

Wendeplatten-Wälzfräser für Stirnräder und Zahnwellen

Hobs with indexable inserts for straight gears and external splines

FETTE-Ident-Nr.: _____
 FETTE-Ident-No.: _____

Werkstückzeichnungs-Nr.: _____
 Workpiece drawing No.: _____

Werkstückmaterial: _____
 Part material: _____

Zugfestigkeit: _____
 Tensile strength: _____

Werkzeugzeichnungs-Nr.: _____
 Tool drawing No.: _____

Anfragemenge (Stück) 1 2 3
 Quantity (pieces) 4

Modul Module DP CP
 Teilung Pitch:

Eingriffswinkel: _____
 Pressure angle:

Vorfräser Roughing hob
 Fertigfräser Finishing hob

Bezugsprofil: _____
 Basic profile:

„1“ DIN 3972 „2“ DIN 3972
 „3“ DIN 3972 „4“ DIN 3972
 DIN 5480 ISO 53
 BS 2062 Sonderprofil
 AGMA 201.02-1968 Other profile
 AGMA 201.02-1968 STUB

Aus Werkstückdaten:
 From part data:

Aus Werkzeugbezugsprofil:
 From tool profile:

Kantenbruch ja yes
 Semi topping nein no

Protuberanz ja yes
 Protuberance nein no

Flankeneinzug ja yes
 Tip relief nein no

Vollradius ja yes
 Full radius nein no

Bemerkungen Notes: _____

Werkzeugdaten Tool data

Güteklasse AA A
 Quality grade B B/C

Nach Norm DIN 3968
 To standard AGMA BS

Sondertoleranz: _____
 Non-standard tolerance:

Gangzahl: _____
 Number of starts:

Gangrichtung rechts right
 Direction of starts links left

Außen-Ø (d₁): _____
 Outside diameter (d₁):

Schneidlänge (l₃): _____
 Cutting length (l₃):

Gesamtlänge (l₁): _____
 Overall length (l₁):

Bohrungs-Ø (d₂): _____
 Bore diameter (d₂):

Zähnezahl Z_{eff}: _____
 Number of eff. teeth:

Schneidstoff LCP35H LC610T
 Grade LC630XT

Mitnahme Drive
 mit Längsnut DIN 138
 Keyway DIN 138
 mit einer Quernut rechts DIN 138
 One right-hand drive slot DIN 138
 mit einer Quernut links DIN 138
 One left-hand drive slot DIN 138
 mit zwei Quernuten
 Two drive slots

Maschinendaten Machine data

Maschinentyp: _____
 Type of machine:

max. Shiftlänge: _____
 max. shift length:

max. Fräserdurchmesser: _____
 max. tool diameter:

max. Fräserlänge: _____
 max. length:

Nassbearbeitung wet cutting
 Trockenbearbeitung dry cutting

Firma _____
 Company _____
 Kd.-Nr. _____
 Customer No. _____
 Name _____
 Name _____
 Straße _____
 Street _____
 PLZ/Ort _____
 Post Code/City _____
 E-Mail _____

Datum _____
 Date _____

Werkstückdaten Part data

Modul Module DP CP
 Teilung Pitch:

Zähnezahl: _____
 Number of teeth:

Eingriffswinkel: _____
 Pressure angle:

Schrägungswinkel: _____
 Helix angle:

Kopfkreis-Ø: _____
 Tip circle diameter:

Fußkreis-Ø: _____
 Root circle diameter:

Kopfnutkreis-Ø: _____
 Effective tip circle dia.:

Fußnutkreis-Ø: _____
 Effective root circle dia.:

Radialbetrag des Kopfkantenbruches: _____
 Radial amount of the tip chamfer:

Aufmaß pro Flanke: _____
 Stock per flank:

Meßzähnezahl: _____
 Number of teeth for checking:

Zahnweite Tooth width:
 fertig finished
 gefräst milled

Meßkugel-/Meßrollen-Ø: _____
 Ball dia./pin dia.:

Diametrales Zweikugelmaß: _____
 Diametral dimension between balls:
 fertig finished
 gefräst milled

Diametrales Zweirollenmaß: _____
 Diametral dimension between pins:
 fertig finished
 gefräst milled

Zahndicke Tooth thickness:
 Meßkreis-Ø
 Pitch line dia.

Radbreite (mm): _____
 Gear width (mm):

Werkstücke pro Jahr: _____
 Workpieces p.a.:

max. Vorschubmarkierung:
 max. feed mark:

Werkzeug-Bezugsprofildaten
Tool basic profile data

Kopfhöhe bei p_o/2 (h_{aPo}): _____
 Addendum at p_o/2:

Zahnhöhe Depth of tooth (h_{Po}): _____

Kopfradius Tip radius (Q_{aPo}): _____

Fußradius Root radius (Q_{fPo}): _____

Frästiefe Depth of cut (f_{rt}): _____

Protuberanzbetrag (pr_{Po}): _____
 Protuberance amount:

Kantenbruchhöhe (h_{fPo}): _____
 Height of semi topping:

Kantenbruchwinkel (α_{KPo}): _____
 Profile angle semi topping flank:

