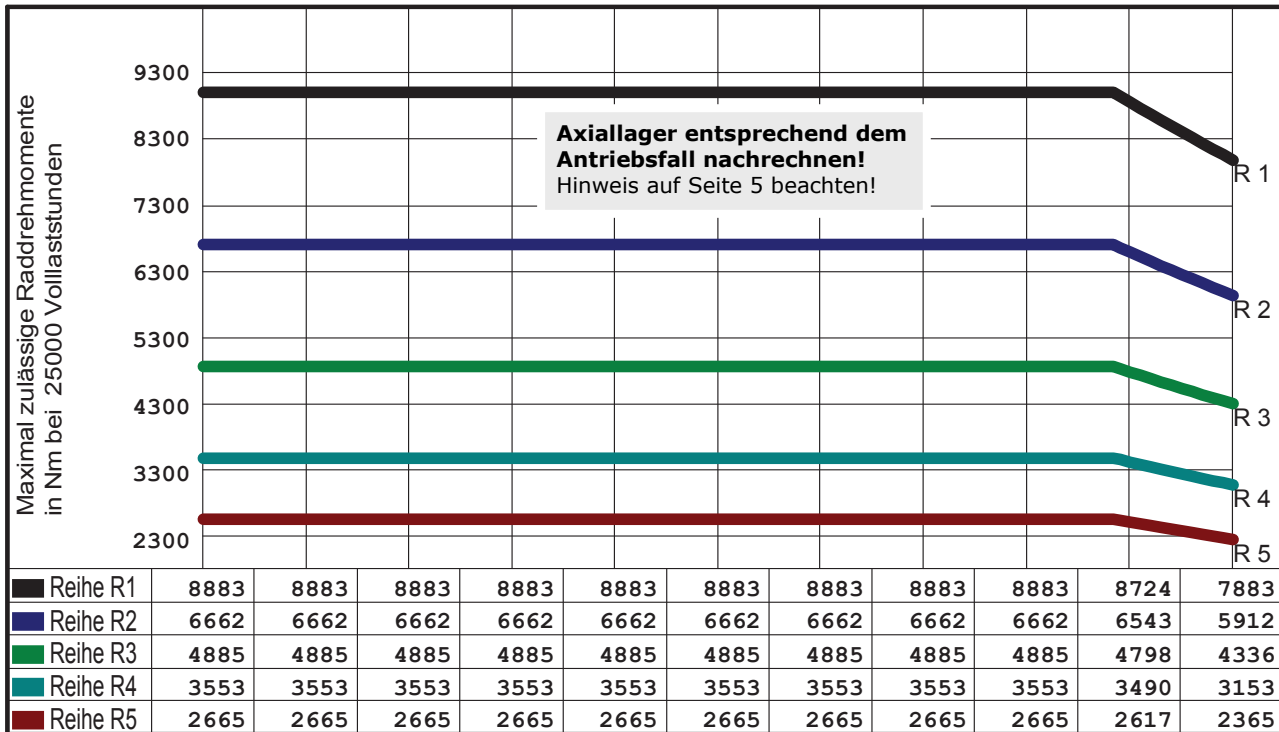
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■	
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■	
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	

Zahnradfertigung OTT

Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0
 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39
 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de



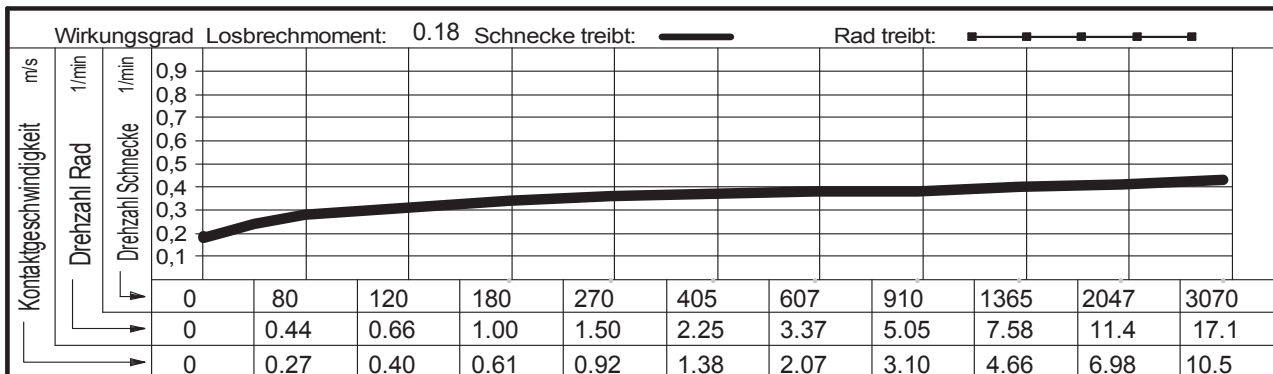
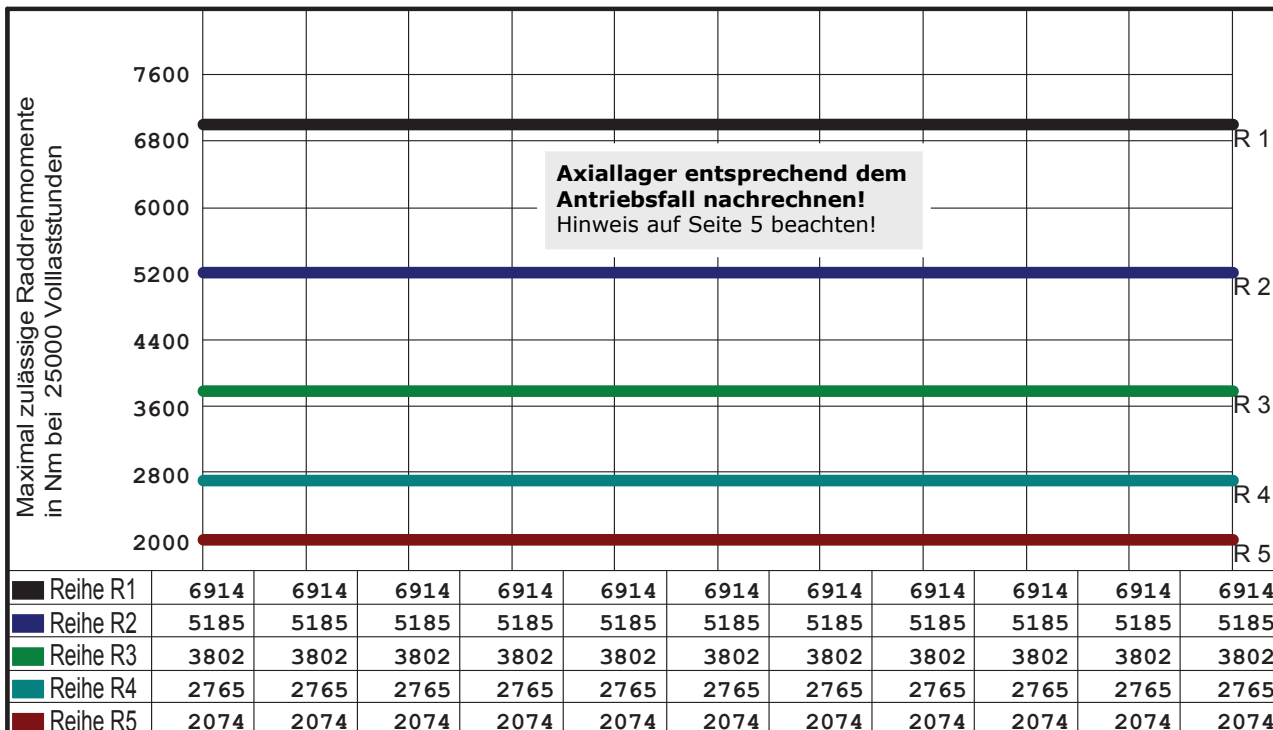
Achsabstand	270.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4880 SSR
Außen-Ø Schnecke	76.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	486.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	67.30 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	2.7514 Grad	

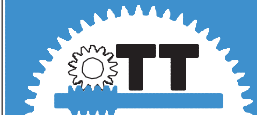


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Fräslische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Fräslische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		



Achsabstand	270.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4809 SSR
Außen-Ø Schnecke	73.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	486.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	65.16 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	2.2886 Grad	

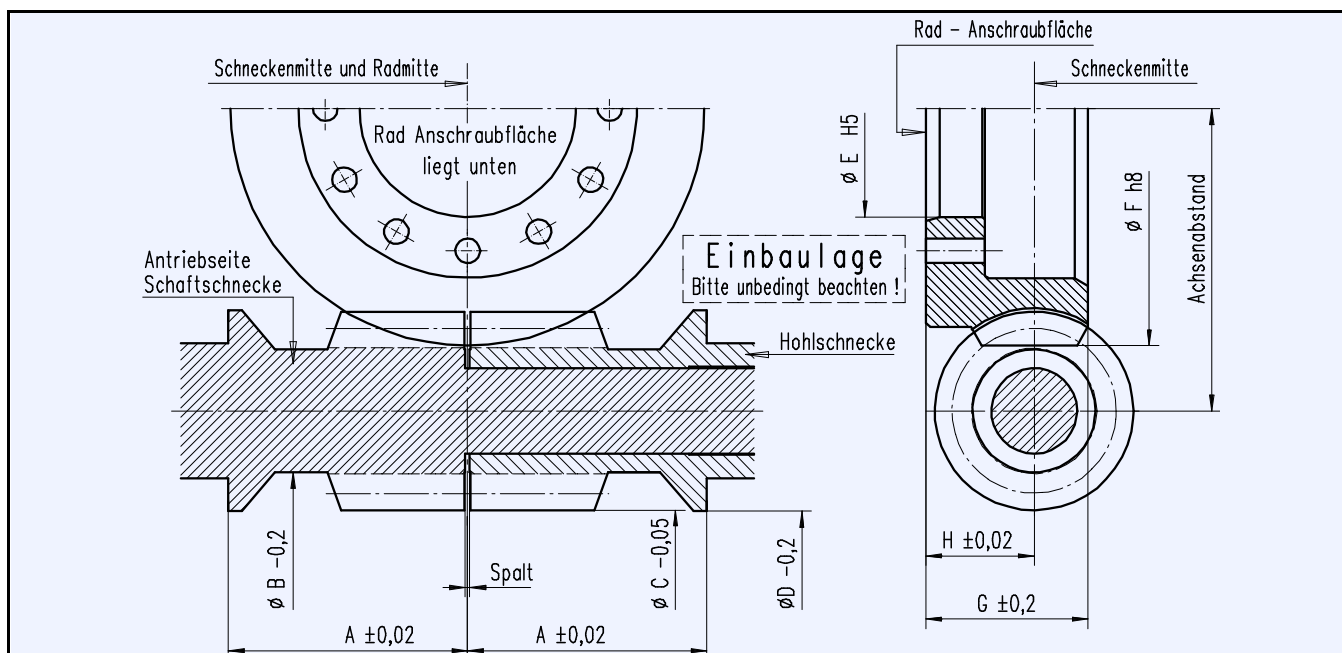


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

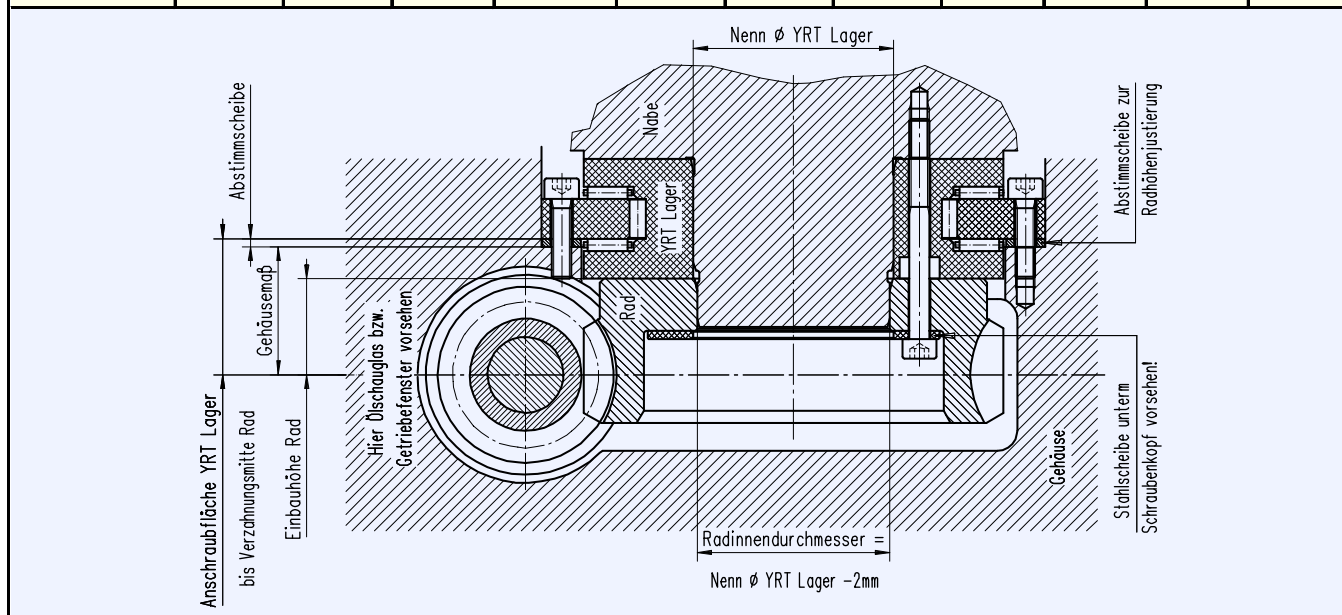


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 305 mm

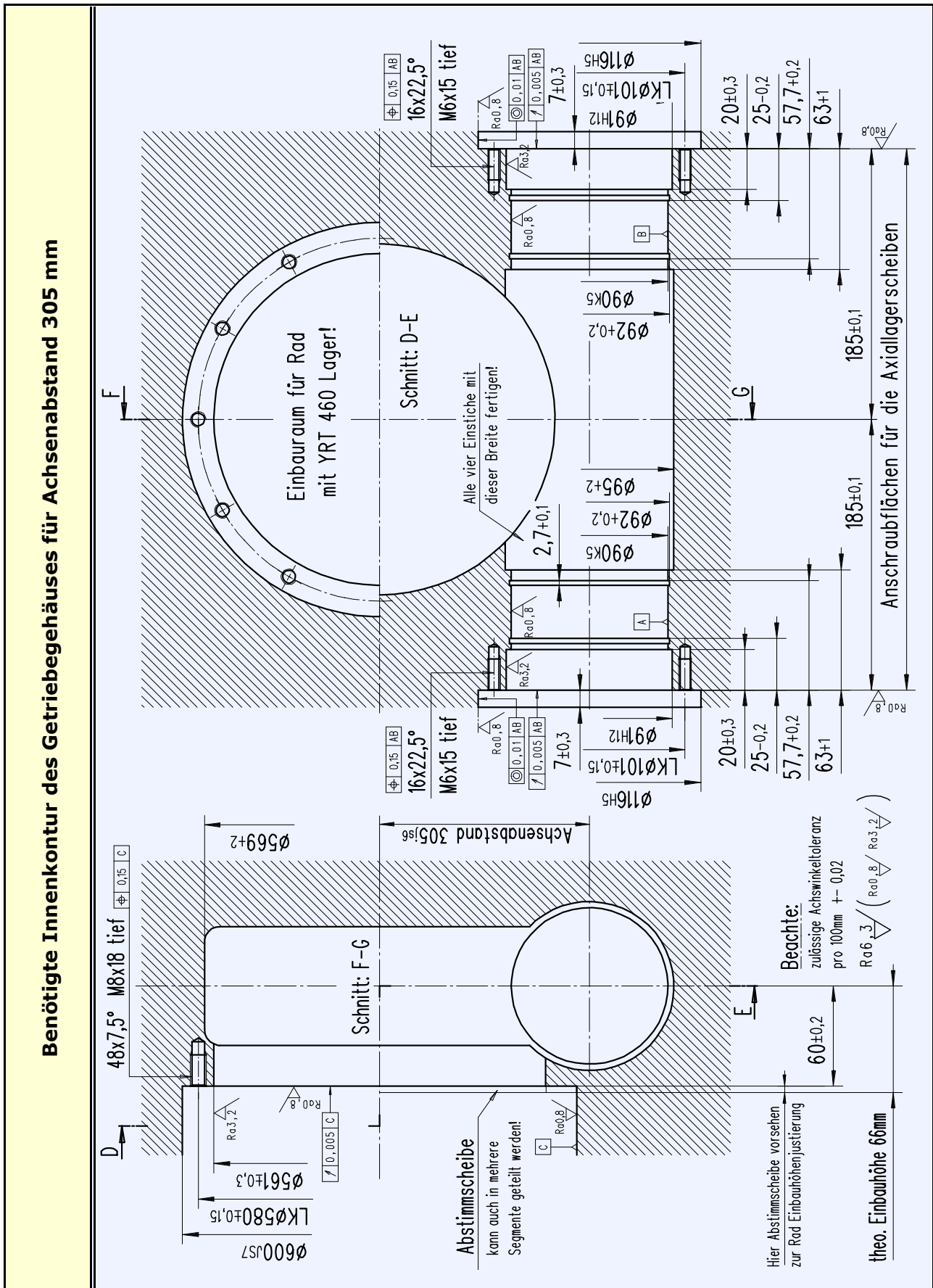
Hauptmaße



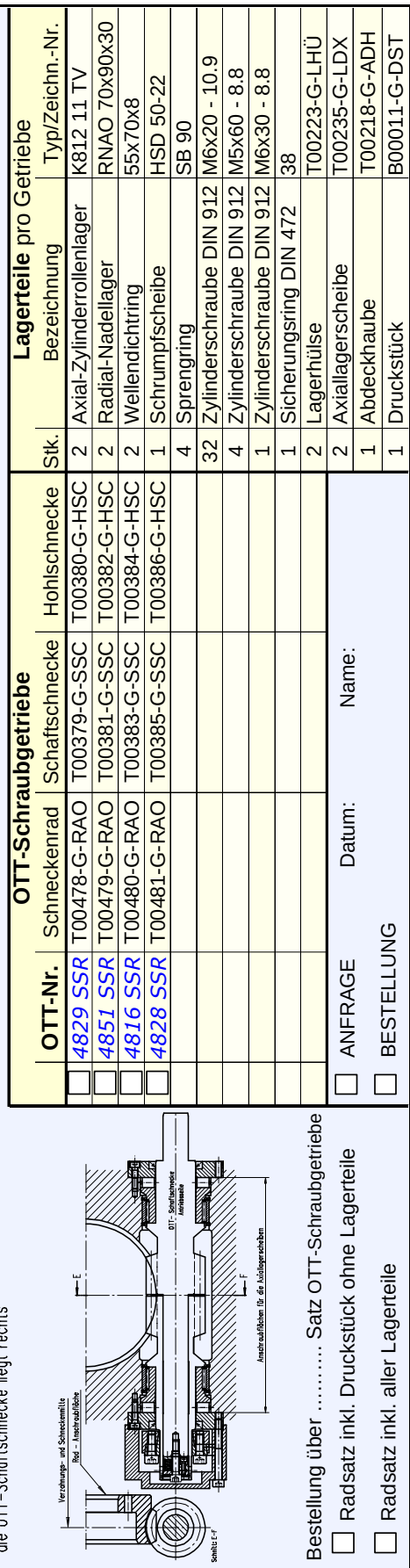
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4829 SSR	1	120	130	46,8	77,5	77,6	460 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	458	560	69	42
4851 SSR	1	144		47,3	76,0						
4816 SSR	1	180		47,9	72,2						
4828 SSR	1	240		48,4	67,8						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur

