

Gleitgewindetriebe GGT

Lead Screw Drives

Bestellcode Gleitgewindetriebe GGT

Order code Lead Screw



Design	Code für Ausrichtung Direction	Beschreibung Description	Standard Code
	GGF-D	Gleitgewindeflanschmutter DIN Norm (Flansch zeigt zum Festlager) <i>flanged nut according to DIN 69051 (flange in direction of fixed bearing)</i>	GGF-D
	D-GGF	Gleitgewindeflanschmutter DIN Norm (Flansch zeigt zum Loslager) <i>flanged nut according to DIN 69051 (flange in direction of loose bearing)</i>	
	GGF-N	Gleitgewindeflanschmutter NEFF Norm (Flansch zeigt zum Festlager) <i>flanged nut according to NEFF standard (flange in direction of fixed bearing)</i>	GGF-N
	N-GGF	Gleitgewindeflanschmutter NEFF Norm (Flansch zeigt zum Loslager) <i>flanged nut according to NEFF standard (flange in direction of loose bearing)</i>	

Tabelle: Übersicht Gewindemuttern Table: Overview Threaded Nuts






Design	Code	Beschreibung Description	Ø-Bereich Range
	A	Ende mit Fase <i>end with chamfer</i>	8-120
	D	Ende Festlager Form D für Lager ZKLF <i>end D for fixed bearing ZKLF</i>	12-30
	F	Ende Festlager Form F für Lager ZARN <i>end F for fixed bearing ZARN</i>	15-40
	BK	Ende Festlager Form BK für Festlager BK <i>end BK for fixed bearing BK</i>	10-40
	FK	Ende Festlager Form FK für Festlager FK <i>end FK for fixed bearing FK</i>	6-30
	LLN	Ende Loslager LLN <i>end for loose bearing LLN</i>	12-25
	FF	Ende Loslager FF <i>end for loose bearing FF</i>	6-30
	W	Ende Loslager W <i>end for loose bearing W</i>	12-55

Tabelle: Übersicht Endenbearbeitungen Table: Overview end machining



Nr. No.	Bezeichnung Designation	Code	Beschreibung Description
1	Produktkurzzeichen <i>product code</i>	GGT	Gleitgewindetrieb <i>lead screw drive</i>
2	Ausführung Spindel <i>screw design</i>	R	R= Spindel gerollt <i>screw rolled</i>
3	Spindelbezeichnung <i>screw designation</i>		z.B. e.g. 2 005 (20 mm Durchmesser <i>diameter</i> , 5 mm Steigung <i>pitch</i>)
4	Steigungsrichtung <i>pitch direction</i>	RH, LH	Rechtsgewinde <i>right-hand thread</i> , Linksgewinde <i>left-hand thread</i>
5	Genauigkeitsklasse der Spindel <i>accuracy class of the screw</i>	T7, T9, T10	T7= 52 µ/300 mm, T9= 130 µ/300 mm, T10= 200 µ/300 mm
6	Spindelende A <i>screw end A</i>	z.B. e.g. D	z.B. Ende Festlager Form D für Lager ZKLF <i>e.g. end D for fixed bearing ZKLF</i> Für weitere Endenbearbeitungen siehe Übersicht oder Kapitel "Zubehör Gewindetriebe" <i>For other end machining, see overview or chapter "Screw drive accessories"</i>
7	Spindelende B <i>screw end B</i>		
8	Gesamtlänge [mm] <i>overall length [mm]</i>		z.B. e.g. 1 000
9	Muttertyp <i>nut type</i>	GGF-D	Gleitgewindeflanschmutter DIN Norm (Flansch zeigt zum Festlager) <i>flanged nut according to DIN 69051 (flange in direction of fixed bearing)</i>
		D-GGF	Gleitgewindeflanschmutter DIN Norm (Flansch zeigt zum Loslager) <i>flanged nut according to DIN 69051 (flange in direction of loose bearing)</i>
		GGF-N	Gleitgewindeflanschmutter NEFF Norm (Flansch zeigt zum Festlager) <i>flanged nut according to NEFF standard (flange in direction of fixed bearing)</i>
		N-GGF	Gleitgewindeflanschmutter NEFF Norm (Flansch zeigt zum Loslager) <i>flanged nut according to NEFF standard (flange in direction of loose bearing)</i>
10	Sonderanforderungen <i>special requirements</i>	0	keine <i>none</i>
		1,2,3,...	entsprechend Beschreibung oder Zeichnung = 1; bei 2 identischen Produktcodes mit weiteren Sonderanforderungen ist es erforderlich, eine fortlaufende Nr. zu vergeben <i>according to descriptions or drawings = 1; In case of 2 identical product codes with different special requirements, a consecutive no. has to be assigned</i>