

**Zeitschrift:** Schweizerische Bauzeitung  
**Herausgeber:** Verlags-AG der akademischen technischen Vereine  
**Band:** 70 (1952)  
**Heft:** 45

**Artikel:** Berechnung von Verzahnungen mit Profilverschiebung  
**Autor:** Baumgartner, Arthur  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-59705>

#### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

#### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

#### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 19.01.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

## Berechnung von Verzahnungen mit Profilverschiebung

Von ARTHUR BAUMGARTNER, Masch.-Techniker, Zürich

DK 621.833

Schluss von Seite 629

### 3. Bedingungen für gute Verzahnungsbilder

#### A. Unterschnittfreie Räder (Bild 10)

Unterschnittfreie Räder ergeben starke Zähne und volle Ausnutzung der Zahntandfläche für den Getriebeeingriff. Unterschnitt entsteht, wenn das Werkzeug über den nutzbaren Teil der Eingriffslinie zugestellt wird. Nutzbar ist die Eingriffslinie aber nur bis zum Punkt  $A_1$ . Wird ein Werkzeug mit Zahntangentialprofil verwendet, tritt dann Unterschneidung auf, wenn die Begrenzungslinie durch die Übergangspunkte Kopfabrundung-Zahntandfläche am Werkzeug über den Berührungs punkt Grundkreis-Eingriffslinie  $A_1$  hinaus eingreift. Für Verzahnungen mit genormtem Bezugsprofil berechnet sich die Grenzzähnezahl  $z_g$ , d. h. die kleinste Zähnezahl, welche ohne Unterschneidung hergestellt werden kann, nach der Gleichung

$$(42) \quad z_g = \frac{2}{\sin^2 \alpha}$$

für  $\alpha = 20^\circ$  wird  $z_g = 17$ ; für Verzahnungen mit Profilverschiebung gilt

$$(43) \quad x = \frac{z_g - z}{z_g}$$

Diese Gleichungen gelten praktisch auch für das Stoßrad. Für Räder mit schrägen Zähnen gilt

$$(44) \quad x = \frac{z_g - z_v}{z_g}$$

Gleichungen 43 und 44 sollen nur für Räder mit Zähnezahlen  $z_v$  unter 14 angewendet werden, sofern Unterschnittsfreiheit verlangt wird (zum Beispiel bei geschliffenen Rädern). *Keinesfalls dürfen die Gleichungen zur Ermittlung von negativen Profilverschiebungsfaktoren angewendet werden*, wie dies in der Literatur oft angegeben wird. Praktisch kann die im folgenden Abschnitt 3 C angegebene Gleichung auch für kleinste Zähnezahlen Anwendung finden; der dabei sich ergebende kleine Unterschneidung beeinflusst die Zahnstärke kaum, die Eingriffsdauer hingegen günstig.

#### B. Berechnung der Spitzenbreite $s_k$

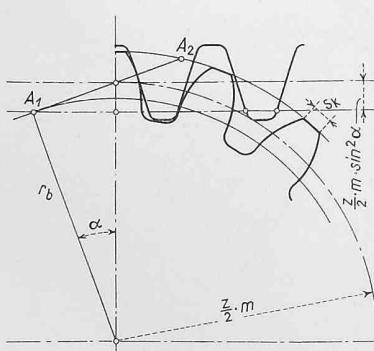
Werden die Profilverschiebungsfaktoren nach Bild 13 gewählt, so bleiben die Verzahnungen innerhalb der Spitzengrenze. Die Spitzenbreite  $s_k$  (Bild 10) kann, falls notwendig, bestimmt werden aus:

$$(45) \quad \cos \varrho = \frac{r_b}{r_k}$$

$$(46) \quad s_k = r_k \left[ \frac{1}{z} (\pi + 4x \operatorname{tg} \alpha) - 2(\operatorname{inv} \varrho - \operatorname{inv} \alpha) \right]$$

#### C. Genügend als Evolvente ausgebildete Zahntandfläche bei Rädern mit negativer Profilverschiebung

Aus Bild 11 rechts ist ersichtlich, dass bei negativen Profilverschiebungen trotz Unterschneidung ungünstige, gegebenenfalls unbrauchbare Zahntandformen entstehen können,



$$(50a) \quad r_{inv1} = m \sqrt{\left(\frac{z_1}{2} + x_1 - 1\right)^2 + [(1-x_1) \operatorname{ctg} \alpha]^2}$$

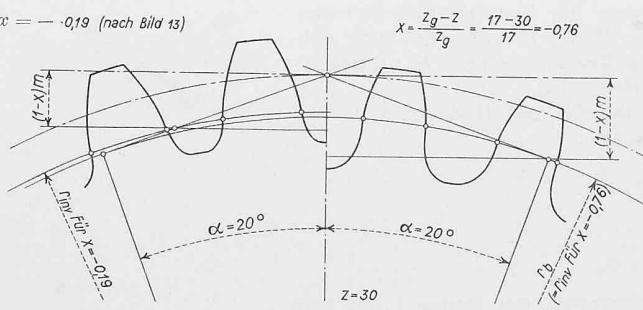


Bild 10

wenn der Profilverschiebungsfaktor zu gross gewählt wird. Der als Evolvente ausgebildete Teil der Zahntandfläche wird zu klein, und es können Teile der Fussausrundung zum Eingriff kommen, was sich in starker Geräuschbildung und Abnutzung auswirkt. Beim Entwurf von Rädern mit kleinen Zähnezahlen (unter 20 Zähnen) und solchen mit negativen Profilverschiebungen muss deshalb auf eine genügende Ausbildung des aktiven Teils der Evolvente geachtet werden.

In Bild 12 sei  $f$  der Verlust an gemeinsamer Zahnhöhe, bezogen auf Mod. 1,  $r_{inv}$  der Abstand des Übergangspunktes Fussausrundung-Evolvente von der Radachse. Für Räder, die mit Abwälzfräser oder Kammstahl hergestellt werden, ergibt sich nach dem Höhensatz:

$$(47) \quad [(1-x) \operatorname{ctg} \alpha]^2 = \left[ \left( \frac{z}{2} - 1 + x \right) + \left( \frac{z}{2} - 1 + x + f \right) \right] f$$

$f$  bleibt für  $\alpha = 20^\circ$  in tragbaren Grenzen, wenn für Zähnezahlen unter  $z = 200$  nach der Gleichung

$$(48) \quad f = 0,4 - 0,001 z$$

berechnet wird. Für Zähnezahlen über 200 kann  $-x$  mit  $-1,3$  angenommen werden. Die nach diesen Richtlinien ermittelte untere Grenze der Profilverschiebungsfaktoren ist in Bild 13 eingetragen. Für Räder mit weniger als 20 Zähnen wird  $x$  positiv. Praktisch kann die Kurve auch für kleinste Zähnezahlen angewendet werden. Räder mit  $z$  bzw.  $z_v < 14$  erhalten dann allerdings einen geringfügigen Unterschnitt, der sich aber nicht nachteilig auswirkt, oft sogar Vorteile bringt (grössere Eingriffsdauer bei Rädern mit kleiner Zähnezahlsumme). In Bild 11 sind die Zahntandformen für ein Rad mit 30 Zähnen aufgezeichnet, rechts Ausführung mit  $x$  für Unterschneidung nach Gleichung 43, links Ausführung mit  $x$  nach Gleichung 47 und 48.

