

Genauigkeitsprüfprotokoll
der Senkrecht-Zahnradwälzstossmaschine

Type und Bezeichnung: **OHA 50 A**
Grösster Durchmesser des zu stoss. Rades: **500**
Grösster Modul des zu stossenden Rades: **8**

Fabrikationsnummer: **0440 298**
Auftrag Nr.:
Bestellung Nr.:

Mess. Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		zulässig	gemessen
1A 1B	Geometrische Genauigkeit Aufspannfläche des Tisches auf Ebenheit	A) 0 bis 0,03/1000 mm B) Für Maschinen mit max. Zahnraddurchmesser: 320 mm 0 - 0,015 500 mm 0 - 0,020 Aufspannfläche nur konkav	0,01
2	Aufspannfläche des Tisches auf Stirnschlag	Für Maschinen mit max. Zahnraddurchmesser: 320 mm 0,010 500 mm 0,015	0,08
3	Die zylindrische Zentrierbohrung im Aufspanntisch auf Rundlauf	Für Maschinen mit max. Zahnraddurchmesser: 500 mm 0,010	0,008
4	Werkstück-Aufnahmedorn auf Rundlauf	Stellung A: .. 0,005 Stellung B: Am Aufnahmedorn von Länge: bis 150 mm ... 0,010 " 300 mm ... 0,015 " 500 mm ... 0,020	0,003 0,006
5a	Bewegungsrichtung des Werkzeugstössels parallel zum Werkstück-Aufnahmedorn in Längsebene	Für Maschinen mit max. Hublänge des Stössels: bis 50 mm ... 0,005 " 100 mm ... 0,008 " 150 mm ... 0,010 über 150 mm ... 0,015 Das obere Ende des Aufnahmedornes nur nach dem Stössel hin	0,008
5b	Desgl. in Querebene	bis 50 mm ... 0,005 " 100 mm ... 0,008 " 150 mm ... 0,010 über 150 mm ... 0,015	0,008

Mess- Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		zulässig	gemessen
6	Aufspannzapfen des Werkzeugstössels auf Rundlauf	0,005	0,004
7a	Änderung der Stellung des Aufspannzapfens für das Scheiben-Schneidrad während der Bewegung des Stösselsupportes in Längsebene	0,03/1000 mm	0,015
7b	Desgl. in Querebene	0,03/1000 mm	0,01
8	Bewegungsrichtung des Stösselsupportes parallel zur Aufspanntischfläche	Für Maschinen mit Aufspanntischdurchmesser: bis " 320 mm 0,020 " 500 mm 0,030	0,01
9	Werkstück-Aufnahmedorn achsgleich mit dem Werkzeugstössel in Querebene	0,1	0,1
10	Durchmesser des Aufspannzapfens für das Scheiben-Schneidrad	ø 31,750 ^{-0,004} _{-0,007} oder ø 44,450 ^{-0,004} _{-0,007}	-

Arbeitsgenauigkeit

11 Genauigkeit der Zahnteilungen des fertiggestossenen Zahnrades:

Bereich der Teilkreisdurchmesser D mm		Teilungssprung f_u (Δt) μm				Gesamteilungsfehler F_t (ΔB) μm			
		Für Modulbereich				über bis mm			
über	bis	1 2	2 4	4 8	8 12,5	1 2	2 4	4 8	8 12,5
63	100	7	8	11	14	26	28	35	45
100	160	8	9	11	14	28	30	35	45
160	250	8	9	12	15	35	35	40	50
250	400	9	11	13	16	40	40	45	55
400	630	11	12	15	18	45	50	55	65

Gemessen:

r	Teilkreis d / Modul			3				25
l	320 / 5			4				28

r = rechte Zahnflanken
l = linke Zahnflanken

Datum:

12. III. 1985

Kontrolle:

Abgenommen von:

TOVÁRNÝ
VÝROBNÍ
Stempel und Unterschrift
VÝROBNÍ
koncernový podnik TOŠ ČELÁKOV. B.
výstupní kontrola
ČELÁKOVICE

	Messgegenstand	Abweichung mm Zulässige Abweichung	gemessene Abweichung
12	Geradlinigkeit der Längsbewegung des Supportes der Zahnstangen- einrichtung	bis 500 mm ... 0,020 1000 mm 0,030	0,013
13	Parallelität der Längsbewegung des Stössels mit der Aufspanfläche der Zahnstangeneinrichtung	0,01	0,008
14	Gleichachsigkeit des Aufspanndorns des Werkstückes mit der Spitze des Stützständers	bis 150mm ... 0,01 250 mm 0,015 500 mm 0,020	