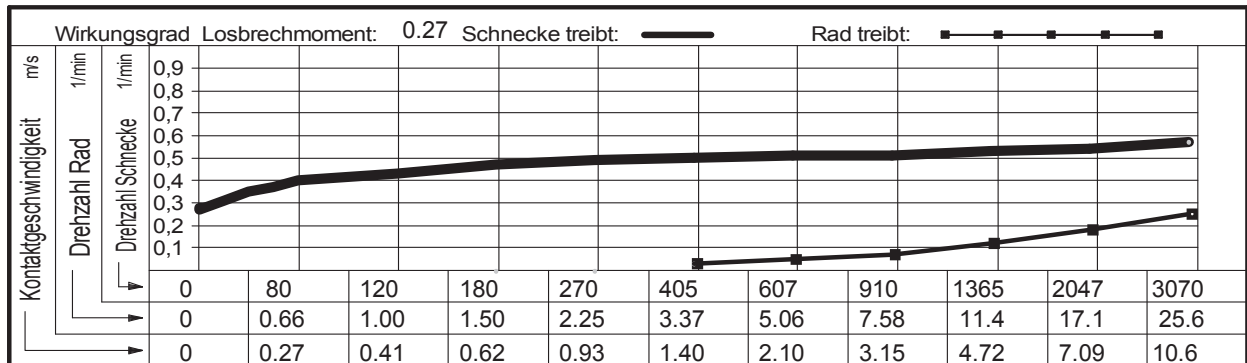
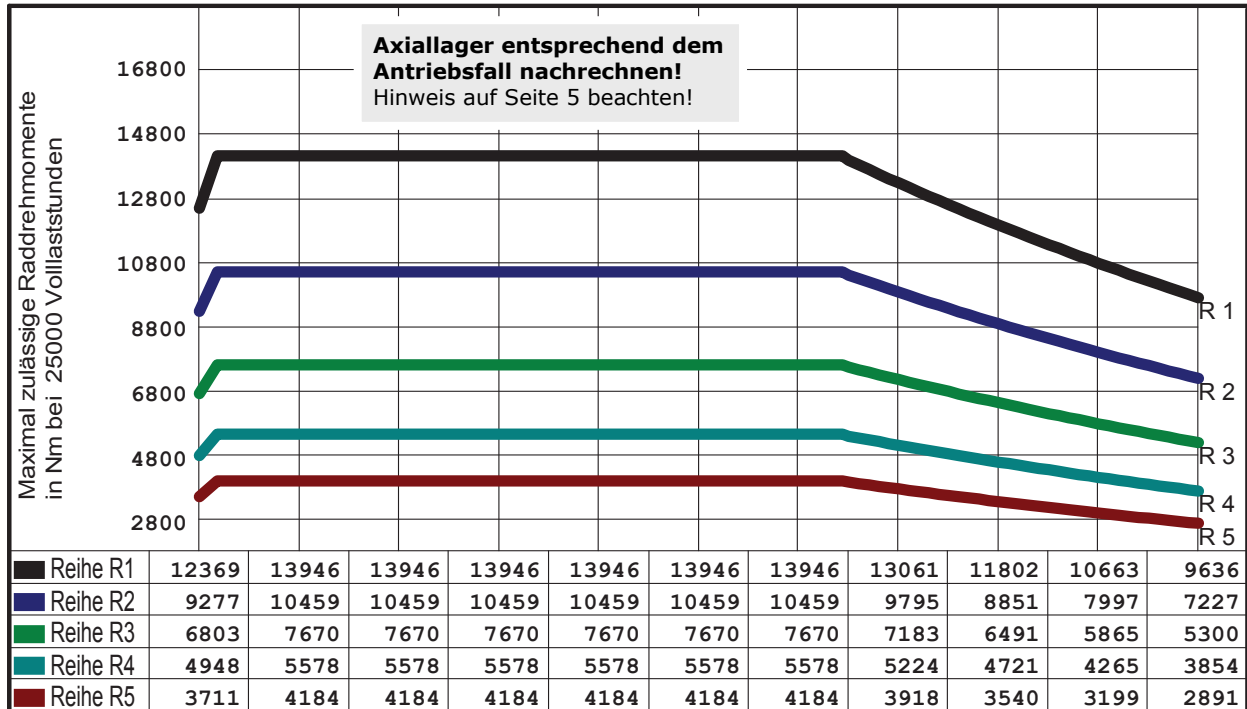


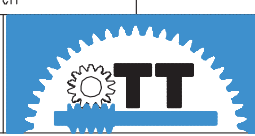
Schneckenlagerung für Achsenabstand 305 mm



Betriebskenngrößen

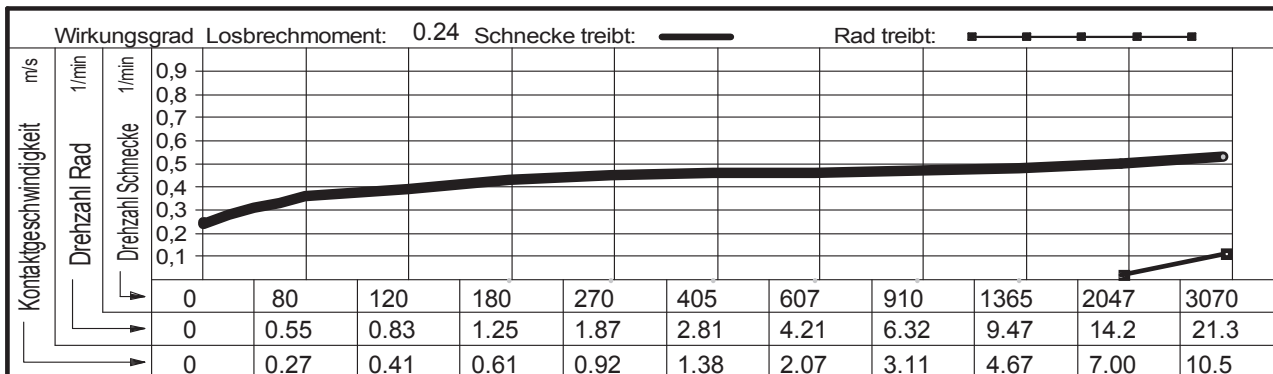
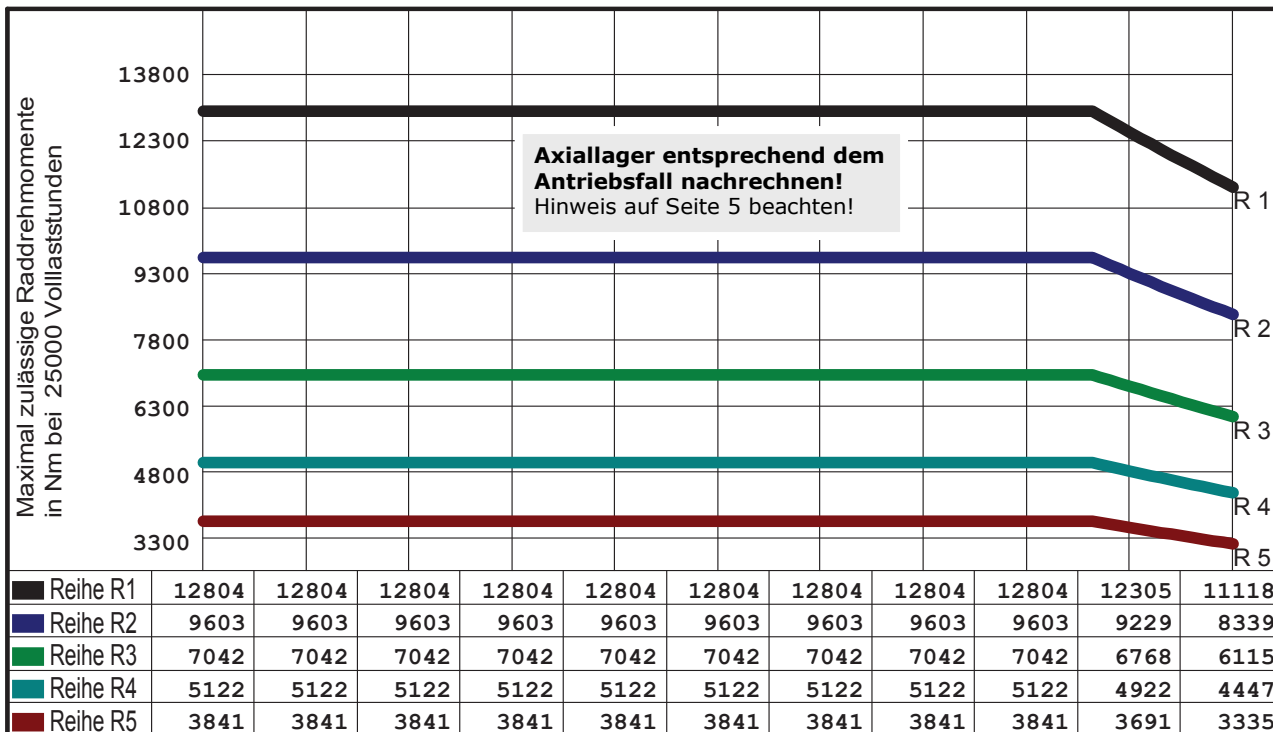
Achsabstand	305.00	mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni		Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4829 SSR
Außen-Ø Schnecke	77.50	mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9		
Außen-Ø Rad	560.00	mm	Eingriffswinkel im NS	10	Grad	
Gangzahl Schnecke	1		Rückenwinkel im NS	15	Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts		Berechnungskreis-Ø	66.00	mm	
Zähnezahl Rad	120		Steigungswinkel am Bks	3.8699	Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. info@zahnrad-ott.de		

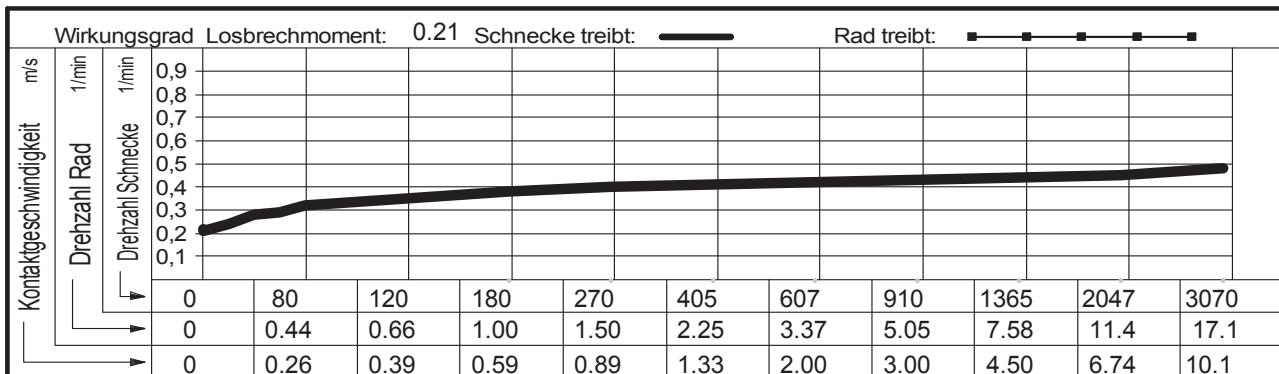
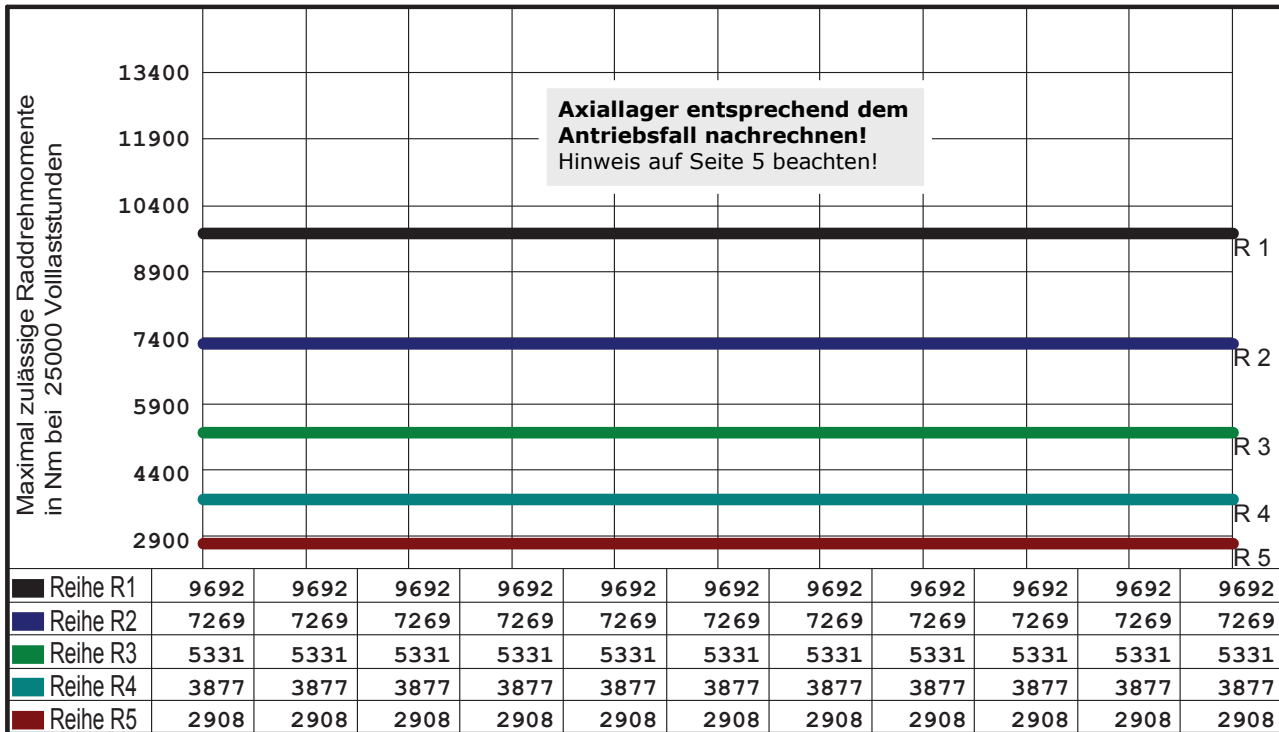


Achsabstand	305.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4851 SSR
Außen-Ø Schnecke	76.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	560.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	65.30 mm	
Zähnezahl Rad	144	Steigungswinkel am Bks	3.2671 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

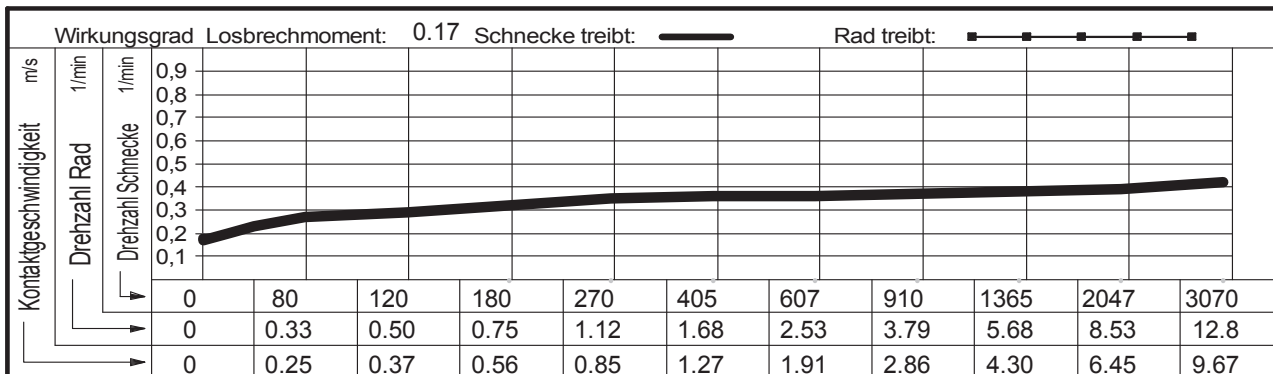
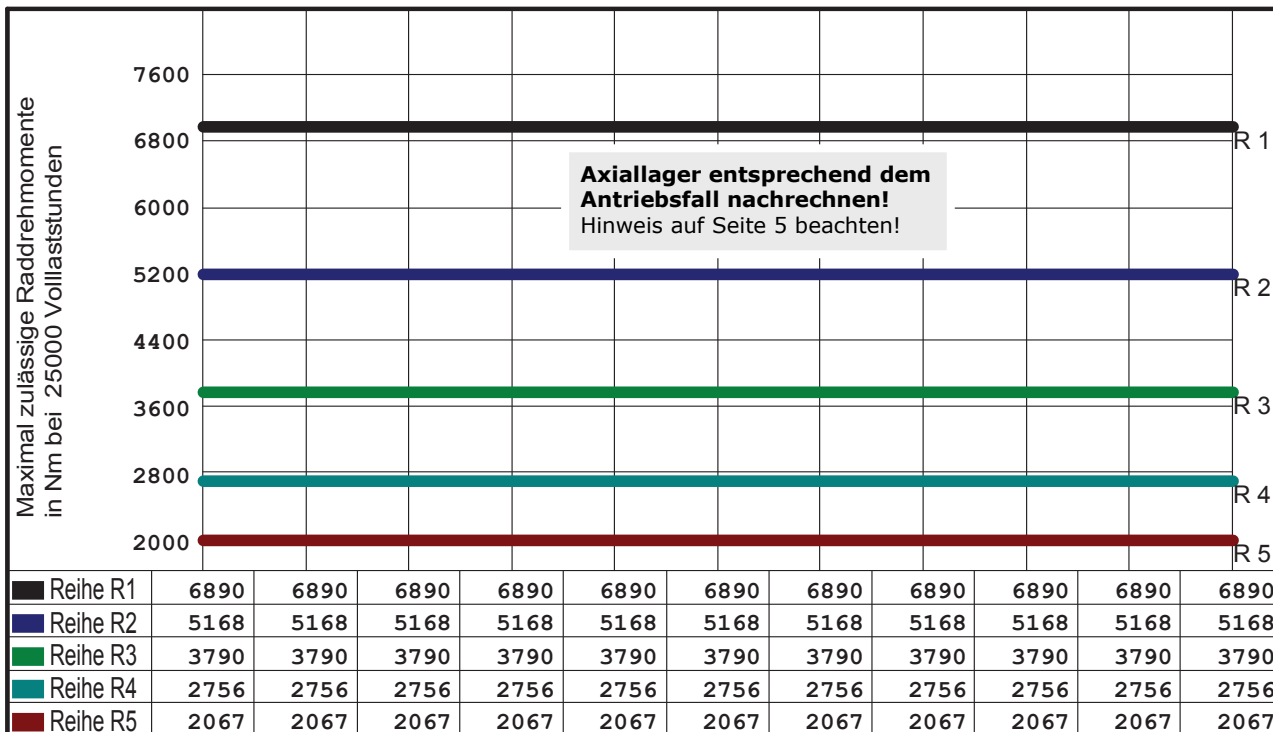
Achsabstand	305.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4816 SSR
Außen-Ø Schnecke	72.20 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	560.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	62.90 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	2.7306 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■	
		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■	
		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 	



Achsabstand	305.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4828 SSR
Außen-Ø Schnecke	67.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	560.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	60.14 mm	
Zähnezahl Rad	240	Steigungswinkel am Bks	2.1580 Grad	

