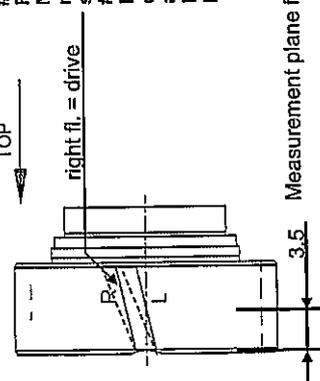


STIRNRAD GEAR		Toleranzen der Verzahnung (DIN 3961 vom Aug. 1978) Tolerances of gearing (DIN 3961 of Aug. 1978) valid for values at individual tooth	
außenverzahnung external		linke Fl. left flank	rechte Fl. right flank
Zähnezahl Number of teeth	z	47	
Modul Normal module	m_n	2.450000	
Eingriffswinkel Normal pressure angle	α_n	20° 0' 0"	
Schrägungswinkel Helix angle	β	25° 0' 0"	
Steigungsrichtung Hand of helix		LEFT	
Profilverschleißfaktor Addendum modification coeff.	x	-0.696	
Teilkreisdurchmesser Pitch diameter	d	127.054	
Kopfkreisdurchmesser Outside diameter	d_a	131.00 -0.30	
Kopfnutkreisd. theo. max. Tip diam. useable theo.	d_{ha}	130.55	
Kopfnutkreisd. theo. min. Tip diam. useable theo.	d_{ha}	130.08	
Fußkreisdurchmesser Root diameter	d_f	117.70 -0.45	
Fußnutkreisdurchmesser Root diameter usable	d_{fN}	122.61	
Grundkreisradius Base circle radius	r_b	58.951	
Grundkreisradius Base diameter	d_b	117.902	
Normalzahnstärke Normal tooth thickness	max. s_n	2.530	
Normalzahnstärke Normal tooth thickness	min. s_n	2.500	
Meßzähnezahl Number of teeth spanned	k		
Zahnweite Base tangent length	max. W_k		
Zahnweite Base tangent length	min. W_k		
Meßkugeldurchmesser Ball diameter	D_M	5.0000	
Diam. Zweikugelmäß Measurement o. balls	max. M_{2k}	132.401	
Diam. Zweikugelmäß Measurement o. balls	min. M_{2k}	132.320	
Verdrehflankenspiel Circumferential backlash	theo.	0.066	
		0.173	

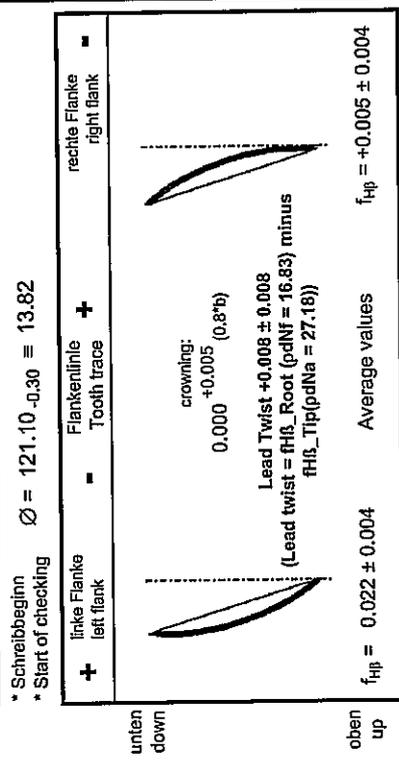
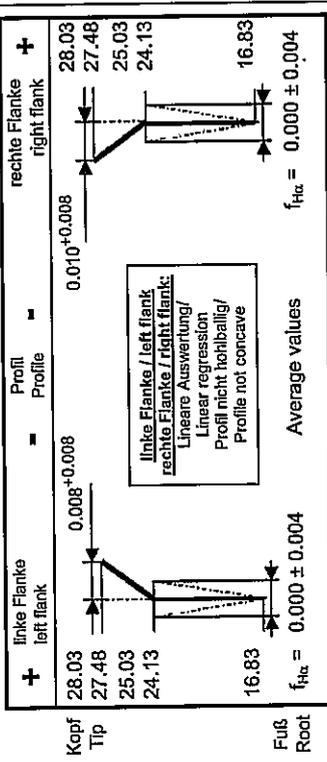
Der Verlauf der Profil- und Flankenlinie muss über den Messbereich stetig sein (ein- oder mehrfache Richtungsänderungen sind nicht zulässig)
The form of the profile and helix has to be continuous (one or more changes of directions are not allowed)
Für fp max. zwei Wellen zulässig
For fp max. two waves allowed



Bezugsprofil-Schleifscheibe
Grinding tool data
Schleifscheibenkopfhöhe h_{sp} = 2.800
Grinding wheel tip height
Schleifscheibenkopfradius ρ_{sp} = 1.292
Grinding wheel tip radius
Schleifdurchmesser = 121.00 -0.30 \approx 13.60
Hondurchmesser = 121.00 -0.30 \approx 13.60
honing diameter

Vorbearbeitungsdaten siehe Verzahnungsblatt Vorbearbeitung gleicher Nr.
For pre-machining dimensions, see gear data sheet same number

Wkz-Profil siehe Werkzeugdatenblatt Nr. 250.1.5189.76
For Tooth profile, see tool data sheet number



* f_{Hf} (zwischen dNF und dem Schreibbeginn ds) max $f_{Hf}/2$, jedoch 0.003 zulässig
* f_{Hf} (between dNF and start of checking ds) max $f_{Hf}/2$, 0.003 allowable.
Profil- und Flankenlinienprüfung nach VDI/VDE 2612
Tabellenwerte für f_p und f_{Hp} sind auf die gesamte Radbreite im Meßkreis d_M bezogen
Flankenliniennutbereich $L_f = 0.8 \cdot f_b$ hochgerechnet auf $1.0 \cdot f_b$
Begriffe für Stirnräder nach DIN 868, 3980, 3989
Profile and helix checking according to VDI/VDE 2612
Listed tolerance data for f_p and f_{Hp} refers to the total face width in the meas. dia. d_M
Tooth trace testing area $L_f = 0.8 \cdot f_b$ calculated to $1.0 \cdot f_b$
Terms of the tooth system according to DIN (German Industrial Standards) No. 868, 3980, 3989

Verteiler:		Ersatz für	
		Abbildungen sind unmaßstäblich. Diagrams not to scale.	
		Erstverwendung bei Getriebeartyp:	250.0.000X.XX
		Buch.	Anz.
		Datum	Name
		Änd.Nr.	
		Verzahnungsblatt Endkontrolle	
		Zeichnungsnummer: Drawing number:	
		250.1.5189.76	