Ergibt sich aus den Profilverschiebungen eines Radpaars ein Laufeingriffswinkel, der kleiner als der Erzeugungswinkel ist, so müssen Kopfkreisdurchmesser und Eingriffsdauer aus den nutzbaren Teilen der Eingriffslinie ermittelt werden. Nach Bild 14 wird der Eingriffsstreckenanteil  $l_{b_1'}$  des Rades 1 aus den Abmessungen des Rades 2 wie folgt berechnet:

$$l_{b_1'} = r_{b_2} \operatorname{tg} \alpha' - \left( r_{b_2} \operatorname{tg} \alpha - m \frac{1-x_2}{\sin \alpha} \right)$$

oder

$$(49a) \quad l_{b_1'} = m \frac{1-x_2}{\sin \alpha} - r_{b_2} (\operatorname{tg} \alpha - \operatorname{tg} \alpha')$$

$$(49b) \quad l_{b_2'} = m \frac{1-x_1}{\sin \alpha} - r_{b_1} (\operatorname{tg} \alpha - \operatorname{tg} \alpha')$$

Sicherheitshalber sind  $l_{b_1'}$  und  $l_{b_2'}$  um 0,1 ... 0,2 m zu verkleinern, da das Werkzeug an der Kopfabrundung die grösste Abnutzung erleidet.

Der Radius  $r_{inv}$  der Punkte, an denen die Fussausrundungen in die Evolventen übergehen, beträgt

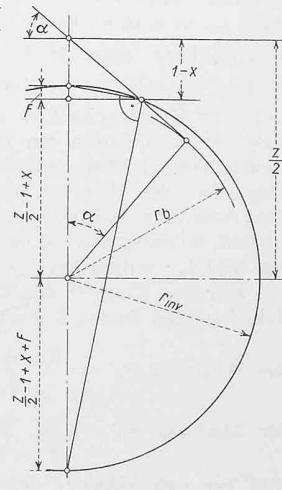
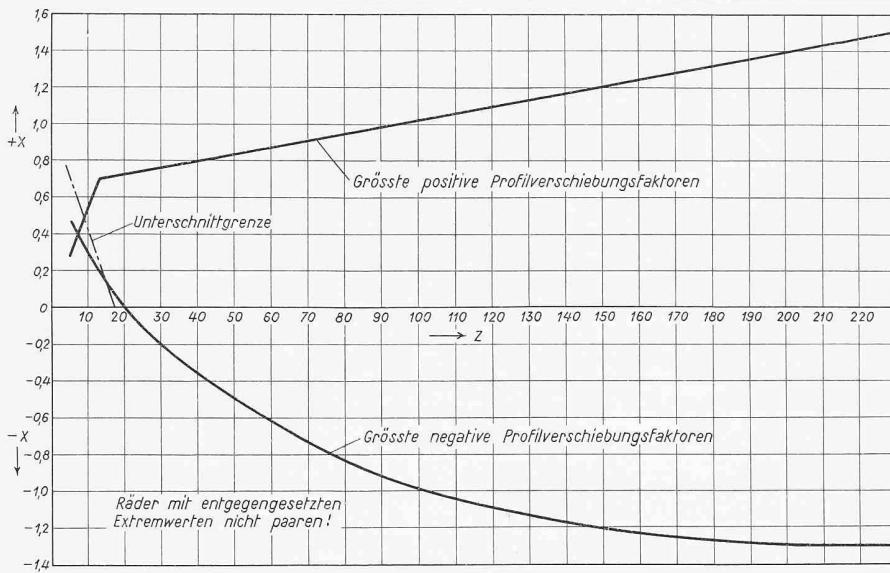


Bild 12



$$(50 \text{ b}) \quad r_{\text{inv}2} = m \sqrt{\left(\frac{z_2}{2} + x_2 - 1\right)^2 + [(1 - x_2) \operatorname{ctg} \alpha]^2}$$

Der Kopfkreisradius darf nicht grösser sein als

$$(51 \text{ a}) \quad r_{k1} = \sqrt{r_{b1}^2 + (r_{b1} \operatorname{tg} \alpha' + l_{b1}')^2}$$

$$(51 \text{ b}) \quad r_{k2} = \sqrt{r_{b2}^2 + (r_{b2} \operatorname{tg} \alpha' + l_{b2}')^2}$$

Die Eingriffsdauer  $\varepsilon$  ist

$$(52) \quad \varepsilon = \frac{l_{b1}' + l_{b2}'}{t_b}$$

#### D. Günstige Verhältnisse für Pressung und Gleitung

Ist nach Bild 15  $P$  der Berührungs punkt der Zahnflanken, so bewegt sich dieser, wenn das Getriebe gleichförmig dreht, mit der konstanten Geschwindigkeit  $v_b$  auf der Eingriffslinie. Für das Rad 1 ergibt sich im Radius  $r_{p1}$  eine Umfangsgeschwindigkeit  $v_{u1}$  senkrecht zu  $r_{p1}$ , für Rad 2 im Radius  $r_{p2}$   $v_{u2}$  senkrecht zu  $r_{p2}$ . Auf der Zahnflanke des Rades 1 bewegt sich somit der Berührungs punkt mit der resultierenden Momentangeschwindigkeit  $v_1$ , auf der Flanke des Rades 2 mit der Momentangeschwindigkeit  $v_2$ . Die kleinere Geschwindigkeit entspricht der Rollgeschwindigkeit, die Differenz  $v_1 - v_2$  der Gleitgeschwindigkeit (Momentanwerte). Für eine gegebene Geschwindigkeit  $v_b$  ist  $v_1$  proportional dem Abstand  $\overline{E_1 P}$ ,  $v_2$  proportional dem Abstand  $\overline{E_2 P}$ . Würden sich die Flanken im Punkt  $E_1$  berühren, wäre die Geschwindigkeit  $v_1 = 0$ , für Eingriff in  $E_2$  wäre  $v_2 = 0$ ; in diesen Punkten würden die Flanken nur aufeinander gleiten. Im Punkt  $M$  sind  $v_{u1}$  und  $v_{u2}$  gleichgerichtet, somit  $v_1 = v_2$ , hier rollen die Flanken ohne zu gleiten (Berührung in den Laufwälzkreisen).

