

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

Messen und Prüfen von Verzahnungen
Auswertung von Profil- und Flankenlinienmessungen
an Zylinderrädern mit Evolventenprofil

VDI/VDE 2612

Blatt 1 / Part 1

Measurement and testing of gears
Evaluation of profile and helix measurements
on cylindrical gears with involute profile

Ausg. deutsch/englisch
Issue German/English

Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.

The German version of this standard shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.

Inhalt	Seite	Contents	Page
Vorbemerkung	3	Preliminary note.....	3
Einleitung	3	Introduction.....	3
1 Anwendungsbereich	4	1 Scope	4
2 Formelzeichen	4	2 Symbols	4
3 Messgeräte	7	3 Measuring instruments	7
3.1 Mechanische Verzahnungsmessgeräte.....	7	3.1 Mechanical gear measuring instruments....	7
3.2 CNC-gesteuerte Messgeräte.....	7	3.2 CNC-controlled measuring instruments	7
3.3 Sondermessgeräte	10	3.3 Special measuring instruments	10
3.4 Messen in der Werkzeugmaschine.....	10	3.4 Measuring in the machine tool.....	10
4 Messung der Zahnflankenabweichungen	11	4 Measurement of tooth flank deviations	11
4.1 Bezeichnungen am Zahnrad.....	12	4.1 Notations on the gear	12
4.2 Werkstückaufspannung und Bezugsachse.....	14	4.2 Workpiece clamping and reference axis.....	14
4.3 Profilmessung	15	4.3 Profile measurement	15
4.4 Flankenlinienmessung.....	16	4.4 Helix measurement	16
4.5 Geometrie des Tastelements	16	4.5 Stylus tip geometry	16
4.6 Messkraft des Wegaufnehmers	17	4.6 Measuring force of probing system	17
4.7 Filterung der Messpunkte.....	17	4.7 Filtering of measurement points	17
4.8 Messpunktdichte bei Profil- und Flankenlinienmessung.....	18	4.8 Measuring point density for profile and helix measurements.....	18
4.9 Verteilung der Messpunkte auf der Zahnflanke in Profilrichtung.....	19	4.9 Distribution of measuring points on the tooth flank in profile direction	19
5 Auswertung der Zahnflankenabweichungen	20	5 Evaluation of tooth flank deviations	20
5.1 Mathematische Grundlagen	21	5.1 Mathematical basics.....	21
5.2 Ermittlung der Profilkenngrößen.....	22	5.2 Determination of profile characteristics	22
5.3 Ermittlung der Flankenlinienkenngrößen.....	33	5.3 Determination of helix characteristics	33
5.4 Design Profile und Design Helix	40	5.4 Design profile and design helix	40
5.5 Auswertung mittels Toleranzflächen an Profil und Flankenlinie.....	43	5.5 Evaluation using tolerance areas on profile and helix.....	43
5.6 Kombination von berechneten Kennwerten und Toleranzflächenauswertung	44	5.6 Combination of calculated characteristic values and evaluation by tolerance areas	44
5.7 Schränkung und Verschränkung	45	5.7 Twist and twist deviation.....	45

VDI/VDE-Gesellschaft Mess- und Automatisierungstechnik (GMA)

Fachbereich Anwendung der Mess- und Sensortechnik

VDI/VDE-Handbuch Fertigungsmesstechnik
VDI Handbuch Getriebetechnik I: Ungleichförmig übersetzende Getriebe
VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 3: Betriebsmittel

Inhalt	Seite
5.8 Flankentopografie	46
5.9 Profil-Welligkeit und Flankenlinien- Welligkeit.....	51
6 Beurteilung und Interpretation der Ergebnisse	52
6.1 Qualitätsbezogene Aussagen.....	53
6.2 Plausibilitätsprüfung der Auswertung.....	56
Anhang A Mathematische Grundlagen.....	59
A1 Lineare Regression.....	59
A2 Quadratische Regression und eine abgeleitete Kenngröße.....	59
A3 Quadratische Regression mit tangentialem Übergang zum Mittbereich am Beispiel der Kopfrücknahme.....	60
Anhang B Informationsinhalt des Messprotokolls	62
B1 Allgemeine Messbedingungen	62
B2 Informationen zur Messung	62
Schrifttum	64

Contents	Page
5.8 Flank topography	46
5.9 Profile waviness and helix waviness.....	51
6 Evaluation and interpretation of results	52
6.1 Quality-related statements	53
6.2 Plausibility test of evaluation.....	56
Annex A Mathematical basics.....	59
A1 Linear regression	59
A2 Quadratic regression and one derived characteristic	59
A3 Quadratic regression with tangential transition to the middle range taking the example of the tip relief.....	60
Annex B Information content of inspection record.....	62
B1 General conditions of measurement.....	62
B2 Information about the measurement	62
Bibliography	64