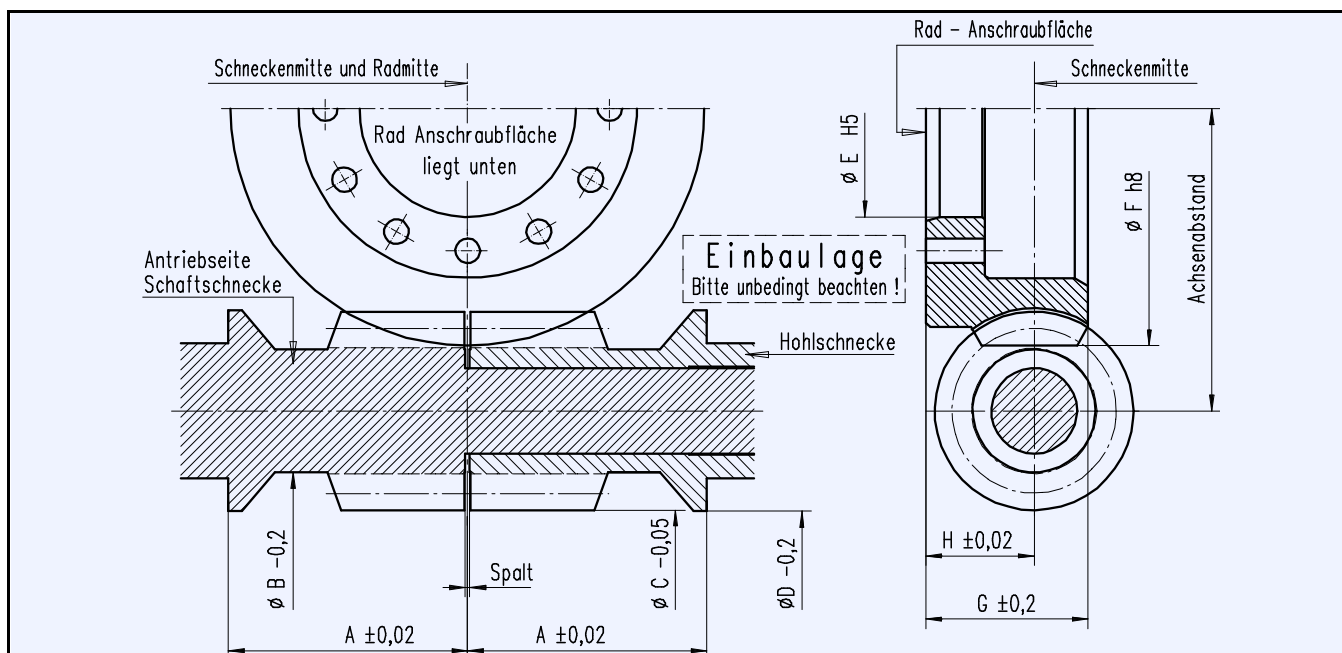


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

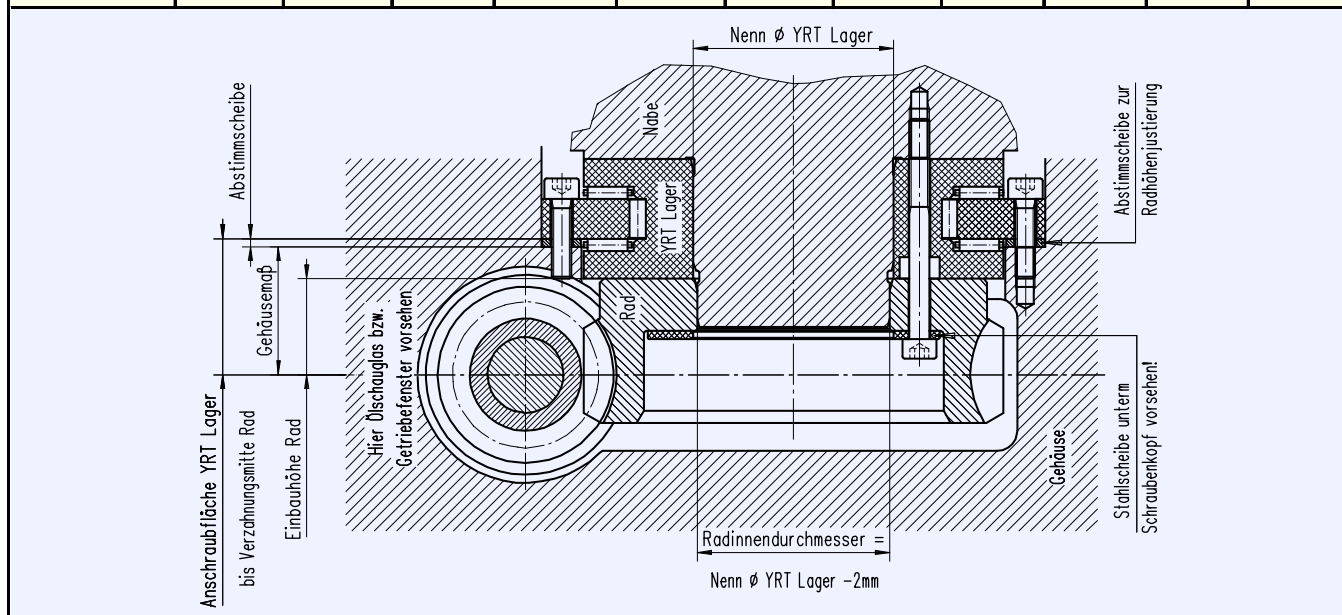


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 340 mm

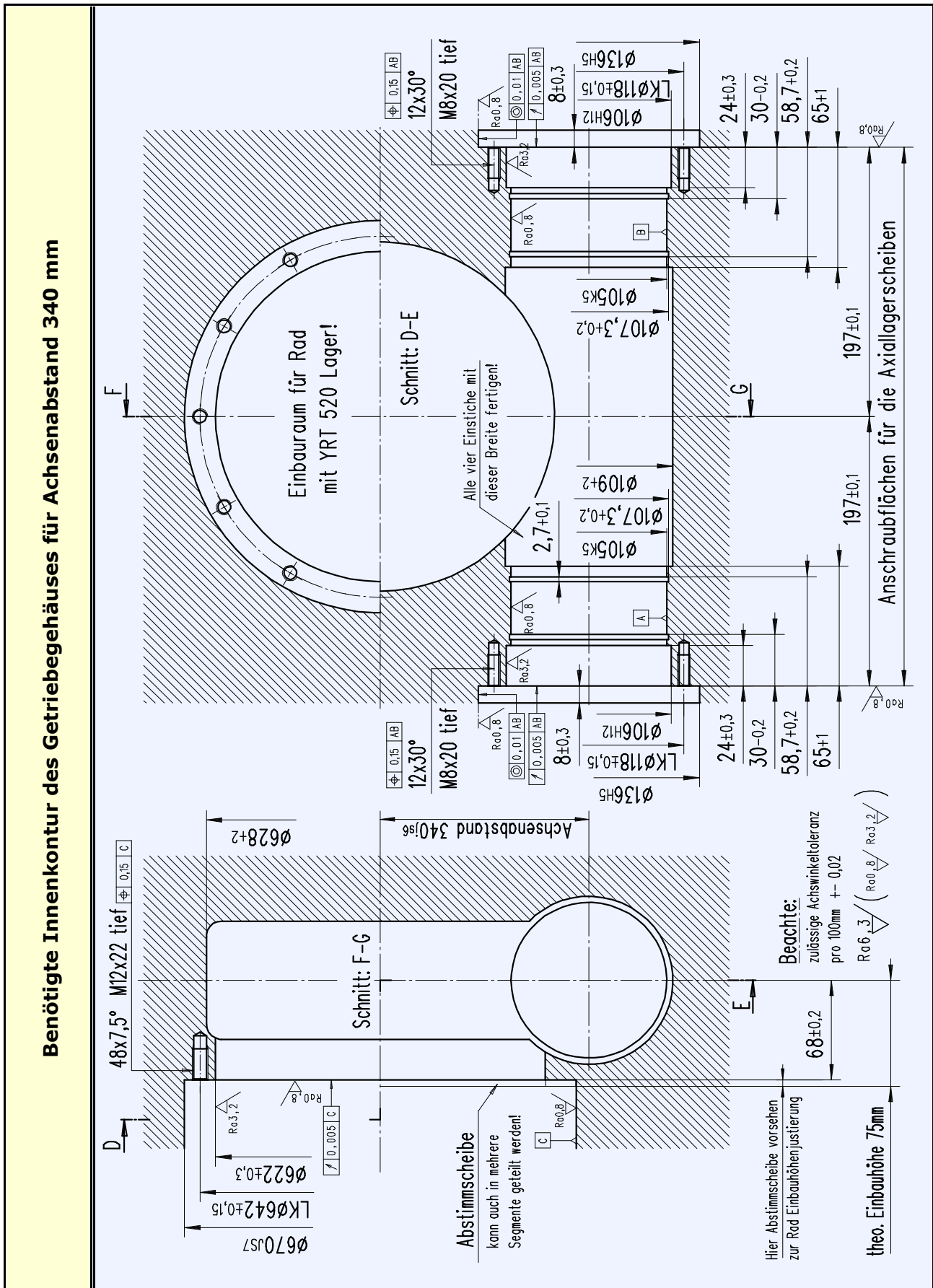
Hauptmaße



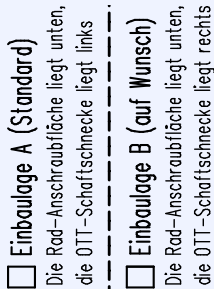
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4818 SSR	1	180	141	57,6	86,0	97,0	Bemerkung auf Seite 5 beachten!	518	620	78	48
4810 SSR	1	240		58,2	80,4						
5489 SSR	1	360		58,8	72,0						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 340 mm



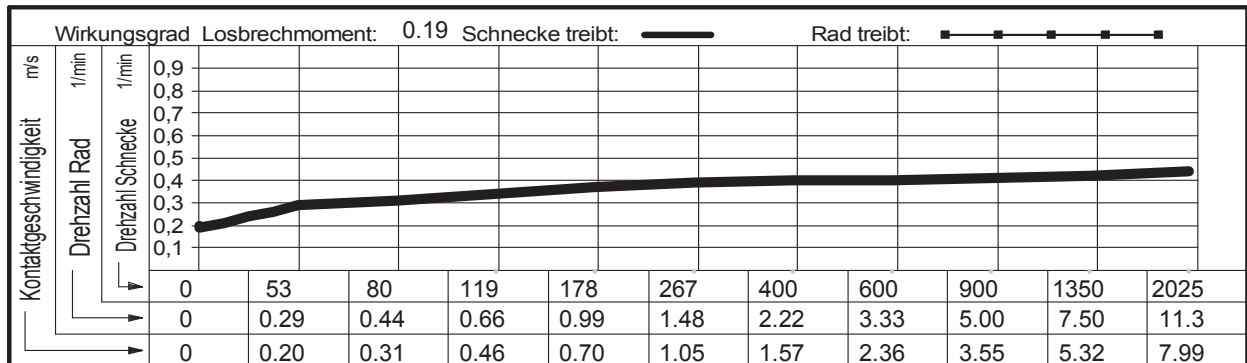
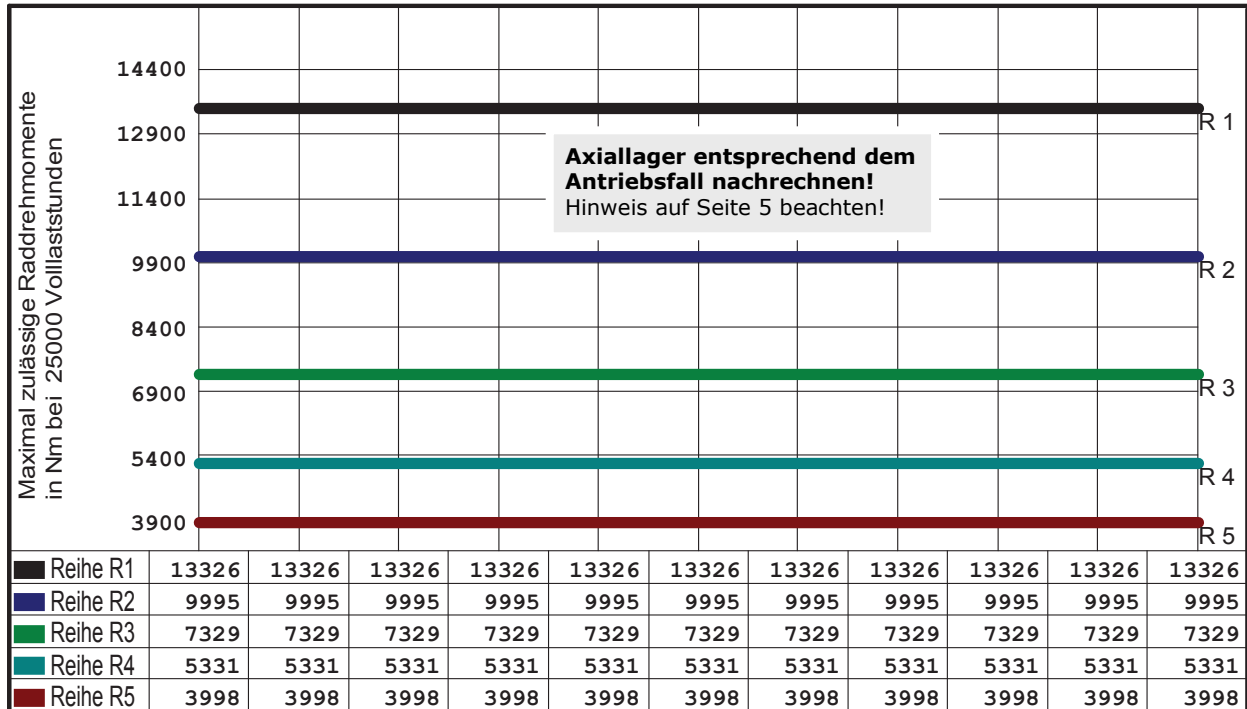
Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile

☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

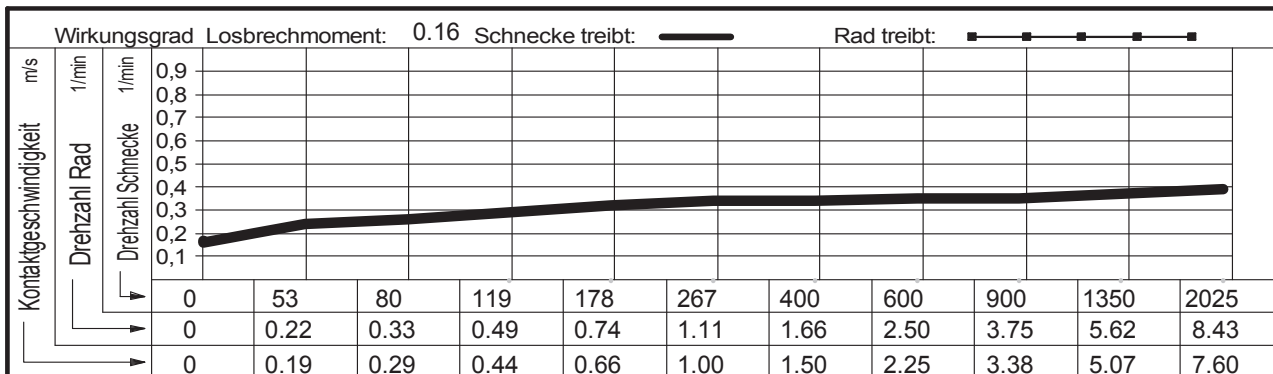
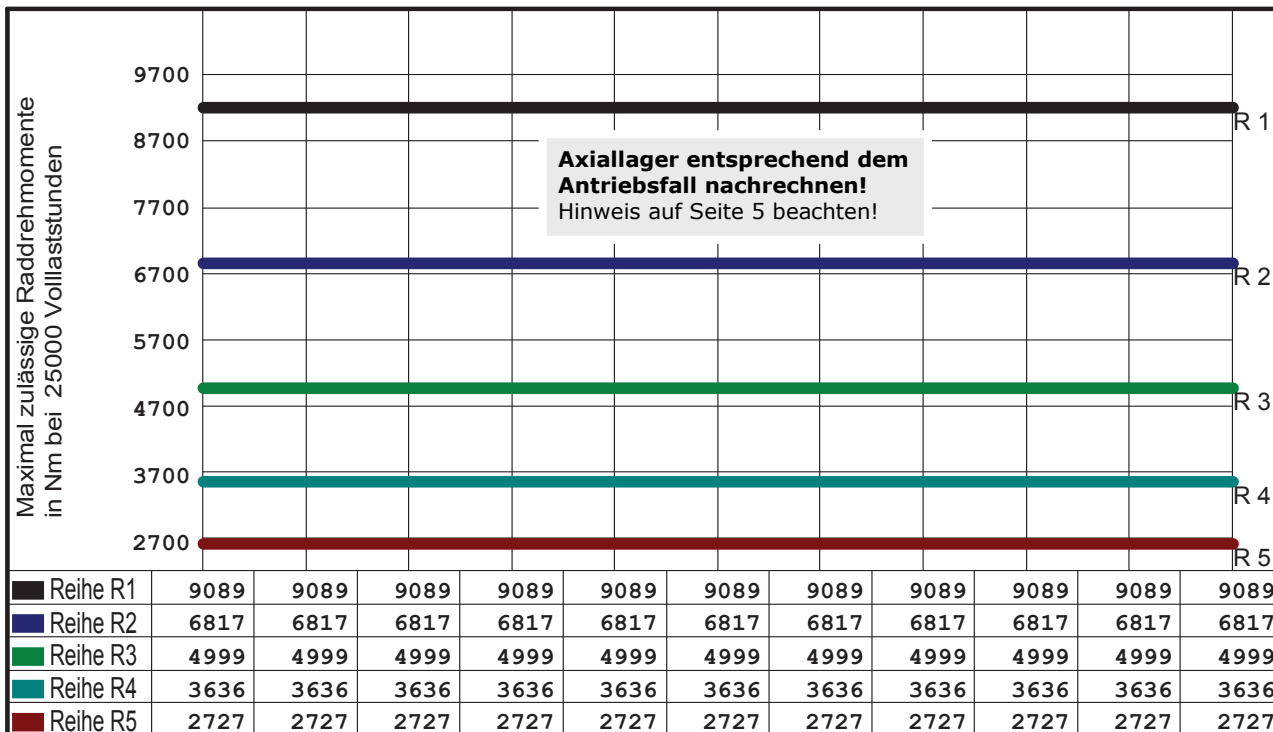
Achsabstand	340.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4818 SSR
Außen-Ø Schnecke	86.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	620.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	75.32 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	2.5188 Grad	

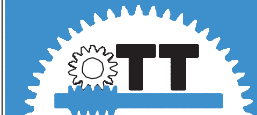


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 Tel. 07471 - 705 0 D-72411 Bodelshausen Fax. 07471 - 705 39 www.zahnrad-ott.de Email. Info@zahnrad-ott.de 	
Schmierstoff: Syntheseöl			

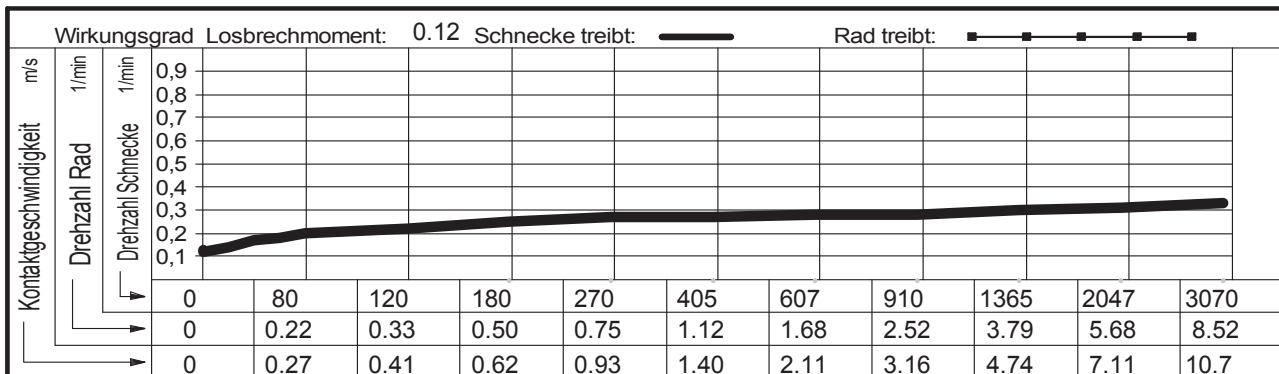
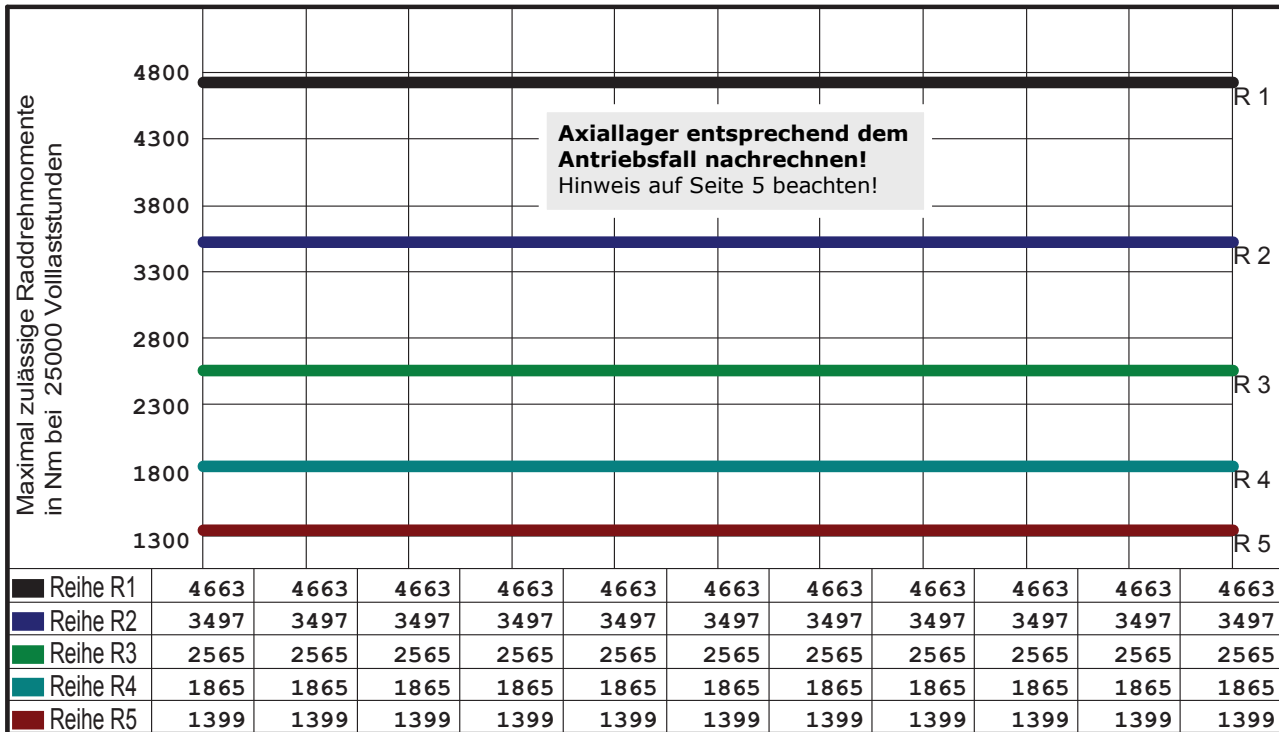


Achsabstand	340.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4810 SSR
Außen-Ø Schnecke	80.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	620.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	71.72 mm	
Zähnezahl Rad	240	Steigungswinkel am Bks	2.0013 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

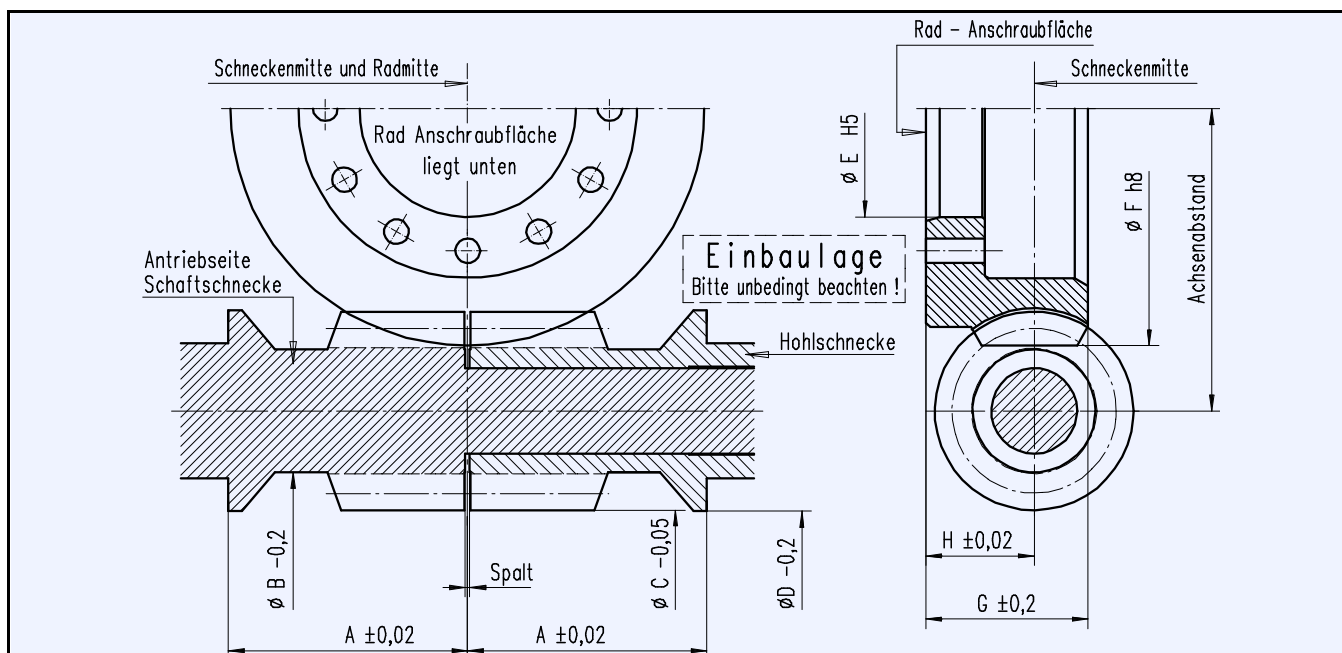
Achsabstand	340.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 5489 SSR
Außen-Ø Schnecke	72.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	620.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	66.39 mm	
Zähnezahl Rad	360	Steigungswinkel am Bks	1.4603 Grad	



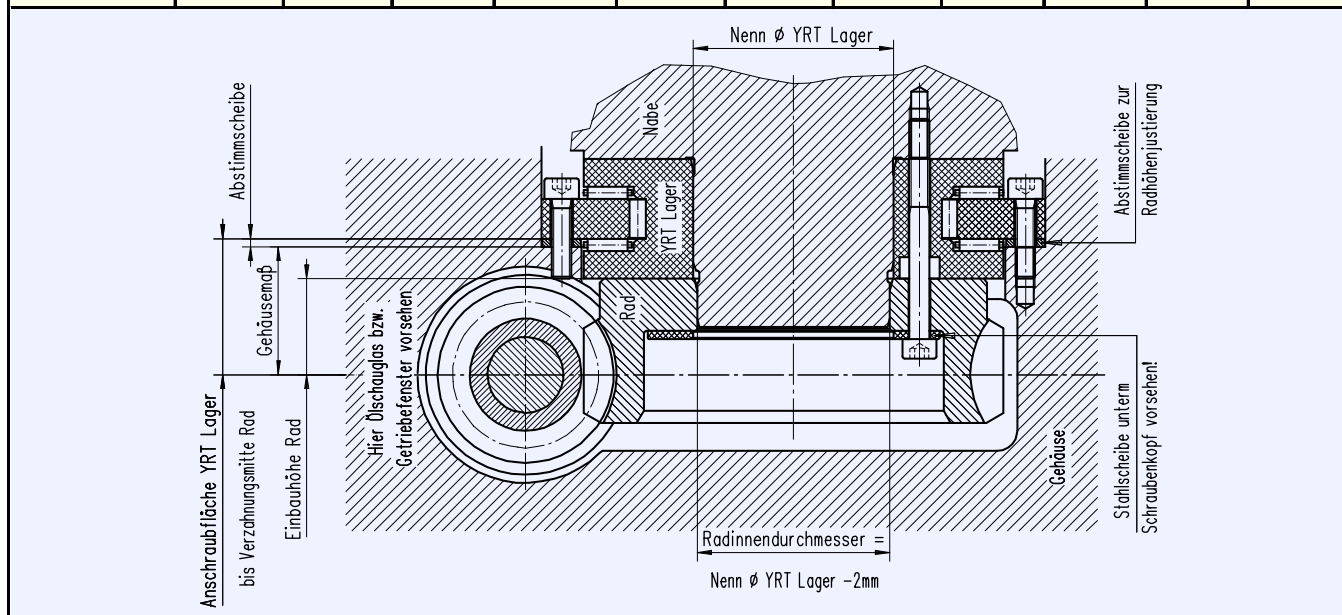
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			
Reihe R1  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4  a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R2  a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5  a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3  a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 380 mm

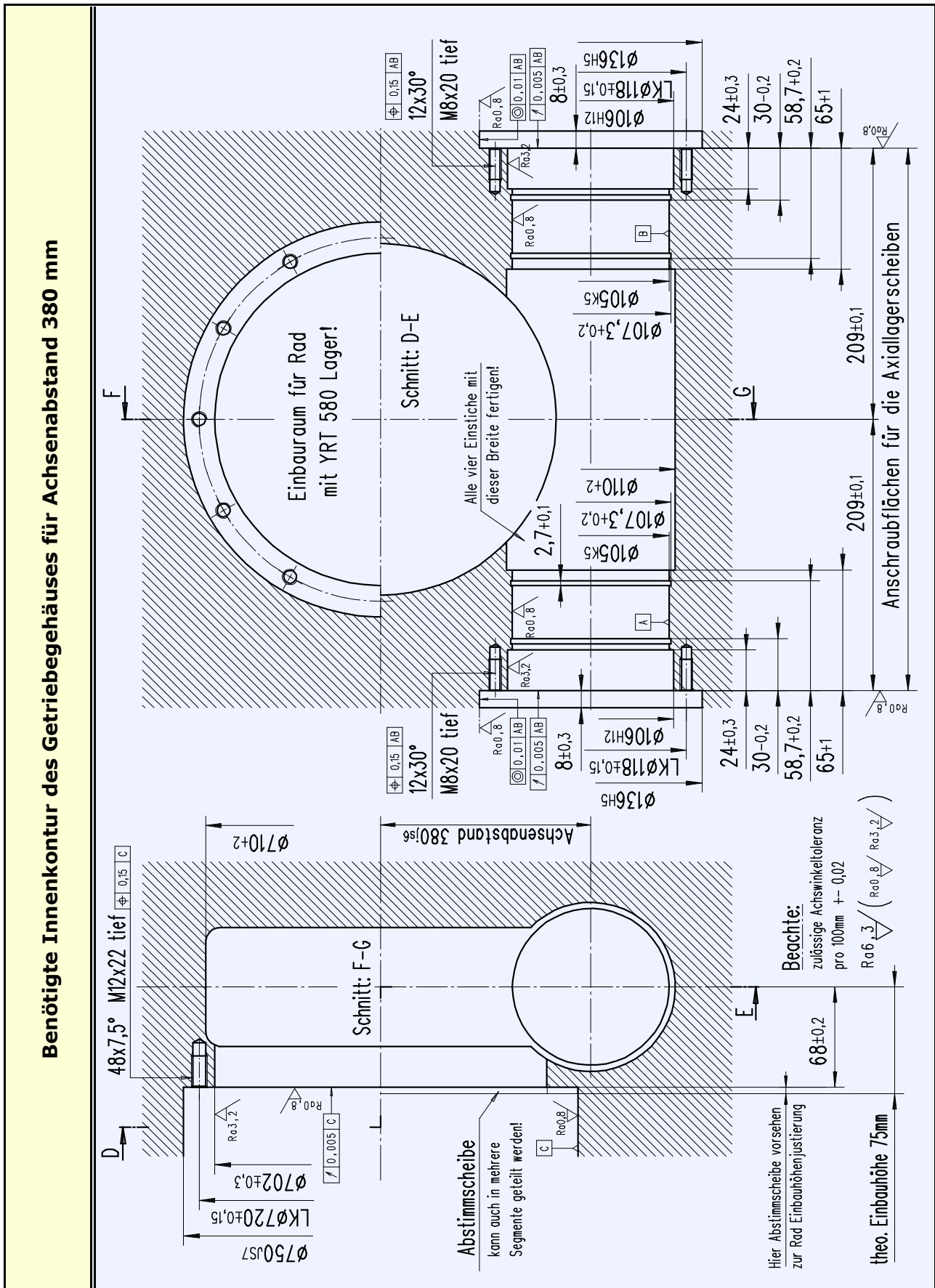
Hauptmaße



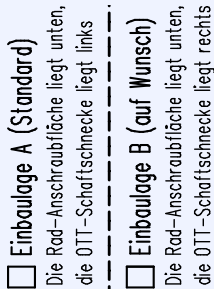
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4811 SSR	1	180	153	57,3	87,6	97,0	580 Bemerkung auf Seite 5 beachten!	578	700	73	45
4855 SSR	1	240		58,0	82,8						
4825 SSR	1	288		58,3	79,0						
4869 SSR	1	360		58,6	74,4						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 380 mm

[illegible]

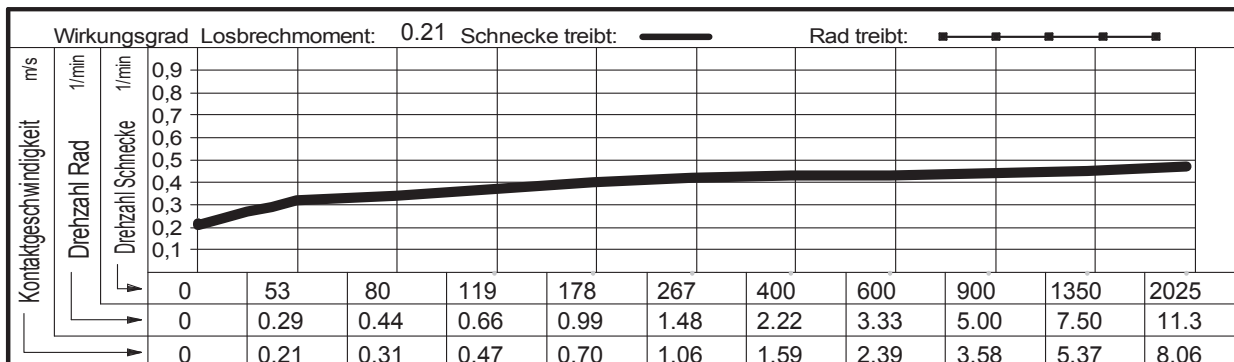
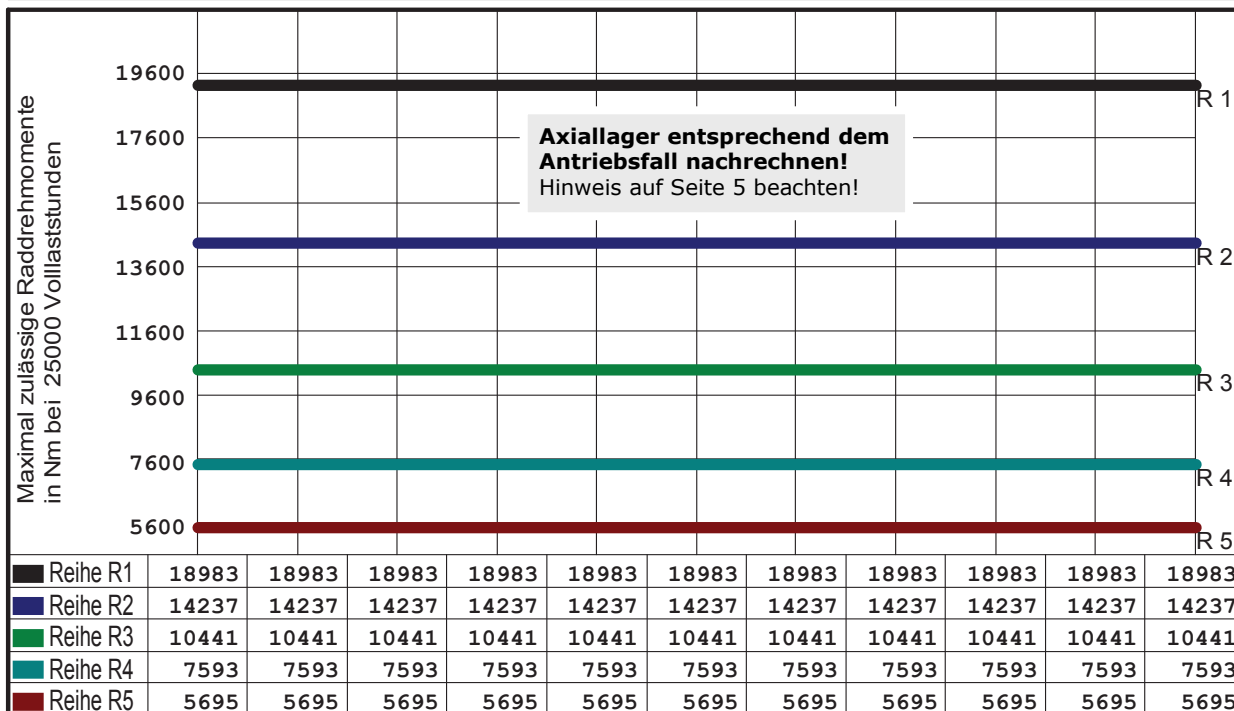
Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile

☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

Achsabstand	380.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4811 SSR
Außen-Ø Schnecke	87.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	700.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	76.01 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	2.8251 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräseantriebe	

Zahnradfertigung OTT

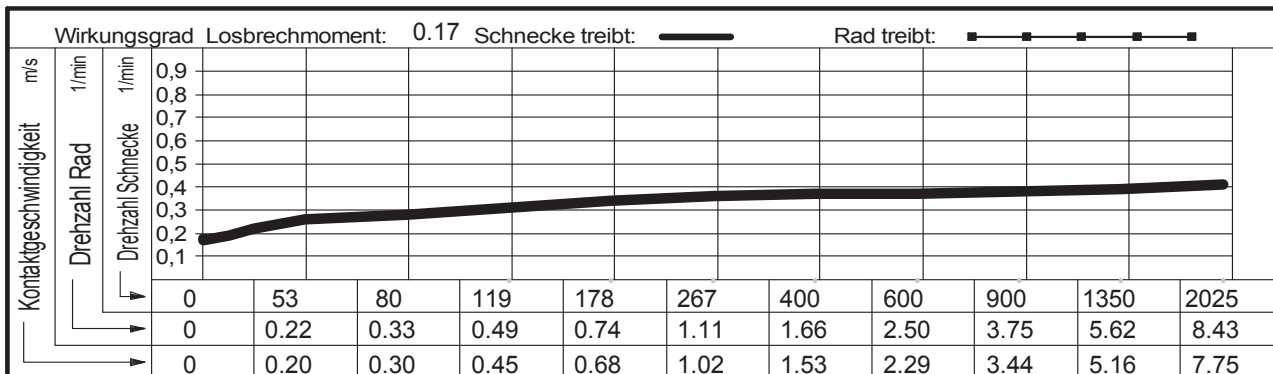
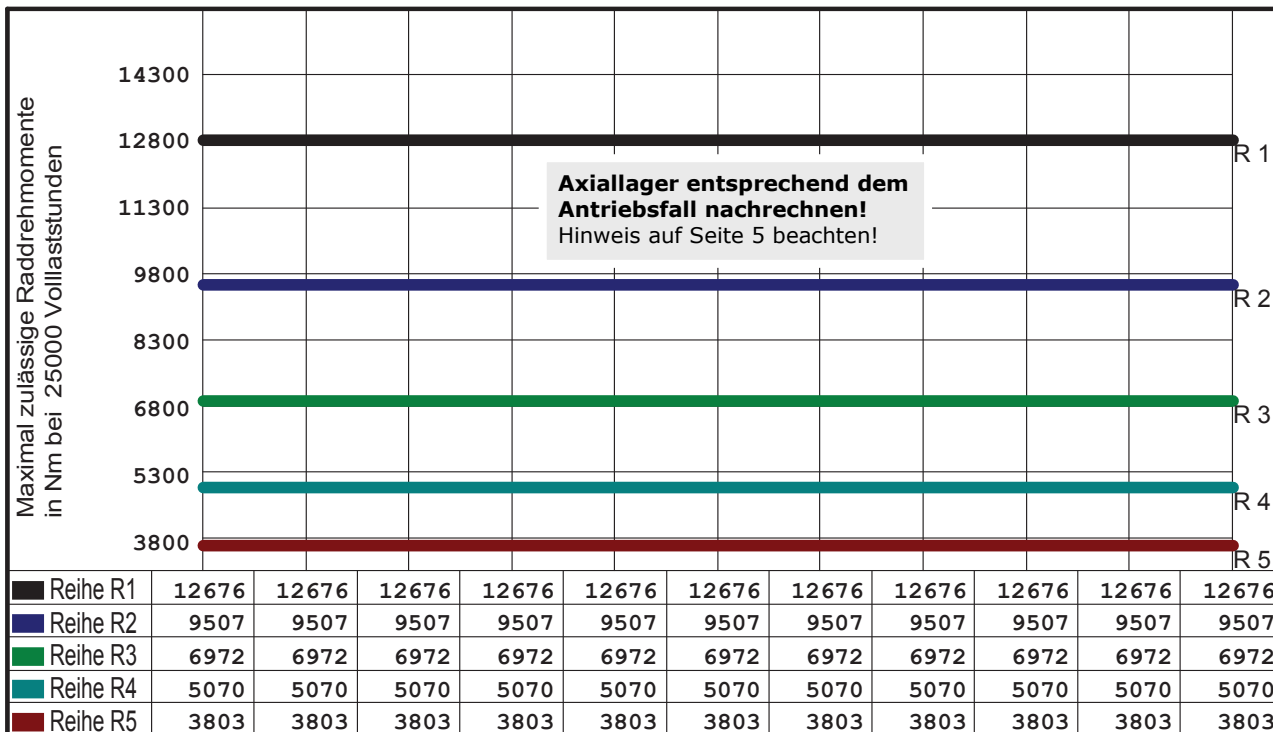
Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 - 705 0
Fax. 07471 - 705 39
Email. info@zahnrad-ott.de



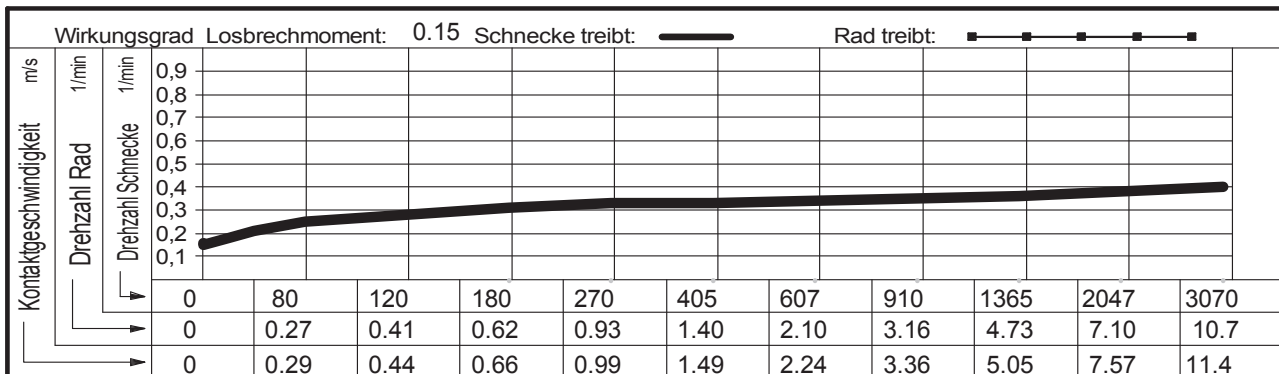
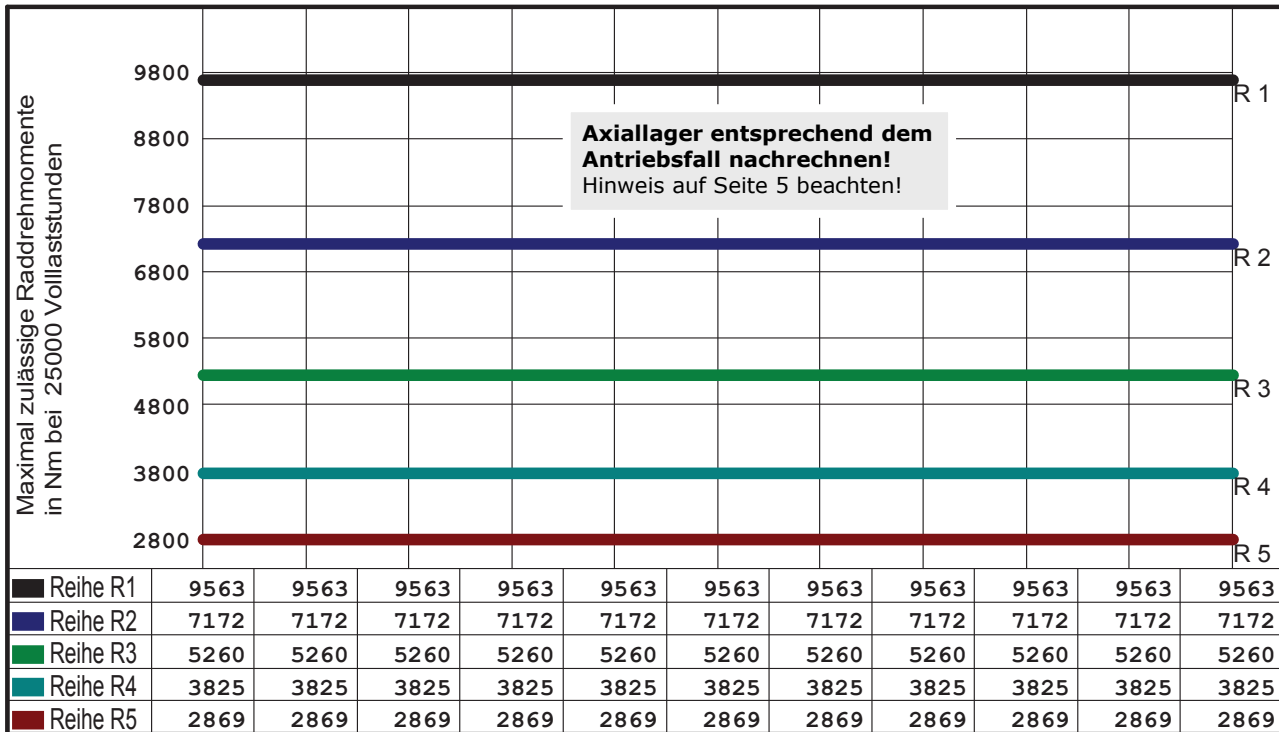