Nimmt man an, dass Punkt  $P$  die Strecke  $H_1 H_2$  in einer Sekunde durchlaufe, so wird  $v_b = l_b$ , die Wälzgeschwindigkeit bei  $M$   $v_w = l_b \operatorname{tg} \alpha'$ . Errichtet man nach Bild 15 über  $H_1$ ,  $M$  und  $H_2$  Lote, zieht  $\overline{H_1 R}$  senkrecht zu  $\overline{O_1 O_2}$ , so erhält man  $\overline{H_2 R} = v_w = l_b \operatorname{tg} \alpha'$ . Ueberträgt man diese Strecke auf das Lot über  $M$  (Strecke  $\overline{RS}$ ) und legt man Gerade durch  $E_1 S$  und  $E_2 S$ , so erhält man ein Diagramm, welches in Bild 15 der Deutlichkeit halber nochmals gezeichnet wurde. Da  $l_b$  ein Mass für die Zeit ist, kann es als Zeit-Geschwindigkeits-Diagramm betrachtet werden. Wenn  $l_b$  einer Sekunde entspricht, so entspricht  $l_{b1}'$  einem Zeitintervall von  $l_{b1}'/l_b$  Sekunden und  $l_{b2}'$  entspricht  $l_{b2}'/l_b$  Sekunden.

Für den Eingriff des Zahnkopfes des Rades 1 mit dem Zahnfuss des Rades 2 werden also:

$$\text{der Wälzweg } F_1' = \frac{v_{u1} + v_w}{2} \frac{l_{b1}'}{l_b}$$

$$\text{der Gleitweg } F_3' = \frac{v_{g1}}{2} \frac{l_{b1}'}{l_b}$$

und für den Eingriff des Zahnfusses des Rades 1 mit dem Zahnkopf des Rades 2:

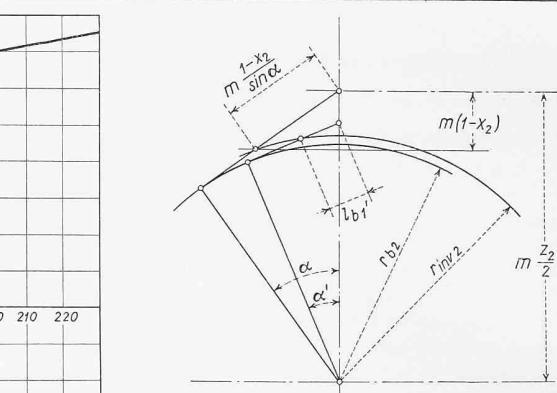


Bild 14

Bild 13 (links). Profilverschiebungsfaktoren; Grenzwerte für brauchbare Verzahnungen.

$$\text{der Wälzweg } F_2' = \frac{v_{w2} + v_w}{2} \frac{l_{b2}'}{l_b}$$

$$\text{der Gleitweg } F_4' = \frac{v_{g2}}{2} \frac{l_{b2}'}{l_b}$$

$F_1'$  ist die Länge der aktiven Fussflankenlinie von Rad 2,  $F_2'$  diejenige von Rad 1;  $F_1' + F_3'$  ist die Länge der Kopfflankenlinie von Rad 1,  $F_2' + F_4'$  diejenige von Rad 2.

Dieses Verfahren erlaubt, ohne umständliche Aufzeichnung der Zahnflanken die Gleitverhältnisse zu untersuchen. Es lässt sich nun sofort überblicken, dass durch Profilverschiebung die Gleitverhältnisse weitgehend beeinflusst werden können. Würde in einem gegebenen Fall die beliebige Aufteilung der Summe  $x_1 + x_2$  die Länge der Eingriffsstrecke nicht ändern, würde die Gleitung für  $l_{b1}' = l_{b2}'$  ein Minimum. Bei grossen Uebersetzungsverhältnissen werden die Bedingungen günstiger, wenn  $l_{b1}'$  grösser als  $l_{b2}'$  ist; die Verlagerung hat auch den Vorteil, dass die Walzenpressung am Zahnfuss des Ritzels und damit die Abnutzung verminder werden.

Brauchbare Werte für die Aufteilung einer Summe  $(x_1 + x_2)$ , berechnet aus  $z_1, z_2$  und  $y$ , lassen sich aus folgender empirischen Gleichung ermitteln:

$$(53) \quad x_1 = \frac{y z_{r1} + 7,5 \left( \frac{z_{r2}}{z_{r1}} - 1 \right)}{z_{v1} + z_{v2}}$$

$$x_2 = (x_1 + x_2) - x_1$$

Die Gleichung gilt nur für  $z_{v1} \geq 18$ .

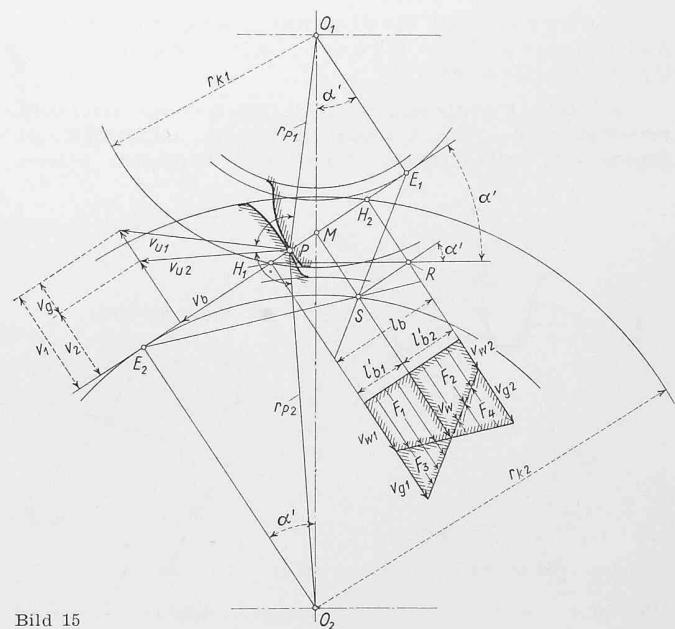


Bild 15

Für Räder mit geraden Zähnen wird  $z_v = z$ . Die so erhaltenen Werte müssen innerhalb der auf Bild 13 gezogenen Grenzen liegen; gegebenenfalls ist  $(x_1 + x_2)$  durch Ändern der Achsdistanz zu korrigieren.

#### Anmerkung

Wendet man erstmals Profilverschiebungen an, oder hat man extreme Fälle zu beurteilen, so empfiehlt es sich, die Verzahnungsbilder aufzuzeichnen und die Eingriffsverhältnisse nach Bild 6 zu beurteilen. Bei einiger Erfahrung genügt es, das Eingriffsschema nach Bild 6 aufzureißen, wenn grössere Verschiebungen vorgenommen werden. Die Eingriffsverhältnisse sind nach folgenden Gesichtspunkten zu überprüfen:

Richtige Lage der Eingriffsstrecke: Die Punkte  $H_1$  und  $H_2$  müssen innerhalb der Punkte  $E_2$  bzw.  $E_1$  liegen.

