

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEUREVERBAND DER
ELEKTROTECHNIK
ELEKTRONIK
INFORMATIONSTECHNIKMessen und Prüfen von Verzahnungen
Rauheitsmessung an Zylinder- und Kegelrädern
mit dem TastschnittverfahrenMeasurement and testing of gearings
Surface roughness measurement of cylindrical gears
and bevel gears by means of stylus-type instruments

VDI/VDE 2612

Blatt 5 / Part 5

Ausz. 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
Vorbemerkung	2
Einleitung	2
1 Anwendungsbereich	3
2 Formelzeichen	3
3 Rauheitskenngrößen	4
4 Rauheitsmessung an Zahnflanken	6
4.1 Messverfahren und Messeinrichtungen	7
4.2 Messbedingungen	12
4.3 Durchführung der Messung	13
4.4 Auswertung des Oberflächenprofils	14
5 Überwachung der Messeinrichtungen	16
6 Ursachen von Messabweichungen	16
7 Rauheitsmessung im Zahnfuß	17
8 Besondere Hinweise zur Messung an Kegelrädern	20
9 Kalibrierung von Oberflächenmessgeräten	20
Schrifttum	22

Contents	Page
Preliminary note	2
Introduction	2
1 Scope	3
2 Symbols	3
3 Roughness parameters	4
4 Roughness measurement at tooth flanks	6
4.1 Measurement methods and measuring equipment	7
4.2 Measuring conditions	12
4.3 Performing the measurement	13
4.4 Evaluation of the surface profile	14
5 Monitoring the measuring equipment	16
6 Causes of measurement deviations	16
7 Roughness measurement at the tooth root	17
8 Special information regarding measurement of bevel gears	20
9 Calibration of surface measuring instruments	20
Bibliography	22

VDI/VDE-Gesellschaft Mess- und Automatisierungstechnik (GMA)
Fachbereich FertigungsmesstechnikVDI/VDE-Handbuch Fertigungsmesstechnik
VDI Handbuch Getriebetechnik I: Ungleichförmig übersetzte Getriebe
VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 3: Betriebsmittel