Achsabstand	380.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4855 SSR
Außen-Ø Schnecke	82.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	700.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	73.07 mm	
Zähnezahl Rad	240	Steigungswinkel am Bks	2.2183 Grad	



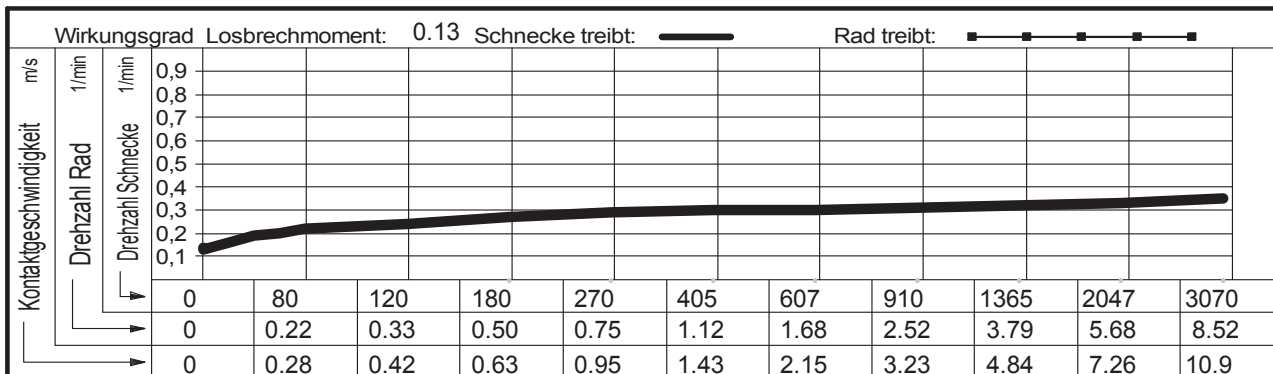
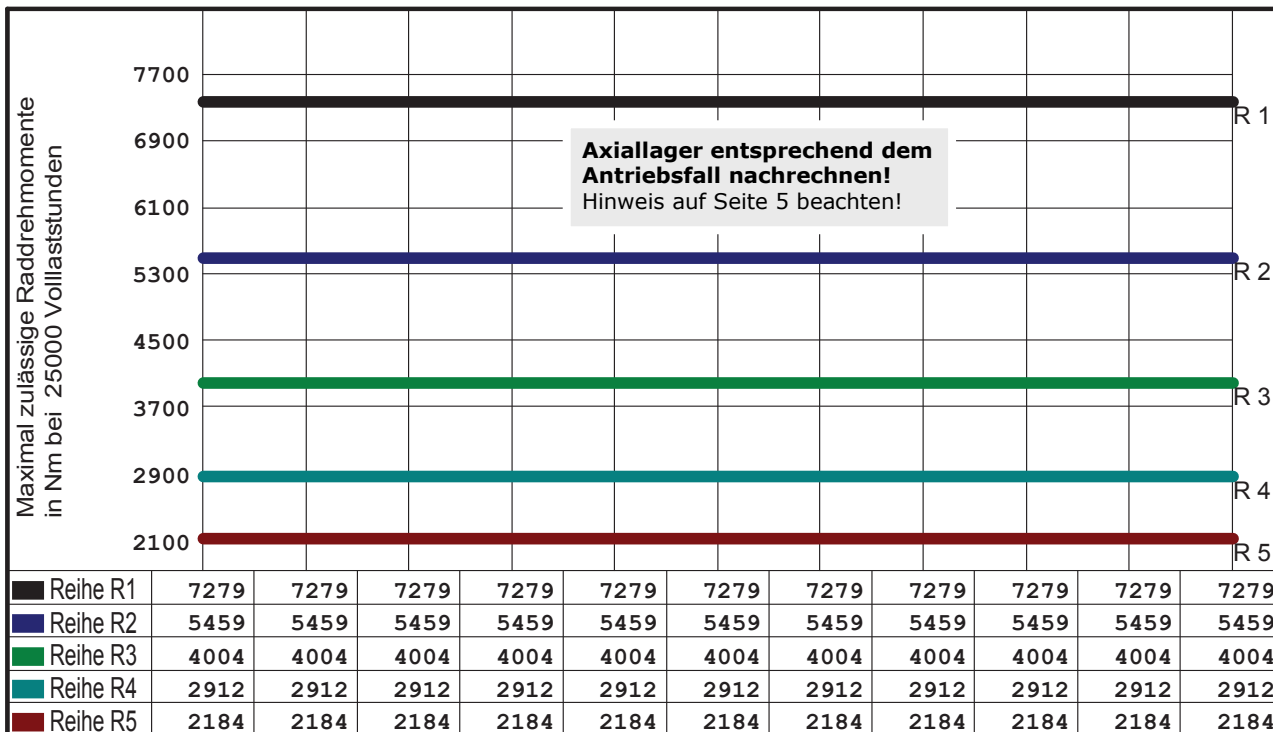
Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall				Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 	a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

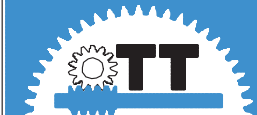
Achsabstand	380.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4825 SSR
Außen-Ø Schnecke	79.00 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	700.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	70.65 mm	
Zähnezahl Rad	288	Steigungswinkel am Bks	1.9218 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 ■	
		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Reihe R2 ■	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 ■	
		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen	
Reihe R3 ■	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de	

Achsabstand	380.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4869 SSR
Außen-Ø Schnecke	74.40 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	700.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	67.77 mm	
Zähnezahl Rad	360	Steigungswinkel am Bks	1.6129 Grad	

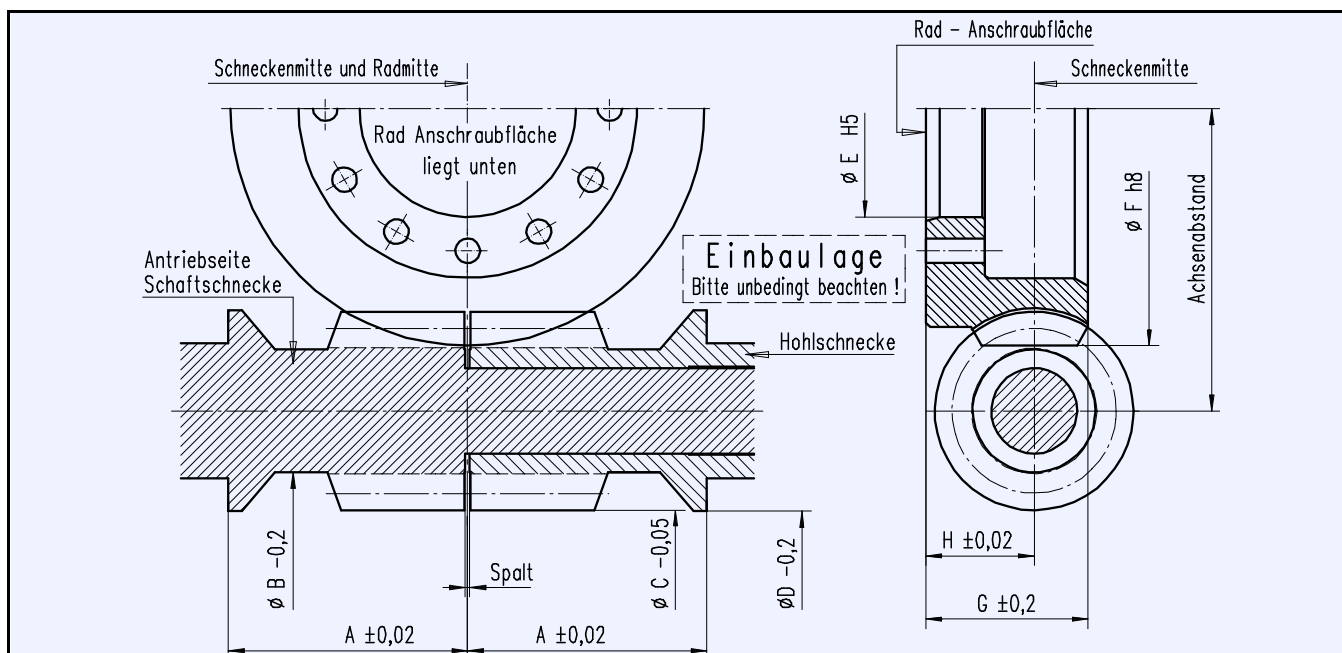


Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		
				

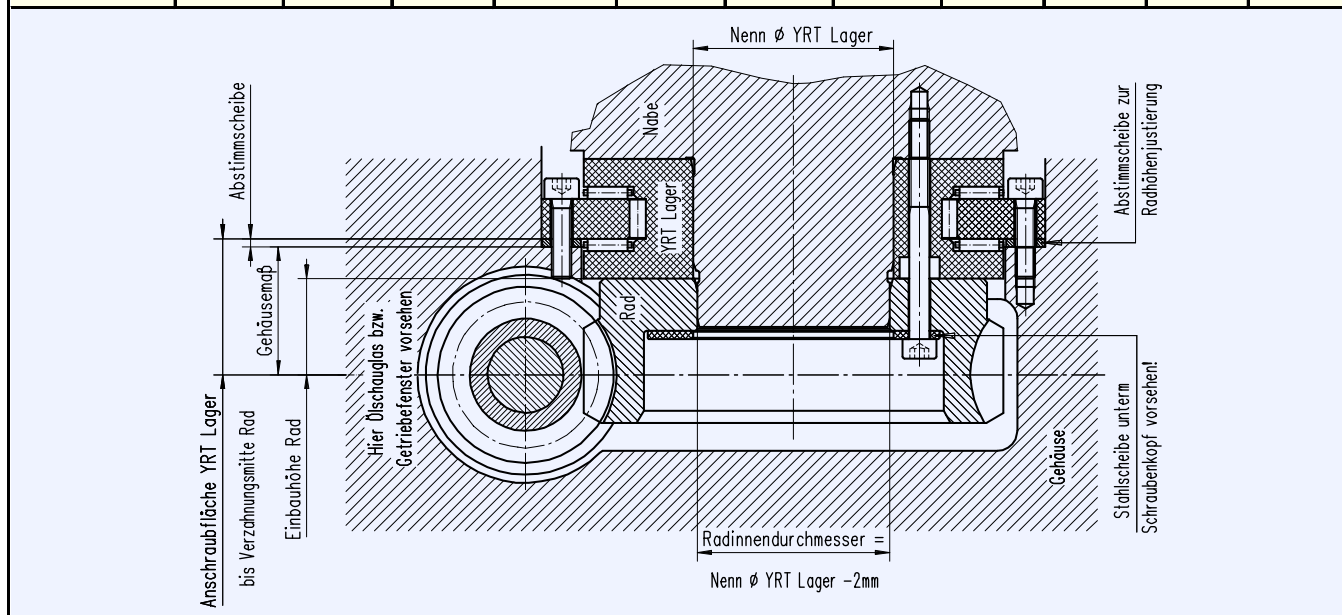


OTT-Schraubgetriebe Achsenabstand 430 mm

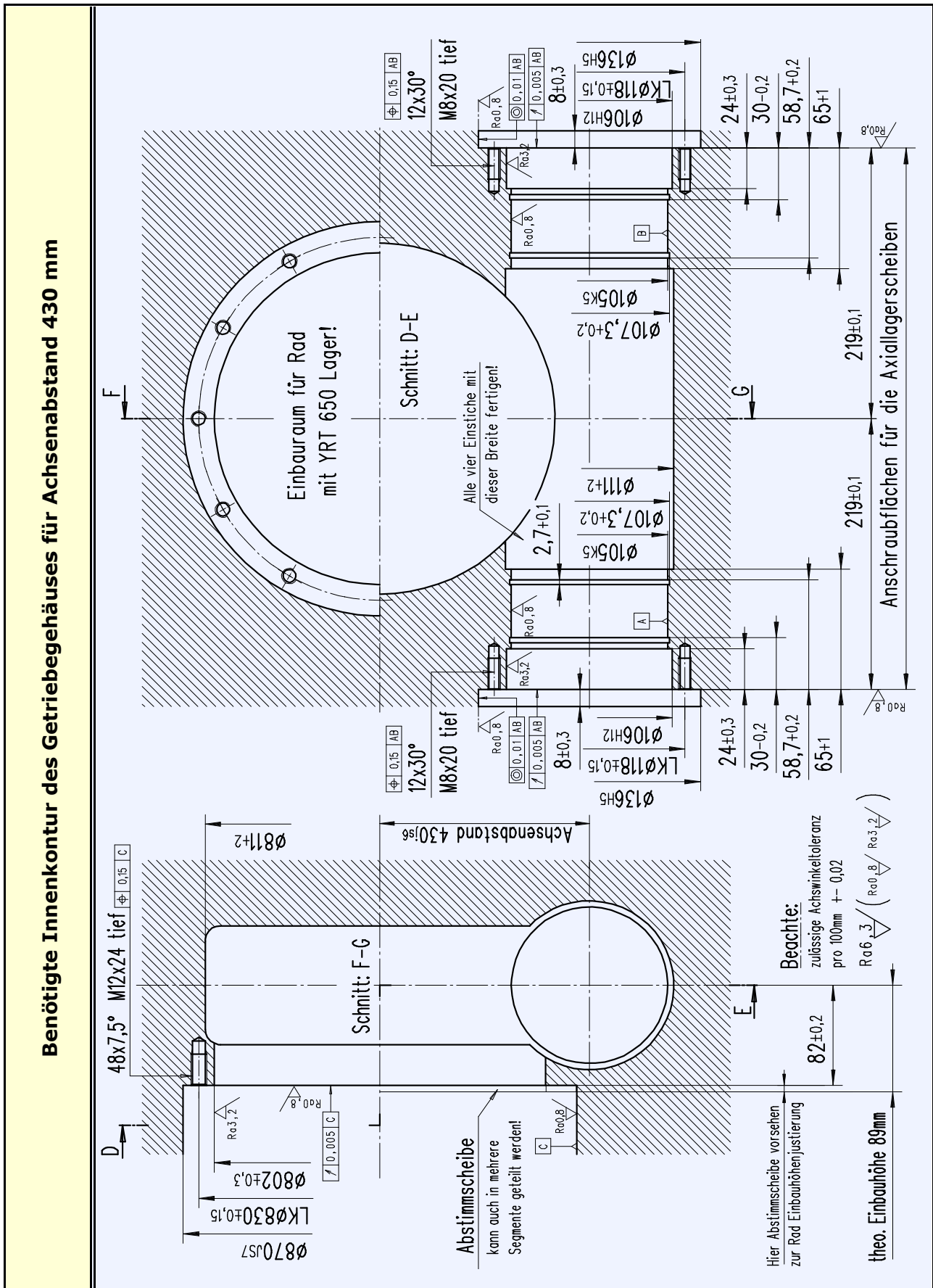
Hauptmaße



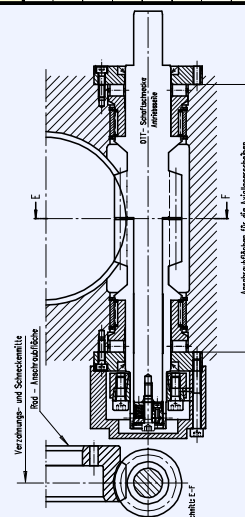
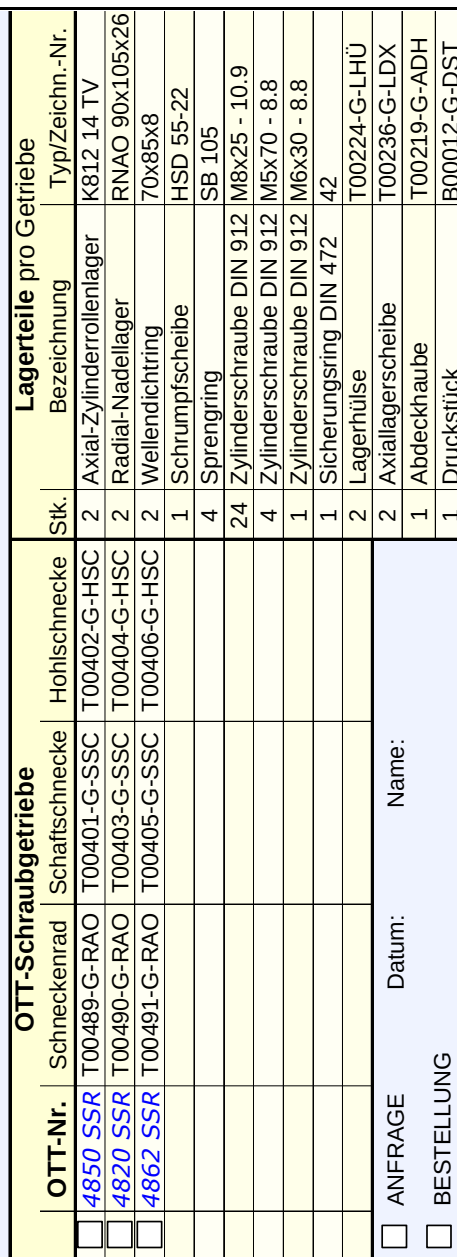
Getriebe OTT-Nr.	i-Wert		Schnecke				Rad- lager YRT	Rad			
	Gangzahl Z1	Zähnezahl Z2	Abstand A	Freistich-Ø B	Kopf-Ø C	Bund-Ø D		Innen-Ø E	Kopf-Ø F	Breite G	Höhe H
4850 SSR	1	180	163	56,9	91,6	97,0	Bemerkung auf Seite 5 beachten!	648	800	75	45
4820 SSR	1	240		57,7	85,8						
4862 SSR	1	288		58,1	81,8						



Getriebegehäuse – Benötigte Innenkontur



Schneckenlagerung für Achsenabstand 430 mm

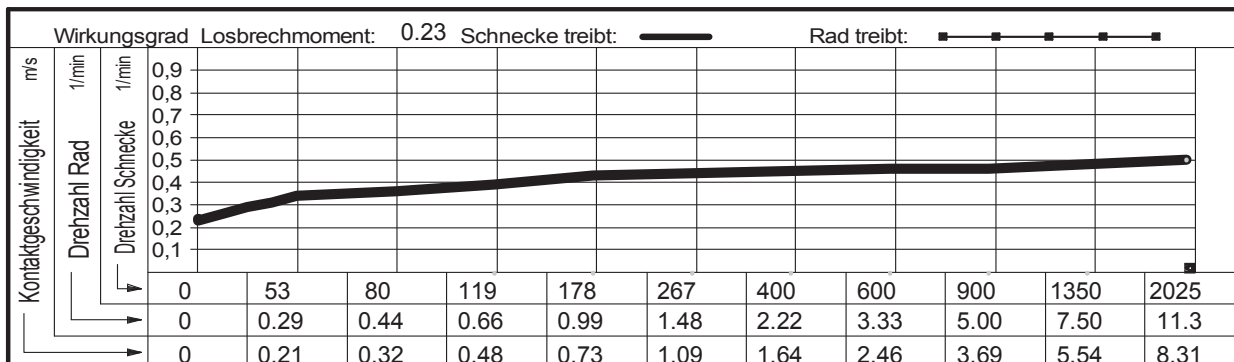
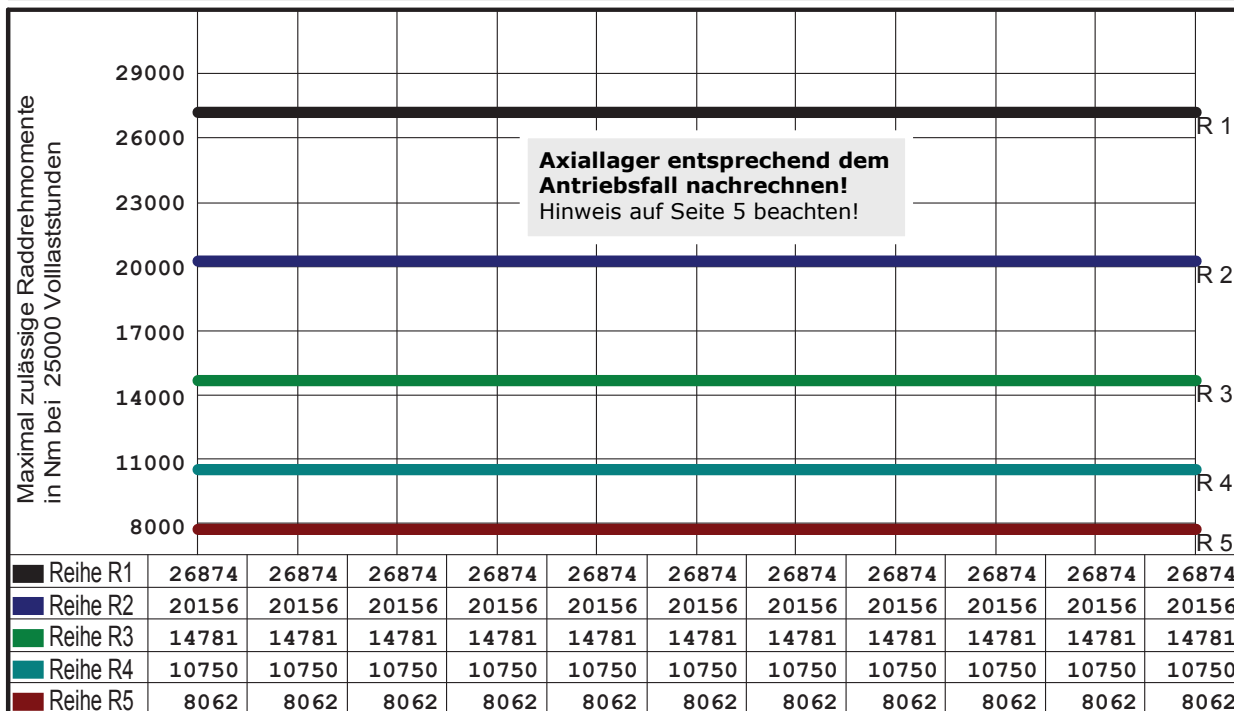