Eingriffsduer: Diese lässt sich aus Bild 6 in einfacher Weise berechnen, indem man die Strecke  $\overline{H_1 H_2}$  durch die Eingriffsteilung  $t_b$  dividiert. Trägt man von den Punkten  $H_1$  und  $H_2$  die Eingriffsteilung  $t_b$  auf der Eingriffsstrecke ab, so erhält man die Punkte, an denen der Wechsel von Doppel- auf einfachen Eingriff stattfindet (in Bild 6 der Uebersichtlichkeit halber nicht eingezeichnet). Die für genauere Berechnungen wichtigen zugeordneten Krümmungsradien der Zahnräder können leicht abgelesen werden.

Genügend als Evolvente ausgebildete Zahnräder: Bei Verzahnungen mit negativer Profilverschiebung werden zunächst die nach Gleichung (4) bzw. (18) berechneten Kopfkreisdurchmesser eingetragen, die Geraden  $\overline{L_1 K_1}$  und  $\overline{L_2 K_2}$  gezogen, und die Punkte  $K_1$  und  $K_2$  auf die Eingriffslinie übertragen. Liegen die Punkte  $K'_1$  und  $K'_2$  innerhalb oder in unmittelbarer Nähe der Punkte  $H_2$  und  $H_1$ , so müssen die Kopfkreise nach den Angaben in Abschnitt 3 C nachgerechnet werden.

Unterschnittfreie Verzahnungen: Ist bei kleinen Zähnezahlen Unterschnitt zu befürchten, so zieht man die Geraden  $\overline{A_1 I_1}$  bzw.  $\overline{A_2 I_2}$ . Befinden sich die Punkte  $I_1$  und  $I_2$  ausserhalb des Kopfkreises des Gegenrades, liegt kein Unterschnitt vor.

#### 4. Beispiele

##### A. Zahnrädpumpe mit geraden Zähnen (Bild 16)

Gegeben  $z_1 = z_2 = 9$ ,  $m = 2$ ,  $\alpha = 20^\circ$ , Kopfspiel des Werkzeuges  $c = 0,25$  m;  $z_m = \frac{1}{2}(z_1 + z_2) = 9$ .

Nach Bild 13 ist für  $z = 9$ ,  $x = 0,35 \dots 0,48$ ; überschlägig, mit Rechenschieber berechnet, wird:

$$\begin{aligned} y_{\min} \text{ für } x = 0,35 & \quad \frac{x_1 + x_2}{z_m} = \frac{0,35 + 0,35}{9} = 0,078 \\ & \quad \alpha' = 28^\circ 03,3' \quad y/z_m = 0,0648 \\ & \quad y = 0,583 \\ & \quad a_{\min} = m(z_m + y) = 2(9 + 0,583) = 19,17 \\ y_{\max} \text{ für } x = 0,48 & \quad \frac{x_1 + x_2}{z_m} = \frac{0,48 + 0,48}{9} = 0,1067 \\ & \quad \alpha' = 30^\circ \quad y/z_m = 0,085 \\ & \quad y = 0,765 \\ & \quad a_{\max} = 2(9 + 0,765) = 19,53 \end{aligned}$$

$y$  soll möglichst klein gewählt werden, um eine genügende Eingriffsduer zu gewährleisten. Wir wählen  $a = 19,20$ ; dann wird

$$\begin{aligned} y &= \frac{a - mz_m}{m} = \frac{19,20 - 18}{2} = 0,60; \\ \frac{y}{z_m} &= \frac{0,60}{9} = 0,06667; \end{aligned}$$

aus Tabelle 1 folgt

$$\begin{aligned} \alpha' &= 28^\circ 14,5' \\ \frac{x_1 + x_2}{z_m} &= 0,08055 \quad x_1 + x_2 = 9 \cdot 0,08055 = 0,72495 \\ x_1 = x_2 &= 0,3625 \end{aligned}$$

##### Kopfkreisdurchmesser

$$\begin{aligned} d_{k_1} = d_{k_2} &= m [z_1 + 2(1 - x_2 + y)] = \\ &= 2 \cdot [9 + 2(1 - 0,3625 + 0,6)] = 22,95 \end{aligned}$$

Um die Eingriffsduer zu vergrössern, wird das Kopfspiel

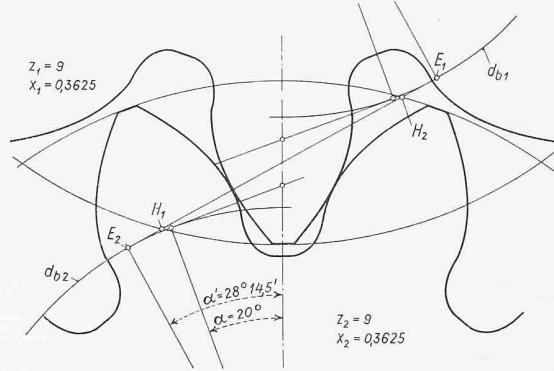


Bild 16

kleiner als normal ausgeführt ( $c'$  etwa 0,125 m). Dies ist bei Rädern mit kleinen Zähnezahlen zulässig.

$$\begin{aligned} d_{k_1} = d_{k_2} &= 22,95 + 2 \cdot 2(c_0 - c') = \\ &= 22,95 + 2 \cdot 2(0,25 - 0,125) = 23,45 \end{aligned}$$

Ausführung  $d_{k_1} = d_{k_2} = 23,50$

##### Fußkreisdurchmesser $d_f$

$$\begin{aligned} d_f = d_{f_2} &= m[z_1 - 2(1 + c_0 - x_1)] = \\ &= 2 \cdot [9 - 2(1,25 - 0,3625)] = 14,45 \end{aligned}$$

##### Zahnhohe $h$

$$h_1 = h_2 = \frac{1}{2}(d_{k_1} - d_f) = \frac{1}{2}(23,5 - 14,45) = 4,53$$

##### Gemeinsame Zahnhohe $h'$

$$h' = \frac{1}{2}(d_{k_1} + d_{k_2}) - a = \frac{1}{2}(23,5 + 23,5) - 19,2 = 4,30$$

##### Grundkreisdurchmesser $d_b$

$$d_{b_1} = d_{b_2} = m z \cos \alpha = 2 \cdot 9 \cdot \cos 20^\circ = 16,914$$

##### Eingriffsduer $\varepsilon$

$$\varepsilon = \frac{1}{t_b} (\sqrt{r_{k_1}^2 - r_{b_1}^2} + \sqrt{r_{k_2}^2 - r_{b_2}^2} - a \sin \alpha')$$

$$\varepsilon = \frac{1}{5,904} (2 \sqrt{11,75^2 - 8,457^2} - 19,2 \sin 28^\circ 14,5') = 1,21$$

##### Spitzenbreite $\widehat{s}_k$

$$\cos \varphi = \frac{r_b}{r_k} = \frac{8,457}{11,750} = 0,71975; \quad \varphi = 43,9658^\circ$$

$$\begin{aligned} \widehat{s}_k &= r_k \left[ \frac{1}{z} (\pi + 4x \tan \alpha) - 2(\operatorname{inv} \varphi - \operatorname{inv} \alpha) \right] \\ &= 11,75 \times \end{aligned}$$

$$\times \left[ \frac{1}{9} (3,1416 + 4 \cdot 0,3625 \cdot 0,36397) - 2(0,19718 - 0,01490) \right] = 0,504$$

##### Kontrollmass $Wz'$

Anzahl Zähne, über welche gemessen wird:

$$z_1' = z_2' = z_1 \frac{\alpha^0}{180^\circ} + 0,5 = 9 \frac{20}{180} + 0,5 = 2$$

$$\begin{aligned} Wz_1' = Wz_2' &= m \cos \alpha [(z' - 0,5) + z_1 \operatorname{inv} \alpha] + \\ &+ 2m x_1 \sin \alpha = 1,8794 [(2 - 0,5) + 9 \cdot 0,01490] + \\ &+ 2 \cdot 2 \cdot 0,3625 \cdot 0,3420 = 9,605 \end{aligned}$$

für ein Flankenspiel  $j = 0,03 - 0,06$  wird  $W_2 = 9,605 \left\{ \begin{array}{l} -0,015 \\ -0,030 \end{array} \right.$

##### Anmerkung

Die Räder weisen leichten Unterschnitt auf, der jedoch die zum Eingriff kommende Partie der Evolvente nicht verkürzt. Durch diese Massnahme wird trotz der zusätzlichen Vergrösserung des Kopfkreises eine minimale Spitzenbreite sowie eine genügende Eingriffsduer erzielt.

##### B. Übersetzungs- und Wendegetriebe (Bild 17a)

Für das Vorschubgetriebe einer Werkzeugmaschine ist ein Wendegetriebe zu entwerfen. Belastung und Drehzahlen sind gering. Das Schieberad 1 soll mit den Rädern 2 und 4 kämmen; zwischen den Aussendurchmessern der Räder 1 und 3 soll etwa 0,3 mm Spiel vorhanden sein. Es sollen gerundete

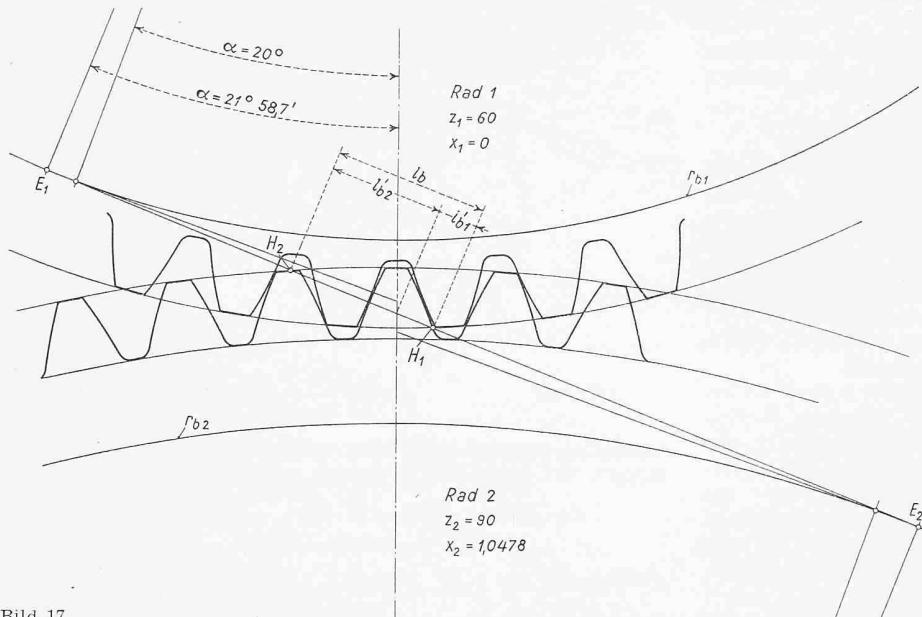


Bild 17

Achsabstände eingehalten werden; um zu grosse Profilverchiebungen zu vermeiden, werden die Kopfkreise gegebenenfalls verkleinert.

Gegeben: Uebersetzung  $i = 1,5$ ;  $m = 3$ ;  $\alpha = 20^\circ$ ;  $c_0 = 0,25$ ;  
 $z_1 = 60$ ;  $z_2 = 90$ ;  $z_3 = 90$ ;  $z_4 = 40$

Grundkreisdurchmesser  $d_b$

$$\begin{aligned} d_{b_1} &= z_1 m \cos \alpha = 60 \cdot 3 \cdot 0,939693 = 169,1446 \\ d_{b_2} &= d_{b_3} = 90 \cdot 3 \cdot 0,939693 = 253,7170 \\ d_{b_4} &= 40 \cdot 3 \cdot 0,939693 = 112,7631 \end{aligned}$$

Radpaar 1—2 (Bild 17)

$$z_m = 75; \quad m \cdot y \text{ gewählt} = 3; \quad y = 1; \quad \frac{y}{z_m} = 0,01333$$

$$\text{aus Tabelle 1: } \alpha' = 21^\circ 58,7' \quad \frac{x_1 + x_2}{z_m} = 0,01397$$

$$x_1 + x_2 = 75 \cdot 0,01397 = 1,0478; \quad \text{gewählt } x_1 = 0; \quad x_2 = 1,0478$$

Der Wert für  $x_2$  ist nach Bild 13 geringfügig überschritten, weil eine starke Profilverchiebung nötig ist.