Bestellung über Satz OTT-Schraubgetriebe

- ☐ Radsatz inkl. Druckstück ohne Lagerteile
- ☐ Radsatz inkl. aller Lagerteile

Betriebskenngrößen

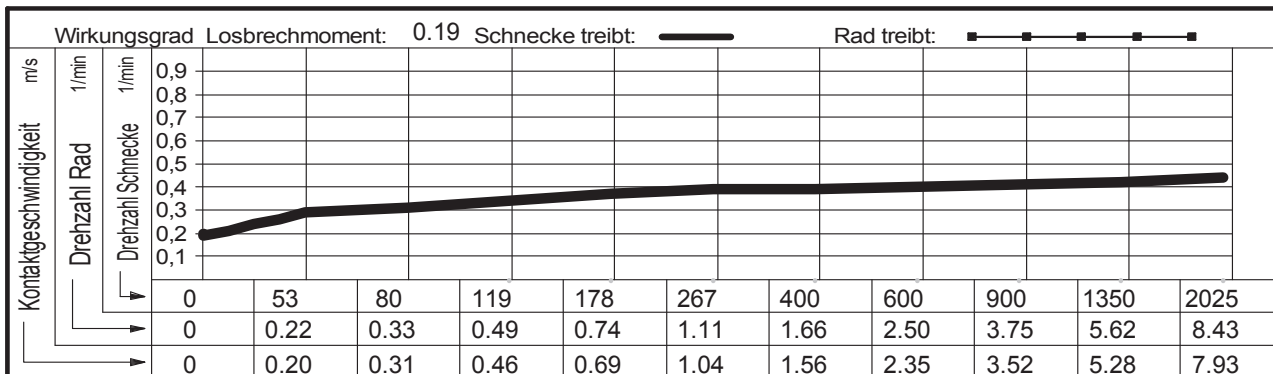
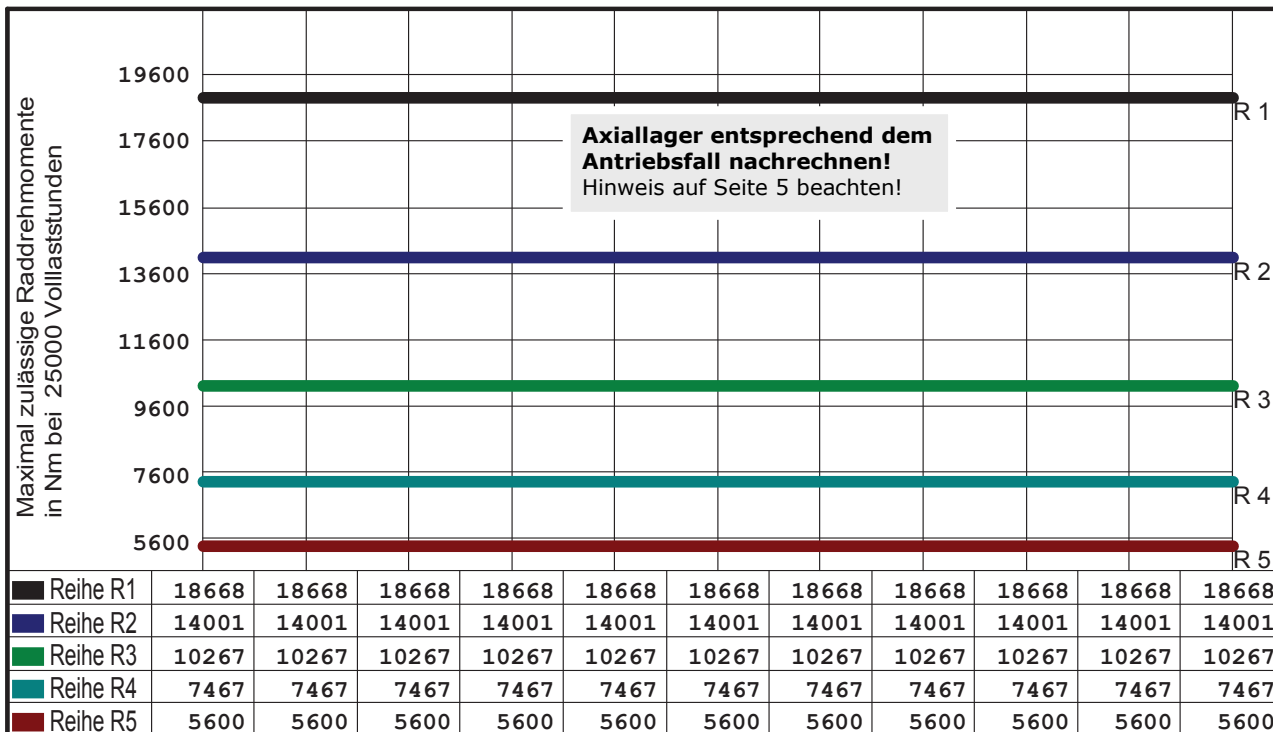
Achsabstand	430.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4850 SSR
Außen-Ø Schnecke	91.60 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	800.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	78.34 mm	
Zähnezahl Rad	180	Steigungswinkel am Bks	3.1318 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4	
Reihe R2	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5	
Reihe R3	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frästische für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frästische mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe	
Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de			Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. info@zahnrad-ott.de

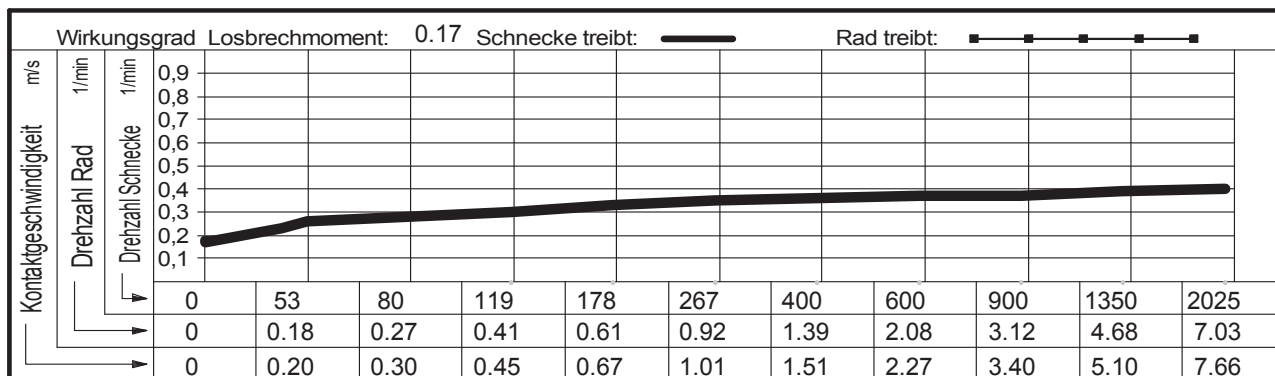
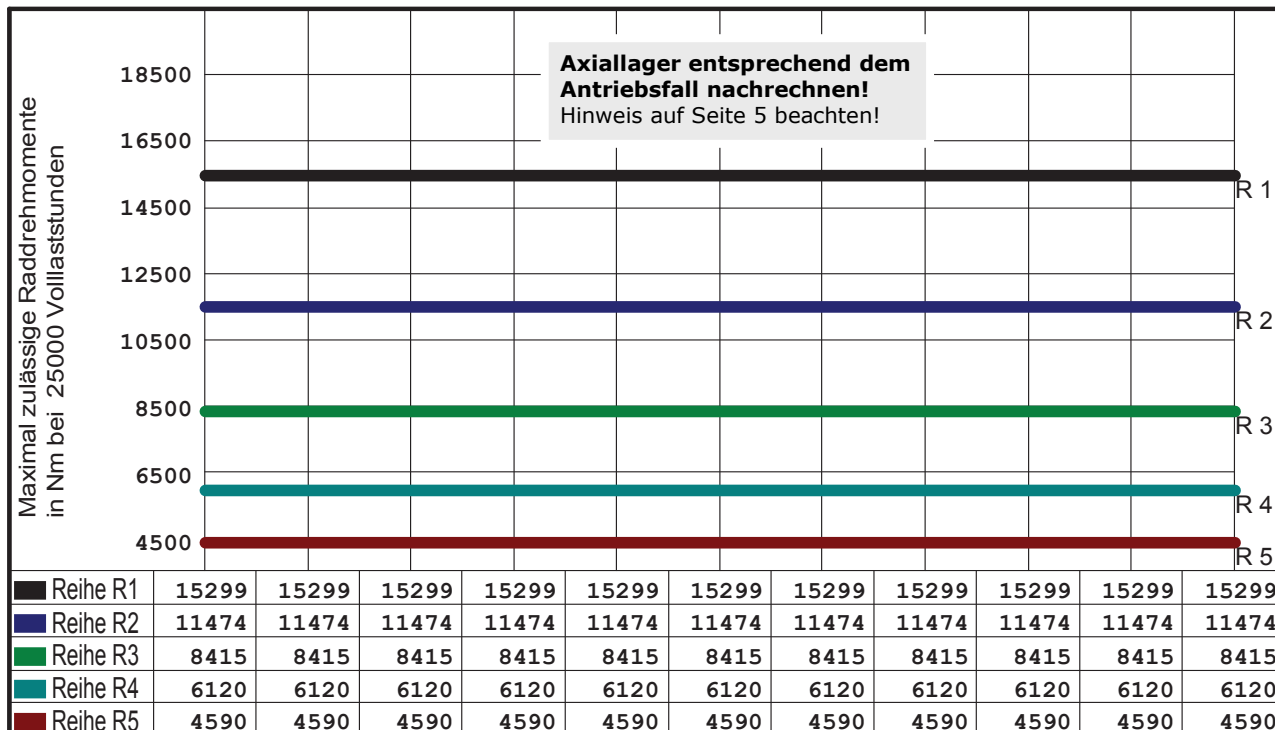


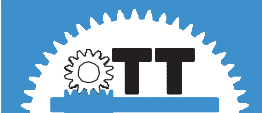
Achsabstand	430.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4820 SSR
Außen-Ø Schnecke	85.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	800.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	74.75 mm	
Zähnezahl Rad	240	Steigungswinkel am Bks	2.4786 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl	
Reihe R1 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 		a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe
Reihe R2 	a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 		a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen
Reihe R3 	a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de 		

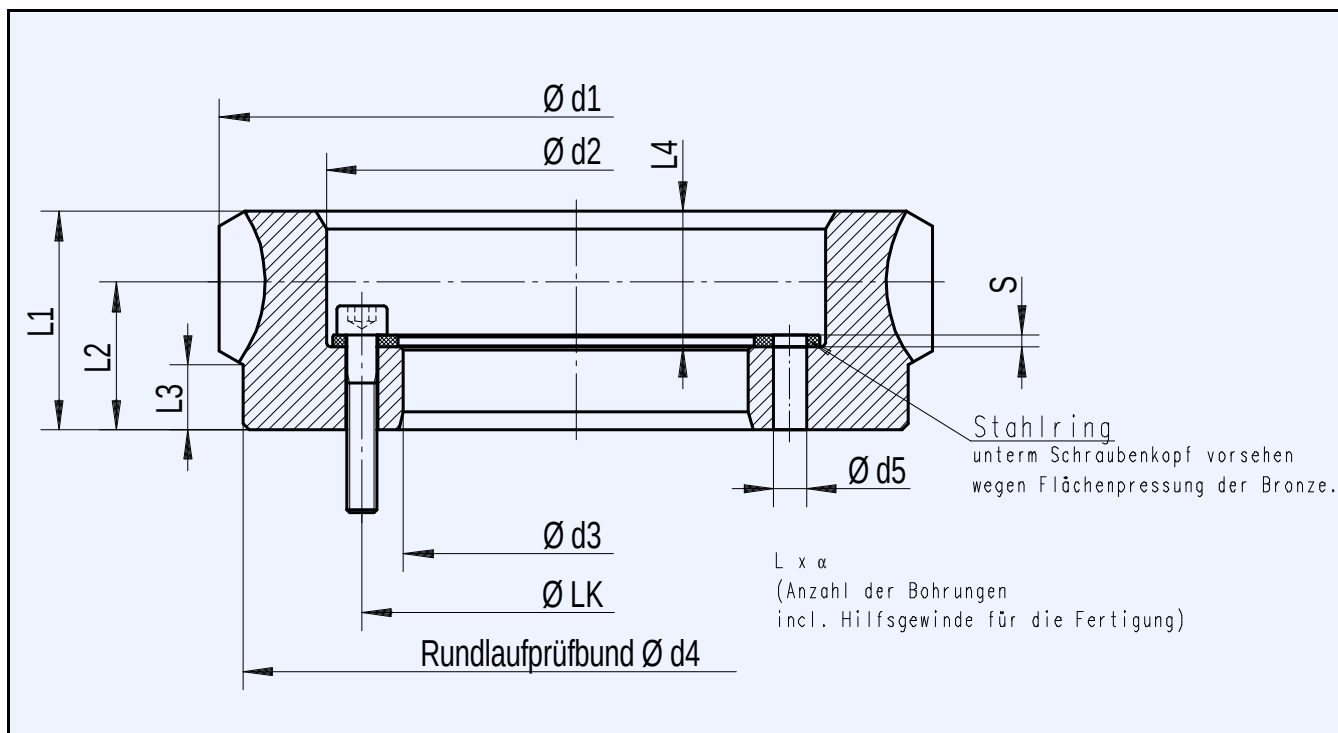
Achsabstand	430.00 mm	Werkstoff Rad	GZ-CuSn12Ni	Betriebskenngrößen Ott-Schraubgetriebe OTT-Nr: 4862 SSR
Außen-Ø Schnecke	81.80 mm	Werkstoff Schnecke	31CrMoV9	
Außen-Ø Rad	800.00 mm	Eingriffswinkel im NS	10 Grad	
Gangzahl Schnecke	1	Rückenwinkel im NS	15 Grad	
Gangrichtung Schnecke	rechts	Berechnungskreis-Ø	72.22 mm	
Zähnezahl Rad	288	Steigungswinkel am Bks	2.1481 Grad	



Getriebeauswahl nach Belastungsart und Einsatzfall			Schmierstoff: Syntheseöl
Reihe R1 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) absolut stoßfreier Betrieb c) kleinste Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 1 Anlauf pro Minute (60 pro Stunde) e) bis 10% Einschaltdauer pro Stunde (6 Minuten) Einsatzfall: Mess- und Prüfmaschinenantriebe, CNC-Achsen	Reihe R4 a) segmentweise, wechselnde Belastung des Rades b) mit ungleicher Stoßbelastung c) große Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 60 Anläufe pro Minute (3600 pro Stunde) e) bis 75% Einschaltdauer pro Stunde (45 Minuten) Einsatzfall: Frätsche mit ungünstigem An- und Ausschnitt, Schwenkgetriebe, CNC-Achsen, Fräserantriebe		
Reihe R2 a) rundum gleichmäßige Belastung des Rades b) stoßfreier Betrieb c) kleine Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 6 Anläufe pro Minute (360 pro Stunde) e) bis 25% Einschaltdauer pro Stunde (15 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Rundvorschubantriebe und CNC-Achsen für überwiegend ruhige, kontrollierte Antriebsfälle	Reihe R5 a) exzentrisch segmentbeschränkte Radbelastung b) schwere ungleichmäßige Stoßbelastung c) größte Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 180 Anläufe pro Minute (10800 pro Stunde) e) bis 100% Einschaltdauer pro Stunde (60 Minuten) Einsatzfall: schwere Fräs- und Schwenkantriebe CNC-Achsen mit ungünstigsten Bedingungen		
Reihe R3 a) rundum wechselnde Belastung des Rades b) mit leichter Stoßbelastung c) größere Beschleunigungs- und Bremsmomente d) maximal 20 Anläufe pro Minute (1200 pro Stunde) e) bis 50% Einschaltdauer pro Stunde (30 Minuten) Einsatzfall: Teiltische, Frätsche für Rundfräsarbeiten mit relativ günstigen Schnittbedingungen, CNC-Achsen	Zahnradfertigung OTT Blöhsteinstraße 20 D-72411 Bodelshausen www.zahnrad-ott.de Tel. 07471 - 705 0 Fax. 07471 - 705 39 Email. Info@zahnrad-ott.de		

Info zum OTT-Schraubgetriebe

OTT-Schneckenrad



Achsen- abstand	L1	L2	L3	L4	d1	d2	d3	d4	d5	Lx α	LK	S
67	36	24	10	23	105	75	48	97	5,5	12x30°	63	2
75	37	25	11	23	120	84	58	112	5,5	12x30°	72	2
82	35	22	9	24	130	104	78	125	5,5	12x30°	92	2
96	37	22	6	27	160	124	98	156	5,5	18x20°	112	2
110	45	29	12	30	184	148	118	174	6,6	24x15°	135	2
125	48	30	11	32	214	178	148	206	6,6	36x10°	165	2
145	58	38	16	36	244	207	178	234	6,6	48x7,5°	194	3
165	57	36	13	37	284	245	218	274	6,6	48x7,5°	232	3
195	61	38	14	31	345	297	258	335	9	36x10°	280	3
235	66	40	13	35	415	359	323	405	9	36x10°	342	3
270	65	39	12	35	486	432	393	476	9	48x7,5°	415	3
305	69	42	14	36	560	499	458	550	9	48x7,5°	482	3
340	78	48	15	40	620	564	518	602	11	48x7,5°	544	3
380	73	45	14	37	700	630	578	680	11	48x7,5°	610	3
430	75	45	13	40	800	704	648	782	13,5	48x7,5°	680	3

Einflankenwälzprüfen bei OTT-Schraubgetrieben nach DIN 3974

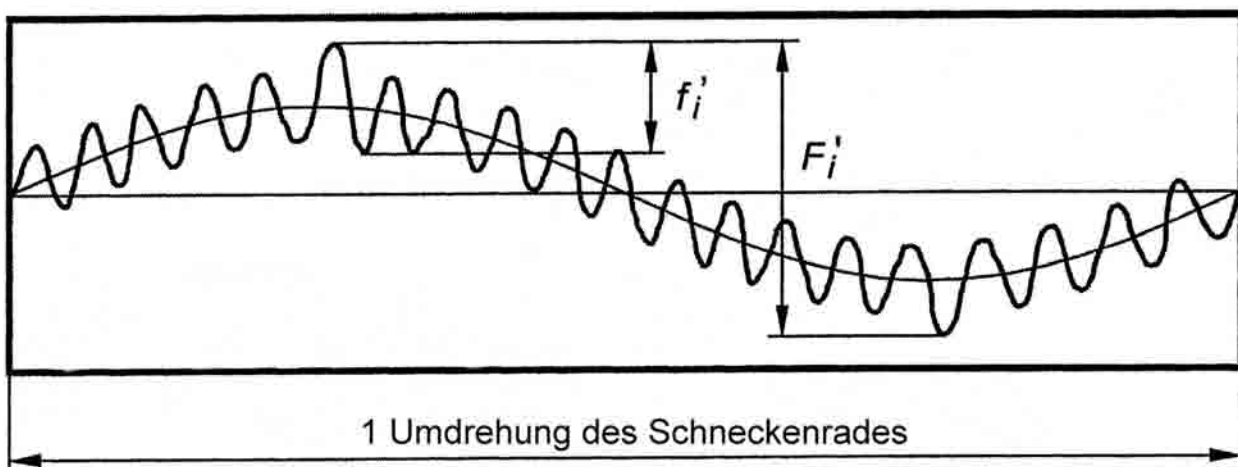
Unsere OTT-Schraubgetriebe werden einer umfangreichen Einflankenwälzprüfung unterzogen. Bei der Einflankenwälzprüfung treibt die Schnecke das Schneckenrad unter dem vorgeschriebenen Achsabstand an. Eingestellt ist ein kleines Zahnflankenspiel. Hierbei bleiben entweder die Rechtsflanken oder die Linksflanken in ständigem Eingriff, bewirkt durch ein schwaches Bremsen des Schneckenrades. Gemessen werden die Abweichungen von einer konstanten, durch das Zähnezahlverhältnis gegebenen Bewegungsübertragung von der antreibenden Schnecke auf das getriebene Schneckenrad. Es wird sozusagen der Drehfehler zwischen Schnecke und Schneckenrad gemessen.

Das Diagramm der Einflankenwälzprüfung gibt an, um wie viel Winkelsekunden bzw. μm das Schneckenrad voreilt bzw. nacheilt gegenüber der Solldrehung.

Für die Umrechnung von μm in Winkelsekunden oder umgekehrt gilt:

Bei einem Schneckenradwälzkreisdurchmesser von 412 mm beträgt 1 μm 1 Winkelsekunde. Die Umrechnung von Winkelsekunden in μm oder umgekehrt lässt sich einfach mit dem Dreisatz berechnen. Bei einem Schneckenradwälzkreisdurchmesser von z. B. 206 mm beträgt 1 μm 2 Winkelsekunden.

Die zulässigen Fehler der Einflankenwälzprüfung für die in diesem Katalog angegebenen Getriebe finden Sie auf der nächsten Seite, wahlweise in Winkelsekunden und in μm .



F'_i = Einflankenwälzfehler (größter Drehfehler innerhalb einer Schneckenradumdrehung)

f'_i = Einflankenwälzsprung (größter Drehfehler innerhalb der Dauer eines Zahneingriffs)

Das **OTT-Schraubgetriebe** wird standardmäßig in **Qualität 3** nach **DIN 3974** Einflankenwälzprüfung ausgeführt. Bessere Qualitäten sind auf Anfrage möglich.

OTT-Nr.	Fi'	fi' mit	Fi'	fi' mit	OTT-Nr.	Fi'	fi' mit	Fi'	fi' mit
[wsec]	[wsec]	[µm]	[µm]	[wsec]	[wsec]	[µm]	[µm]	[wsec]	[µm]
4849 SSR	59,0	28,0	14,0	6,5	5834 SSR	30,0	11,0	17,0	6,5
4866 SSR	58,0	27,0	14,0	6,5	5722 SSR	30,0	11,0	17,0	6,5
4859 SSR	50,0	23,0	12,0	5,5	4875 SSR	24,0	9,5	14,0	5,5
4830 SSR	49,0	22,0	12,0	5,5	2788 SSR	30,0	11,0	17,0	6,5
4812 SSR	49,0	22,0	12,0	5,5	5721 SSR	30,0	11,0	17,0	6,5
4831 SSR	48,0	22,0	12,0	5,5	4815 SSR	24,0	9,5	14,0	5,5
4863 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4821 SSR	24,0	9,5	14,0	5,5
5422 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4842 SSR	24,0	9,5	14,0	5,5
4885 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4860 SSR	25,0	9,5	17,0	6,5
4871 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4876 SSR	26,0	10,0	17,0	6,5
4872 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4854 SSR	25,0	9,5	17,0	6,5
4873 SSR	43,0	20,0	12,0	5,5	4827 SSR	21,0	8,0	14,0	5,5
4813 SSR	42,0	19,0	12,0	5,5	4819 SSR	21,0	8,0	14,0	5,5
4801 SSR	40,0	18,0	12,0	5,5	4864 SSR	22,0	8,0	18,0	6,5
2833 SSR	40,0	18,0	12,0	5,5	5362 SSR	22,0	8,0	18,0	6,5
4835 SSR	43,0	18,0	13,0	5,5	4845 SSR	22,0	8,0	18,0	6,5
5266 SSR	40,0	18,0	12,0	5,5	4805 SSR	22,0	8,0	18,0	6,5
4884 SSR	43,0	18,0	13,0	5,5	4822 SSR	18,0	6,5	15,0	5,5
4824 SSR	40,0	18,0	12,0	5,5	4865 SSR	18,0	6,5	15,0	5,5
2735 SSR	43,0	18,0	13,0	5,5	4870 SSR	18,0	6,5	18,0	6,5
4833 SSR	42,0	18,0	13,0	5,5	4806 SSR	22,0	8,0	21,0	8,0
4837 SSR	35,0	15,0	13,0	5,5	4808 SSR	18,0	6,5	18,0	6,5
4856 SSR	43,0	17,0	16,0	6,5	4843 SSR	18,0	6,5	18,0	6,5
4803 SSR	35,0	15,0	13,0	5,5	5655 SSR	18,0	6,5	18,0	6,5
4848 SSR	43,0	17,0	16,0	6,5	4807 SSR	18,0	6,5	18,0	6,5
4802 SSR	35,0	15,0	13,0	5,5	4883 SSR	18,0	7,0	21,0	8,0
4823 SSR	34,0	15,0	13,0	5,5	4882 SSR	18,0	7,0	21,0	8,0
5448 SSR	37,0	15,0	16,0	6,5	4880 SSR	16,0	5,5	18,0	6,5
4867 SSR	30,0	13,0	13,0	5,5	4809 SSR	16,0	5,5	18,0	6,5
4847 SSR	37,0	15,0	16,0	6,5	4829 SSR	16,0	6,0	21,0	8,0
4817 SSR	30,0	13,0	13,0	5,5	4851 SSR	16,0	6,0	21,0	8,0
4800 SSR	30,0	13,0	13,0	5,5	4816 SSR	14,0	5,0	18,0	6,5
4814 SSR	30,0	13,0	13,0	5,5	4828 SSR	14,0	5,0	18,0	6,5
1664 SSR	30,0	12,0	13,0	5,5	4818 SSR	13,0	4,5	19,0	6,5
5549 SSR	32,0	13,0	16,0	6,5	4810 SSR	13,0	4,5	19,0	6,5
4879 SSR	32,0	13,0	16,0	6,5	5489 SSR	11,0	4,0	16,0	6,0
4877 SSR	26,0	11,0	13,0	5,5	4811 SSR	13,0	5,0	22,0	8,0
4804 SSR	32,0	13,0	16,0	6,5	4855 SSR	11,0	4,0	19,0	6,5
5741 SSR	32,0	13,0	16,0	6,5	4825 SSR	11,0	4,0	19,0	6,5
4853 SSR	32,0	13,0	16,0	6,5	4869 SSR	9,5	3,5	16,0	6,0
4861 SSR	26,0	11,0	13,0	5,5	4850 SSR	12,0	4,0	22,0	8,0
4846 SSR	26,0	11,0	13,0	5,5	4820 SSR	10,0	3,5	19,0	6,5
					4862 SSR	10,0	3,5	19,0	6,5

Schmierstoffauswahl

**Je druckfester das Öl im jeweiligen Einsatzfall,
umso weniger Metallkontakt und Verschleiß.**

- Angestrebt wird eine Hydrodynamische Schmierung -

Die Auswahl der geeigneten Schmierstoffviskosität ist aber von vielen Faktoren abhängig und daher von Anwendungsfall zu Anwendungsfall verschieden.

Große Getriebebelastung	-	Große Schmierstoffviskosität
Kleine Getriebebelastung	-	Kleine Schmierstoffviskosität
Große Kontaktgeschwindigkeit	-	Kleine Schmierstoffviskosität
Kleine Kontaktgeschwindigkeit	-	Große Schmierstoffviskosität

Außerdem spielen Beschleunigung, Lagerart und -ausführung, Einschaltdauer, Ölmenge, Einbaulage, Betriebstemperatur, Gehäuseausführung, Einsatzfall usw. eine große Rolle für die Auswahl des Schmierstoffes und dessen Viskosität.

**Dies gilt nicht nur für das OTT- Schraubgetriebe,
sondern für Schneckengetriebe im Allgemeinen.**

Wir gehen davon aus, daß der Systemlieferant, der den Anwendungs- und Einsatzfall kennt, dies bei der Wahl des Schmierstoffes bzw. bei der Viskositätsfestlegung des Schmierstoffes mitberücksichtigt.

Vorteile der Fettschmierung gegenüber Ölschmierung

- geringerer konstruktiver Aufwand
- einfache Dichtungsausführung und geringere Leckagegefahr
- wirksame Unterstützung der Dichtungen durch Gebrauchsfettaustritt bzw. "Fettkragenbildung"
- Lebensdauerschmierung möglich, dadurch häufig geringere Wartung notwendig
- mit Hochgeschwindigkeitsfetten, dosierter Fettmenge und Einlaufvorgang sind bei hohen Drehzahlen niedrige Lagertemperaturen erzielbar

Nachteile der Fettschmierung gegenüber Ölschmierung

- keine Abführung der aufgenommenen Verunreinigungen möglich, insbesondere nicht bei minimaler Fettschmierung
- niedrigere Grenzdrehzahlen bzw. zulässige Drehzahlkennwerte
- keine Wärmeabführung möglich



Schmierstoffempfehlung

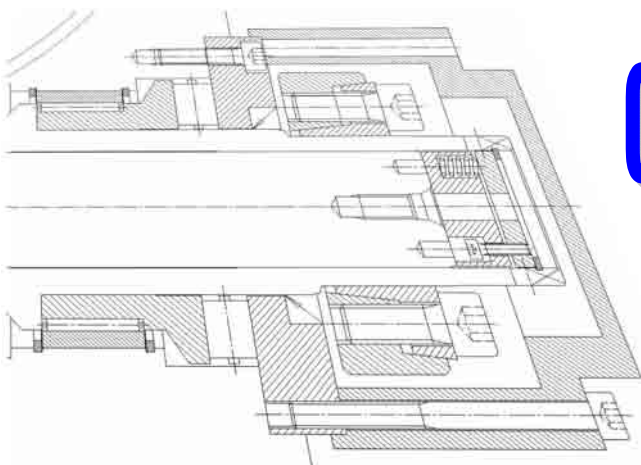
Ölviskosität und Schmierart für Ott-Schraubgetriebe, bezogen auf die Kontaktgeschwindigkeit und die zu erwartende Betriebstemperatur									
Kontaktgeschwindigkeit [m/s]	mögliche Schmierart			Schmieröl entsprechend ISO VG DIN 51519					
> 18 -				68	80	100	150	220	
> 9 - 18				80	100	150	220	320	
> 3 - 9				100	150	220	320	460	
0 - 3				150	220	320	460	680	
Öl-Sprühschmierung				23°	30°	40°	50°	60°	
Öl-Tauchschrnung				zu erwartende Betriebstemperatur in °C					
Fließfett									
DIN 51561	Kinemat. Viskosität in mm²/s bei			z.B. <u>Synthetischer Schmierstoff</u>		GH 6-Öle sind Hochtemperatur-Getriebeöle mit hoher Freßtragfähigkeit und gutem Verschleißschutz. Sie sind besonders alterungs- und oxidationsstabil. Sie wurden zur Schneckengetriebeschmierung mit Stahl / Bronzepaarung entwickelt <u>Nicht für Alubronze!</u> GH 6-Öle sind nicht mit Mineralöl mischbar! Die Verträglichkeit mit Farbanstrichen und Dichtungen ist zu prüfen.			
				Klüber Getriebeschmierstoffe					
	20°C	40°C	100°C	Getriebeöle	Fließfett				
CLP PG 80	205	80	16	Klübersynth GH 6-80	Klübersynth GE 46-1200				
CLP PG 100	270	100	20	Klübersynth GH 6-100					
CLP PG 150	400	150	28	Klübersynth GH 6-150					
CLP PG 220	630	220	41	Klübersynth GH 6-220	Structovis P LIQUID				
CLP PG 320	880	320	58	Klübersynth GH 6-320					
CLP PG 460	1240	460	79	Klübersynth GH 6-460					
DIN 51561	Kinemat. Viskosität in mm²/s bei			z.B. <u>Synthetischer Schmierstoff</u>		EG - 4 Öle sind Hochleistungsgetriebeöle die sich auch zur Schneckengetriebeschmierung mit <u>Alubronze-Schneckenräder</u> eignen. EG - 4 Öle sind mit Mineralöl mischbar und verhalten sich weitgehend neutral gegenüber Dichtungswerkstoffen und Farbanstrichen. Die Öle bieten einen guten Verschleiß- und Korrosionsschutz.			
				Klüber Getriebeschmierstoffe					
	20°C	40°C	100°C	Getriebeöle	Fließfett				
CLP HC 150		150	18	Klübersynth EG 4-150	KLÜBERPLEX GE 11 - 680 (Dieses Fett ist ein mineralischer Schmierstoff)				
CLP HC 220		220	24	Klübersynth EG 4-220					
CLP HC 320		320	30	Klübersynth EG 4-320					
CLP HC 460		460	38	Klübersynth EG 4-460					
CLP HC 680		680	50	Klübersynth EG 4-680					
CLP HC 1000		1000	65	Klübersynth EG 4-1000					
DIN 51561	Kinemat. Viskosität in mm²/s bei			z.B. <u>Mineralischer Schmierstoff</u>		Die GEM 1-Öle sind mineralische Hochleistungs-Getriebe- und Mehrbereichsöle.			
				Klüber Getriebeschmierstoffe					
	20°C	40°C	100°C	Getriebeöle	Fließfett				
CLP 68	200	68	8	Klüberoil GEM 1-68 N	KLÜBERPLEX GE 11-680				
CLP 100	330	100	11	Klüberoil GEM 1-100 N					
CLP 150	570	150	15	Klüberoil GEM 1-150 N					
CLP 220	820	220	18	Klüberoil GEM 1-220 N					
CLP 320	1350	320	24	Klüberoil GEM 1-320 N					
CLP 460	1970	460	29	Klüberoil GEM 1-460 N					
						Sie erfüllen die Anforderungen für CLP-Getriebeöle nach DIN 51 517 T3			

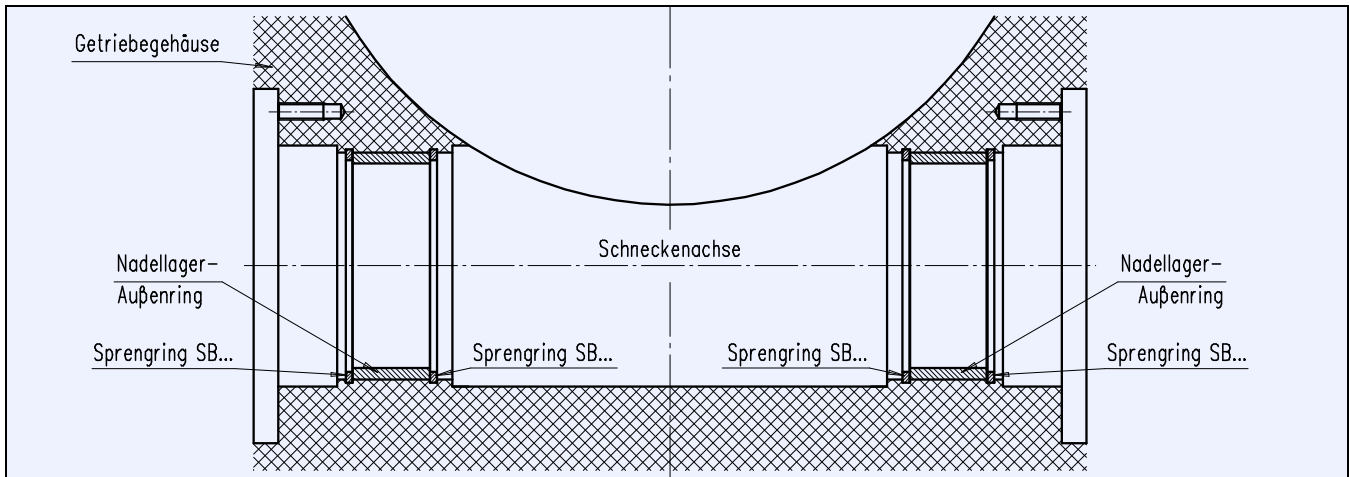


Montageanleitung

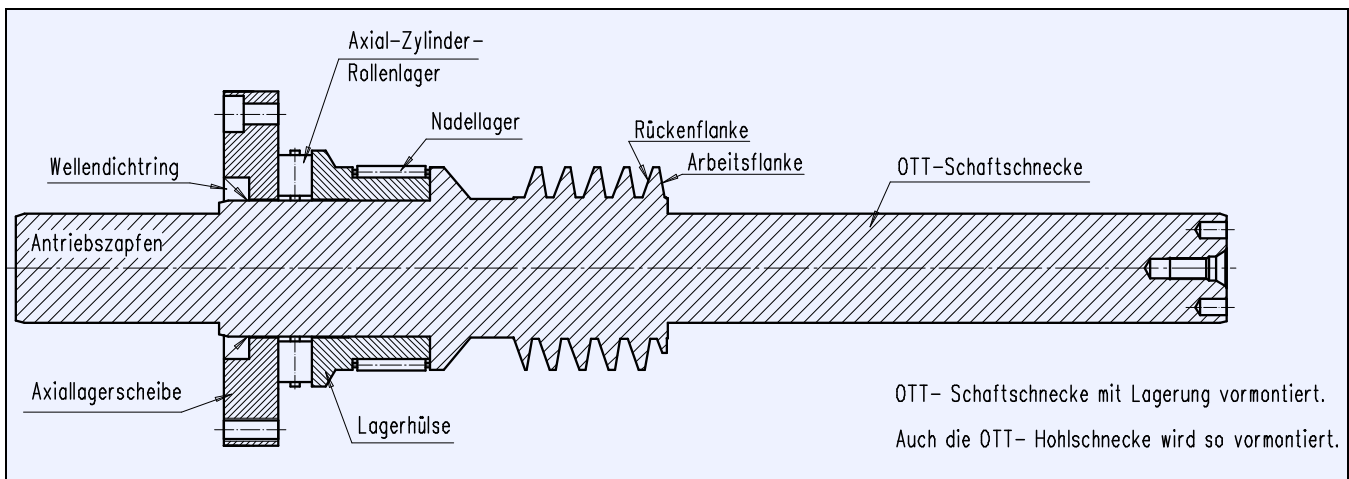
Montageanleitung

OTT-Schraubgetriebe Typ G1

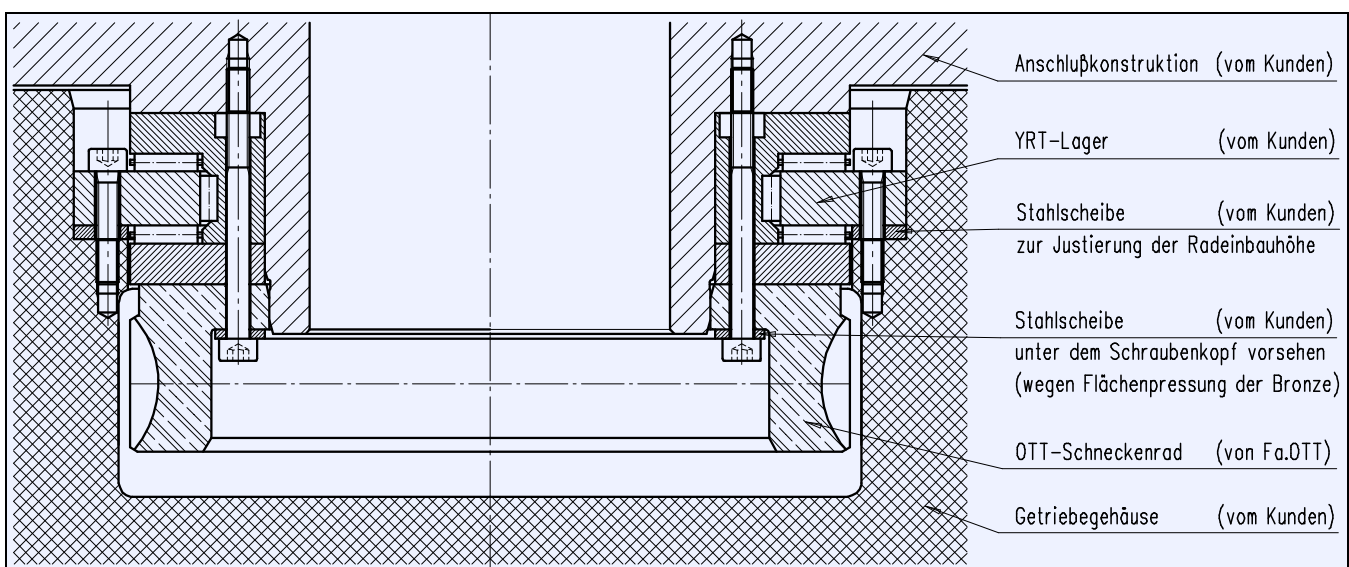




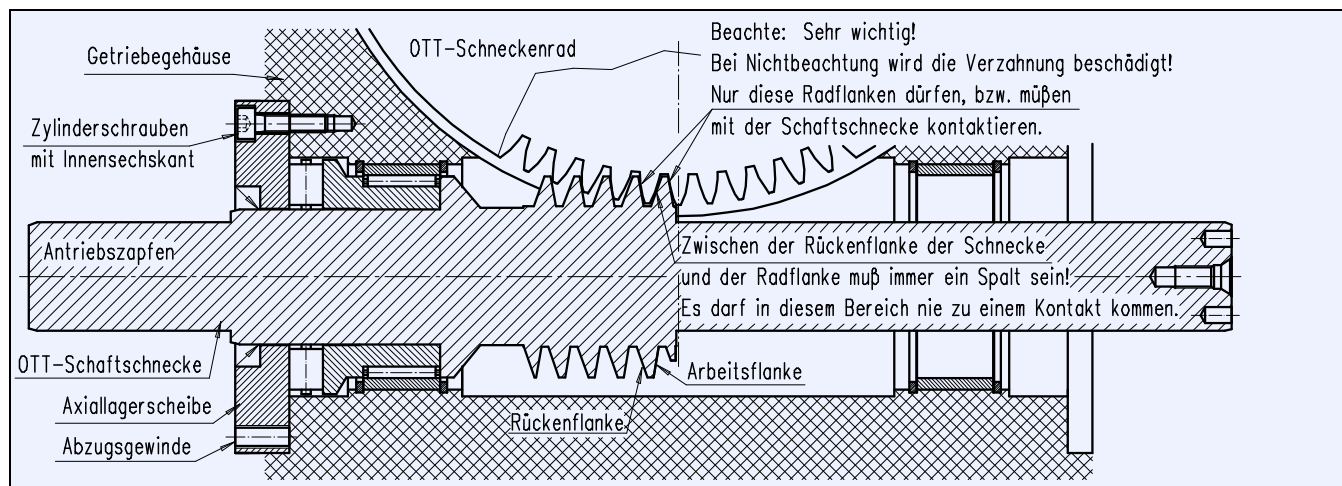
- 1.) Hinteren Sprengling SB... in das Getriebegehäuse montieren.
- 2.) Nadellager – Außenring einschieben und mit dem vorderen Sprengling SB... sichern.