Kopfkreisdurchmesser  $d_k$  (vorläufig)

$$\begin{aligned} d_{k_1} &= m [z_1 + 2(1 - x_2 + y)] = \\ &= 3 [60 + 2(1 - 1,0478 + 1)] = 185,7 \\ d_{k_2} &= m [z_2 + 2(1 - x_1 + y)] = \\ &= 3 [90 + 2(1 - 0 + 1)] = 282 \end{aligned}$$

Achsdistanz  $a_{1-2}$

$$a_{1-2} = m(z_m + y) = 3(75 + 1) = 228$$

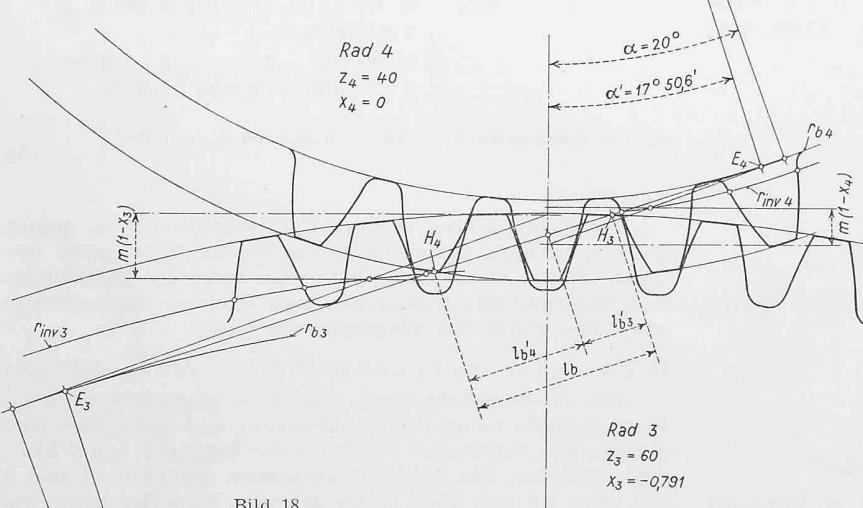


Bild 18

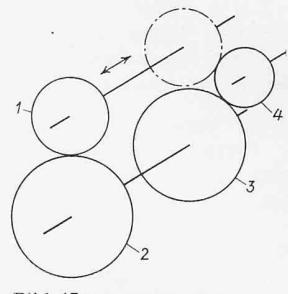


Bild 17a

Radpaar 3—4 (Bild 18):

$$\begin{aligned} z_m &= 65; \quad m \cdot y \text{ gewählt} = -2,5; \\ y &= -\frac{2,5}{3} = -0,8333 \end{aligned}$$

$$\frac{y}{z_m} = \frac{-0,8333}{65} = -0,01282$$

Aus Tabelle 1:

$$\alpha' = 17^\circ 50,6'$$

$$\frac{x_3 + x_4}{z_m} = -0,01217$$

$$x_3 + x_4 = 65(-0,01217) = -0,79105; \quad \text{gewählt: } x_3 = -0,7910; \quad x_4 = 0$$

Kopfkreisdurchmesser  $d_k$  (vorläufig)

$$\begin{aligned} d_{k_3} &= m [z_3 + 2(1 - x_4 + y)] = \\ &= 3[90 + 2(1 - 0 - 0,8333)] = 271 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} d_{k_4} &= m [z_4 + 2(1 - x_3 + y)] = \\ &= 3[40 + 2(1 + 0,7910 - 0,8333)] = 125,75 \end{aligned}$$

Negative Profilverchiebung, Kontrolle nach Gleichung (49) und (51).

$$\begin{aligned} l_{b_3}' &= \left[ \frac{1 - x_4}{\sin \alpha} m - r_{b_4} (\tan \alpha - \tan \alpha') \right] - 0,2 \text{ m} \\ &= \left[ \frac{1 - 0}{0,34202} 3 - 56,3815 (0,363970 - 0,321899) \right] - \\ &- 0,2 \cdot 3 = 5,80 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} l_{b_4}' &= \left[ \frac{1 - x_3}{\sin \alpha} m - r_{b_3} (\tan \alpha - \tan \alpha') \right] - 0,2 \text{ m} \\ &= \left[ \frac{1 + 0,79105}{0,34202} 3 - 126,858 (0,363970 - 0,321899) \right] - \\ &- 0,2 \cdot 3 = 9,78 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} r_{k_3} &= \sqrt{r_{b_3}^2 + (r_{b_3} \tan \alpha' + l_{b_3}')^2} \\ &= \sqrt{126,858^2 + (126,858 \cdot 0,321899 + 5,80)^2} = 135,16 \end{aligned}$$

$$d_{k_3} = 270,32$$

$$\begin{aligned} r_{k_4} &= \sqrt{r_{b_4}^2 + (r_{b_4} \tan \alpha' + l_{b_4}')^2} \\ &= \sqrt{56,3815^2 + (56,3815 \cdot 0,321899 + 9,78)^2} = 62,92 \end{aligned}$$

$$d_{k_4} = 125,84$$

Für die Ausführung ist der kleinere Wert massgebend.

$$d_{k_3} = 270,32; \quad d_{k_4} = 125,75$$

Achsdistanz  $a_{3-4}$

$$a_{3-4} = m(z_m + y) = 3(65 - 0,8333) = 192,5$$

Achsdistanz  $a_{1-2}$

$$(x_1 = 0, x_2 = 0, y = 0)$$

$$a_{1-2} = m \frac{z_1 + z_2}{2} = 3 \frac{60 + 40}{2} = 150$$

Zwischen den Kopfkreisdurchmessern der Räder 1 und 3 soll ein Spiel von etwa 0,3 mm vorhanden sein. Rad 1 wird im Kopfkreis reduziert auf  $d_{k_1} = 185,1$ . Die endgültigen Abmessungen des Getriebes werden nun: Achsdistanzen, nach vorheriger Berechnung:

$$a_{1-2} = 228 \pm 0,1$$

$$a_{3-4} = 192,5 \pm 0,1$$

$$a_{1-4} = 150 \pm 0,1$$

Kopfkreisdurchmesser, gerundet:

$$d_{k_1} = 185,1; d_{k_2} = 282,0; d_{k_3} = 270,3; d_{k_4} = 125,75$$

Fusskreisdurchmesser für Werkzeug-Kopfspiel  $c_0 = 0,25$  m

$$d_{f_1} = 3 [60 - 2(1,25 - 0)] = 172,50$$

$$d_{f_2} = 3 [90 - 2(1,25 - 1,0478)] = 268,78$$

$$d_{f_3} = 3 [90 - 2(1,25 + 0,7910)] = 257,74$$

$$d_{f_4} = 3 [40 - 2(1,25 - 0)] = 112,50$$

Zahnhöhen

$$h_1 = \frac{d_{k_1} - d_{f_1}}{2} = \frac{185,1 - 172,5}{2} = 6,30$$

$$h_2 = \frac{282 - 268,78}{2} = 6,61$$

$$h_3 = \frac{270,3 - 257,74}{2} = 6,28$$

$$h_4 = \frac{125,75 - 112,5}{2} = 6,125$$

Gemeinsame Zahnhöhen  $h'$ :

$$h_{1-2}' = \frac{d_{k_1} + d_{k_2}}{2} - a_{1-2} = \frac{185,1 + 282}{2} - 228 = 5,55$$

$$h_{3-4}' = \frac{270,3 + 125,75}{2} - 192,5 = 5,525$$

$$h_{1-4}' = \frac{125,75 + 185,1}{2} - 150 = 5,425$$

Kontrollmass  $Wz'$ :

$$z' = z \frac{\alpha}{180^\circ} + 0,5$$

$$z_1' = 60 \frac{20}{180} + 0,5 = 7$$

$$z_2' = 90 \frac{10}{180} + 0,5 = 10$$

$$z_3' = 90 \frac{20}{180} + 0,5 = 11$$

(aufgerundet wegen neg. Profilverschiebung)