- 3.) Schaft- und Hohlachse mit Lagerhülse und Radialnadellager vormontieren.



- 4.) Schneckenrad - mit abgestimmter Radeinbauhöhe - in das Getriebegehäuse montieren



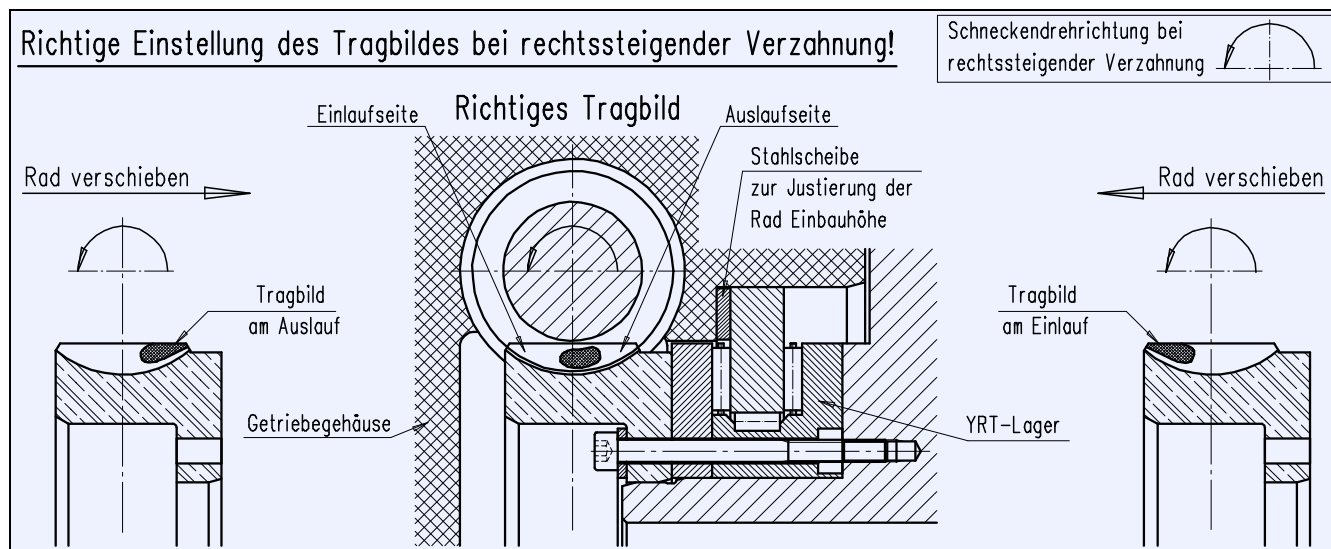
5.) Arbeitsflanke der Schaftschnecke eintuschen.

Beachte: Rechtsgängige Schnecken werden durch Rechtsdrehen aufs Rad aufgeschraubt!
 Linksgängige Schnecken werden durch Linksdrehen aufs Rad aufgeschraubt!

6.) Schaftschnecke gegen die Radflanke gedrückt einschrauben. **Nicht einziehen!**

7.) **Beachte:** Schaftschnecke nur bis zur Radmitte, **nicht über die Radmitte schrauben.**

8.) Axiallager auf die Schaftschnecke montieren und Axiallagerscheibe anschrauben, Schrauben mit Drehmomentschlüssel anziehen.

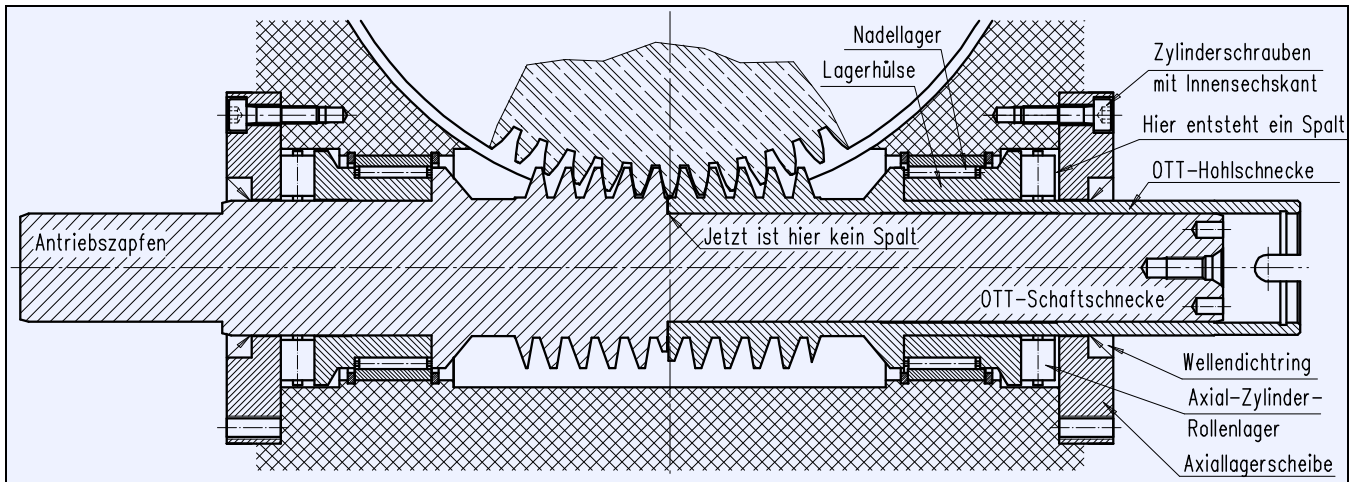


9.) Schneckenrad gegen die Schaftschnecke und somit gegen deren Axiallager drücken.

10.) Durch langsames Zurückdrehen der Schaftschnecke, bei gleichzeitiger Drehbelastung des Rades gegen die Schaftschnecke, kontaktiert die Radflanke die Arbeitsflanke der Schaftschnecke und wird dabei tuschiert.

11.) Tragbild auf der Radflanke prüfen (siehe Bild).

12.) **Bei Bedarf Tragbildlage über die Einbauhöhe des Rades korrigieren** und nochmals kontrollieren. Das Abstimmmaß für die Stahlscheiben-Dickenänderung zur Einbauhöhenveränderung, ist abhängig vom Steigungswinkel des jeweiligen Getriebes!

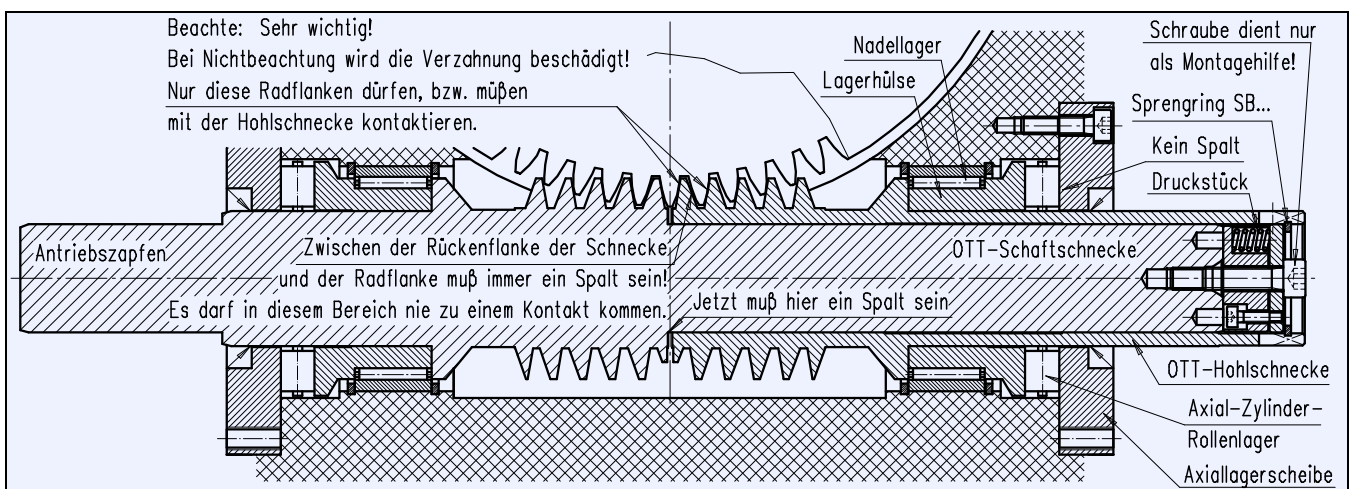


13.) Hohlschnecke auf Schaftschnecke, an die Radflanke und Schaftschnecke gedrückt einschrauben. **Nicht einziehen!**

14.) Die Schaftschnecke darf sich dabei nicht drehen und das Rad muss an die Arbeitsflanke gedrückt sein.

Beachte: Die Rückenflanke der Schnecke darf die Radflanke nicht berühren.

15.) Axiallager auf die Hohlschnecke montieren und Axiallagerscheibe anschrauben, Schrauben mit Drehmomentschlüssel anziehen.



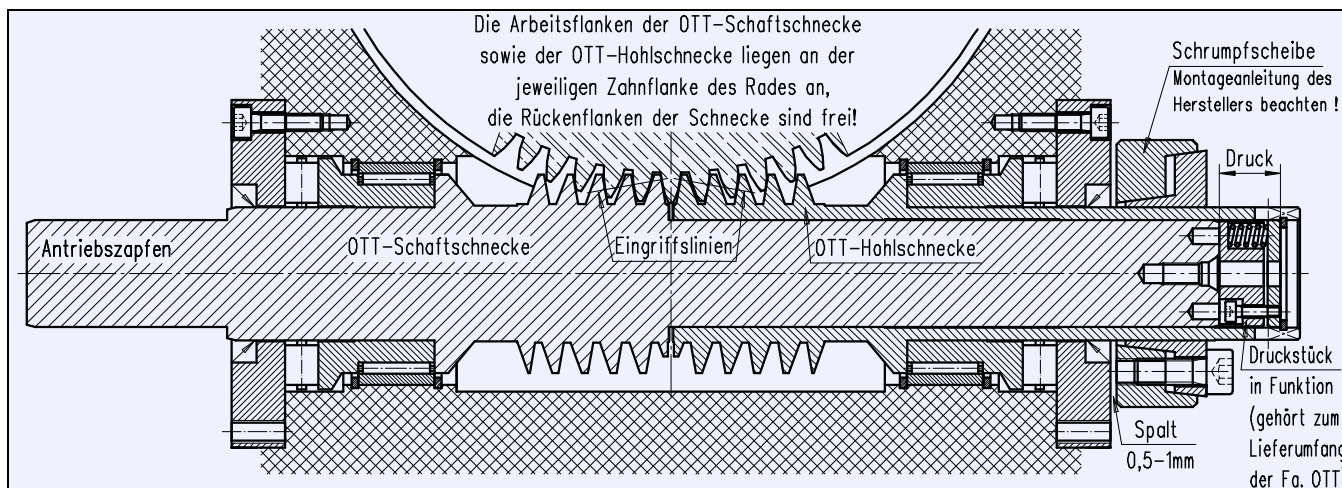
16.) Durch festhalten der Schaftschnecke und verdrehen der Hohlschnecke entgegen der Einschraubrichtung werden die Schneckenhälften an den Arbeitsflanken gleitend auseinander gedrückt. Das Flanken- und Axiallagerspiel wird somit gleichzeitig spielfrei. Zwischen Schaft- und Hohlschnecke entsteht jetzt ein Spalt.

Beachte: Rechtsgängige Schnecken erhalten durch linksdrehen Flankenspielminderung!
Linksgängige Schnecken erhalten durch rechtsdrehen Flankenspielminderung!

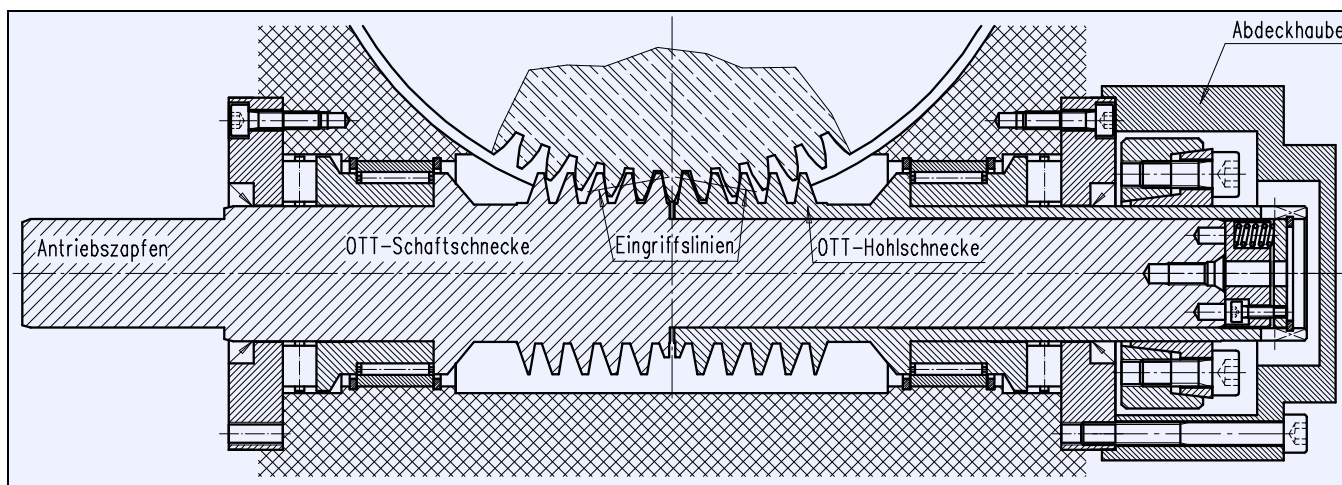
17.) Das Druckstück an die Schaftschnecke schrauben.

18.) Sprengtring SB... in die Hohlschneckenbohrung montieren.

19.) Jetzt muss die Montagehilfsschraube aus dem Druckstück entfernt werden.



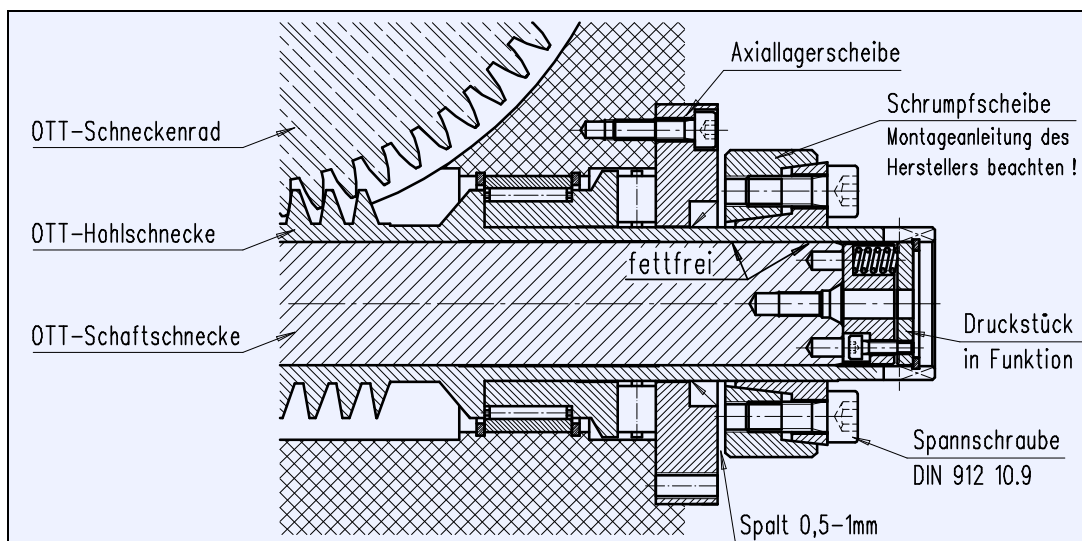
- 20.) Schrumpfscheibe auf der Hohlschnecke platzieren. Zwischen Schrumpfscheibe und Axiallagerscheibe muss ein Spalt sein.
- 21.) Wegen der – durch Erwärmung entstehenden Flankenspielminderung – muss ein entsprechend vergrößertes Flankenspiel eingestellt werden.
- 22.) Schrumpfscheibe nach Montagevorschrift des Herstellers montieren.
- 23.) Axiallager **Spelfreiheit, und eingestelltes Flankenspiel** nach dem Anziehen der Schrumpfscheibe **unbedingt überprüfen**.
- 24.) Geeignetes Getriebeöl einfüllen.
- 25.) Getriebeprobelauf mit Überwachung der Temperatur- und Flankenspielveränderung.
- 26.) Nach Erreichen der maximalen Betriebstemperatur kann das Rest- Flankenspiel im betriebswarmen Zustand bis auf 0,00 minimiert werden.



- 27.) Nach der endgültigen Flankenspieleinstellung kann die Abdeckhaube montiert werden.

Ihr OTT-Schraubgetriebe ist nun einsatzbereit!

Montage- und Demontage der Schrumpfscheibe



Montage

Die Schrumpfscheiben werden einbaufertig geliefert. Sie sollten daher vor dem erstmaligen Verspannen nicht auseinandergebaut werden.

1. Entfetten der Nabenbohrung und der Welle!

2. Aufschieben der Schrumpfscheibe auf die Nabe. Im Bereich des Schrumpfscheiben-Sitzes kann die Außenfläche der Nabe gefettet werden.

ACHTUNG!

Nie die Spannschrauben anziehen, bevor nicht auch die Welle eingebaut ist.

3. Einbau der Welle bzw. Aufschieben der Nabe auf die Welle.

4. Alle Spannschrauben sind so lange anzuziehen, bis die vorderen seitlichen Flächen des Außen- und Innenringes fluchten.

5. Die Kontrolle des korrekten Verspannungszustandes ist somit optisch überprüfbar.

Demontage

Der Lösevorgang ist ähnlich dem des Verspannens.

1. Damit die gespeicherte Energie des Außenringes bei der Demontage langsam über die zu lösenden Schrauben abgebaut werden kann, müssen die Schrauben gleichmäßig und der Reihe nach gelöst werden.

Anfangs nur mit einer viertel Umdrehung.

ACHTUNG!

Auf keinen Fall dürfen die Schrauben nacheinander herausgeschraubt werden.

Sollte sich der Außenring nicht, nach ca. einer Umdrehung aller Schrauben, selbstständig von dem Innenring lösen, kann mit Hilfe der Abdrückgewinde der Außenring entspannt werden, indem einige der benachbarten Befestigungsschrauben in die Abdrückgewinde eingeschraubt werden.

Der sich nun lösende Außenring stützt sich auf die verbleibenden Schrauben ab.

Dieser Vorgang muß bis zum selbsttätigen Lösen des Außenringes durchgeführt werden.

2. Ausbau der Welle bzw. Abziehen der Nabe von der Welle.

Rostansatz, der sich auf der Welle vor der Nabe gebildet haben könnte, muß zuvor entfernt werden.

3. Abziehen der Schrumpfscheibe von der Nabe.

Spannschrauben

Standardmäßig werden handelsübliche Innensechskantschrauben DIN 912 verwendet, Güte 10.9!



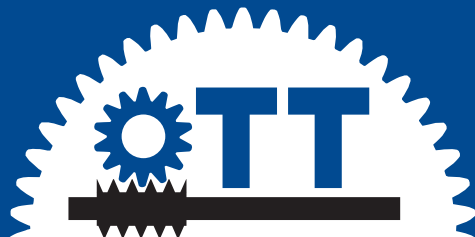
Notizen



Notizen



Notizen



Zahnradfertigung OTT

...verzahnte
Innovationen!

So finden Sie uns!



Zahnradfertigung OTT GmbH & Co. KG

Blöhsteinstraße 20
D-72411 Bodelshausen
www.zahnrad-ott.de

Tel. 07471 / 7 05-0
Fax 07471 / 7 05 39
info@zahnrad-ott.de