$$z_4' = 40 \frac{20}{180} + 0,5 = 5$$

$$Wz' = m \cos \alpha [(z' - 0,5) \pi + z \operatorname{inv} \alpha] + 2mx \sin \alpha$$

$$W7_1 = 2,81908 [(7 - 0,5) \pi + 60 \cdot 0,01406] + 0 = 60,088 \pm 0,08$$

$$W10_2 = 2,81908 [(10 - 0,5) \pi + 90 \cdot 0,01406] + 2 \cdot 3 \cdot 1,0478 \cdot 0,34202 = 98,924 \pm 0,08$$

$$W11_3 = 2,81908 [(11 - 0,5) \pi + 90 \cdot 0,01406] - 2 \cdot 3 \cdot 0,7910 \cdot 0,34202 = 104,007 \pm 0,08$$

$$W5_4 = 2,81908 [(5 - 0,5) \pi + 40 \cdot 0,01406] + 0 = 41,534 \pm 0,08$$

C. Getriebe mit negativer Profilverschiebung (Bild 19)

Es soll das Verzahnungsbild eines Radpaars gezeigt werden, das mit extremer negativer Profilverschiebung nach Bild 13 hergestellt wurde. Die Achsdistanz wird nicht abgerundet.

$$z_1 = 50; z_2 = 150; m = 10; c_0 = 0,25 \text{ m}; z_m = 100$$

Nach Bild 13 wird für grösste negative Profilverschiebung:

$$x_1 = -0,49; x_2 = 1,21;$$

$$\frac{x_1 + x_2}{z_m} = \frac{-0,49 - 1,21}{100} = -0,01600$$

aus Tabelle 1 folgt:

$$\alpha = 16^\circ 48,5'; y/z_m = -0,01837; y = -1,837$$

Achsdistanz  $a$

$$a = m(z_m + y) = 10(100 - 1,837) = 981,63$$

Grundkreisdurchmesser  $d_b$

$$d_{b_1} = m z_1 \cos \alpha = 10 \cdot 50 \cdot 0,9396926 = 469,846$$

$$d_{b_2} = m z_2 \cos \alpha = 10 \cdot 150 \cdot 0,9396926 = 1409,539$$

Kopfkreisdurchmesser  $d_k$

Nach Gleichung (4)

$$d_{k_1} = m[z_1 + 2(1 - x_2 + y)] = 10[50 + 2(1 + 1,21 - 1,837)] = 507,46$$

$$d_{k_2} = m[z_2 + 2(1 - x_1 + y)] = 10[150 + 2(1 + 0,49 - 1,837)] = 1496,35$$

nach Gleichung (49) und (51)

$$l_{b_1'} = \frac{1 - x_2}{\sin \alpha} m - r_{b_2} (\operatorname{tg} \alpha - \operatorname{tg} \alpha') = 0,2 \text{ m}$$

$$= \frac{1 + 1,21}{0,34202} 10 - 704,7695 (0,36397 - 0,302076) - 0,2 \cdot 10 = 18,994$$

$$l_{b_2'} = \frac{1 - x_1}{\sin \alpha} m - r_{b_1} (\operatorname{tg} \alpha - \operatorname{tg} \alpha') = 0,2 \text{ m}$$

$$= \frac{1 + 0,49}{0,34202} 10 - 234,923 (0,36397 - 0,302076) - 0,2 \cdot 10 = 27,026$$

$$r_{k_1} = \sqrt{r_{b_1}^2 + (r_{b_1} \operatorname{tg} \alpha' + l_{b_1'})^2}$$

$$= \sqrt{234,923^2 + (234,923 \cdot 0,302076 + 18,994)^2} = 251,56$$

Ausführung:  $d_{k_1} = 503,1$

$$r_{k_2} = \sqrt{r_{b_2}^2 + (r_{b_2} \operatorname{tg} \alpha' + l_{b_2'})^2}$$

$$= \sqrt{704,7695^2 + (704,7695 \cdot 0,302076 + 27,026)^2} = 744,49$$

Ausführung:  $d_{k_2} = 1489,0$

Kontrollmasse  $Wz'$  (berechnet z. B. aus [7])

$$W6_1 = 166,014$$

$$W18_2 = 529,255$$

Anmerkung

Das Getriebe nimmt den Charakter einer Stumpfverzahnung an. Wie Bild 19 zeigt, sind die Zahnformen gut.

D. Getriebe mit schrägen Zähnen

In eine Achsdistanz von 200 mm sei ein Räderpaar einzubauen mit

$$z_1 = 33; z_2 = 120; m = 2,5; \beta = 15^\circ; b = 50$$

Stirnerzeugungseingriffswinkel  $\alpha_a$  und  $K$ -Wert

$$\text{Wert aus Tabelle 2} = 0,970$$

$$\cos \beta = 0,965926$$

$$\text{Differenz} = 4074$$

$$\alpha_a \text{ für } 0,790 = 20,5674$$

$$\text{Interpolation } \frac{4074}{5000} \cdot 962 = 795$$

$$\alpha_a = 20,6469^\circ$$

Auf gleiche Art ermittelt man  $K = 1,1039$ .

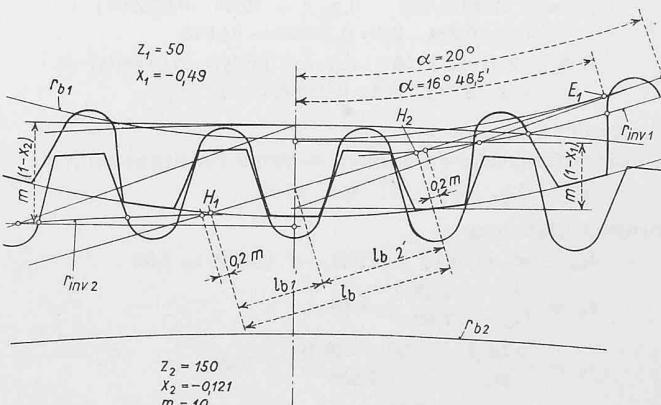


Bild 19

Stirnmodul  $m_a$ 

$$m_a = \frac{m}{\cos \beta} = \frac{2,5}{0,965926} = 2,58819$$

Erzeugungs-Teilkreisdurchmesser  $d$ 

$$d_1 = z_1 m_a = 33 \cdot 2,58819 = 85,4103$$

$$d_2 = z_2 m_a = 120 \cdot 2,58819 = 310,583$$

Grundkreisdurchmesser  $d_b$ 

$$d_{b1} = d_1 \cos \alpha_a = 85,4103 \cdot 0,935772 = 79,924$$

$$d_{b2} = d_2 \cos \alpha_a = 310,583 \cdot 0,935772 = 290,635$$

Ideeelle Zahnezahlen  $z_v$ 

$$z_{v1} = K z_1 = 1,1039 \cdot 33 = 36,43$$

$$z_{v2} = K z_2 = 1,1039 \cdot 120 = 132,47$$

$$z_{vm} = \frac{1}{2} (36,43 + 132,47) = 84,45$$

## Faktoren für Profil- und Achsverschiebung

$$y_m = a - \frac{d_1 + d_2}{2} = 200 - \frac{85,410 + 310,583}{2} = 2,004$$

$$y = \frac{2,004}{m} = \frac{2,004}{2,5} = 0,8016$$

$$\frac{y}{z_{vm}} = \frac{0,8016}{84,45} = 0,00948$$

Aus Tabelle 1:

$$\frac{x_1 + x_2}{z_{vm}} = 0,00981 \quad \alpha' = 21^\circ 25,7'$$

$$x_1 + x_2 = 84,45 \cdot 0,00981 = 0,828$$

Nach Gleichung (53) wird für günstige Gleitverhältnisse

$$x_1 = \frac{0,802 \cdot 36,43 + 7,5 \left( \frac{132,5}{36,43} - 1 \right)}{36,43 + 132,5} = 0,284$$

$$x_2 = (x_1 + x_2) - x_1 = 0,828 - 0,284 = 0,544$$

Kopfkreisdurchmesser  $d_k$ 

$$d_{k1} = d_1 + 2m(1 - x_2 + y) = 85,41 + 2 \cdot 2,5 \cdot (1 - 0,544 + 0,802) = 91,70$$

$$d_{k2} = d_2 - 2m(1,25 - x_2) = 310,58 + 2 \cdot 2,5(1 - 0,284 + 0,802) = 318,17$$

Fußkreisdurchmesser  $d_f$ (Werkzeug-Kopfspiel  $c_0 = 0,25$ )

$$d_{f1} = d_1 - 2m(1,25 - x_1) = 85,41 - 2 \cdot 2,5(1,25 - 0,284) = 80,58$$

$$d_{f2} = d_2 + 2m(1 - x_1 + y) = 310,58 - 2 \cdot 2,5(1,25 - 0,544) = 307,05$$

Zahnhöhe  $h$ 

$$h_1 = \frac{d_{k1} - d_{f1}}{2} = \frac{91,70 - 80,58}{2} = 5,56 = h_2$$

Kontrollmass  $Wz'$ 

$$z'_1 = z_{v1} \frac{\alpha^0}{180^\circ} + 0,5 = 36,43 \frac{20^\circ}{180^\circ} + 0,5 = 5$$

$$z'_2 = z_{v2} \frac{\alpha^0}{180^\circ} + 0,5 = 132,47 \frac{20^\circ}{180^\circ} + 0,5 = 16$$

$$W_{51} = m \cos \alpha [(z'_1 - 0,5) \pi + z_{v1} \operatorname{inv} \alpha] + 2 x_1 m \sin \alpha$$

$$= 2,34923 [(5 - 0,5) \pi + 36,43 \cdot 0,014904] + 2 \cdot 0,284 \cdot 2,5 \cdot 0,34202 = 34,973$$

$$W_{62} = 2,34923 [(16 - 0,5) \pi + 132,47 \cdot 0,014904] + 2 \cdot 0,544 \cdot 2,5 \cdot 0,34202 = 119,965$$

Eingriffsdauer  $\epsilon$ Eingriffsstrecken, graphisch ermittelt für Stirnschnitt  
 $l_{b1} = 6,3; \quad l_{b2} = 5; \quad l_b = 11,3;$ 

## Stirneingriffsteilung

$$t_{ba} = m_a \pi \cos \alpha_a = 2,588 \cdot \pi \cdot 0,9358 = 7,62$$

$$\epsilon_a = \frac{l}{t_{ba}} = \frac{11,3}{7,62} = 1,46$$

$$\epsilon_q = \frac{b \tan \beta}{m_a} = \frac{50 \cdot 0,2679}{2,588} = 1,65$$

$$= \epsilon_a + \epsilon_q = 3,11$$

## E. Schraub-Getriebe

Im Räderkasten einer Werkzeugmaschine ist ein Schraubgetriebe zu ändern. Die Achsdistanz  $a$  ist mit 52 mm gegeben, die neue Uebersetzung soll 1,25 betragen. Achswinkel  $90^\circ$ .Gewählt:  $z_1 = 16; z_2 = 20; m = 2$ 1. Lösung. Normale Verzahnung mit Bestimmung des genauen Zahnschrägewinkels  $\beta_1$ .

$$z_1 m = 16 \cdot 2 = 32; z_2 m = 20 \cdot 2 = 40$$

Nach Bild 8 ergeben sich durch graphische Lösung die beiden Werte für  $\beta_1$  zu  $39^\circ 50'$  und  $54^\circ 20'$ , gewählt  $39^\circ 50'$ . Strecke  $\overline{DE} = 40$  mm.Mit  $39^\circ 50'$  würde die Achsdistanz

$$2 a_{39^\circ 50'} = \frac{z_1 m}{\cos \beta_1} + \frac{z_2 m}{\cos \beta_2} = \frac{16 \cdot 2}{0,76791} + \frac{20 \cdot 2}{0,64056} = 104,117$$

$$2 da = 2 a_{39^\circ 50'} - 2 a = 104,117 - 104 = 0,117$$

$$d \beta_1 = \frac{2 da}{ED} = \frac{0,117}{40} = 0,00292 = 10'$$

$$\beta_1 = 39^\circ 50' + 10' = 40^\circ$$

Teilkreisdurchmesser  $d$ 

$$d_1 = \frac{z_1 m}{\cos 40^\circ} = \frac{16 \cdot 2}{0,76604} = 41,773$$

$$d_2 = \frac{z_2 m}{\cos 60^\circ} = \frac{20 \cdot 2}{0,64279} = 62,229$$

## Kontrolle

$$a = \frac{d_1 + d_2}{2} = \frac{41,773 + 62,229}{2} = 52,001$$

Berechnung der Radabmessungen nach den bekannten Gleichungen für Normalverzahnung.

2. Lösung. Beim Vorlauf sei  $z_1$  das treibende Rad, beim Rücklauf  $z_2$ .  $\beta_1$  wird deshalb  $= \beta_2' = 45^\circ$  gewählt.Lauftmodul  $m'$ 

$$\frac{z_1 m'}{\cos \beta_1'} + \frac{z_2 m'}{\cos \beta_2'} = 2a$$

$$m' = \frac{2a}{\frac{z_1}{\cos \beta_1'} + \frac{z_2}{\cos \beta_2'}} = \frac{2 \cdot 52}{\frac{16}{\cos 45^\circ} + \frac{20}{\cos 45^\circ}} = 2,04275$$

Erzeugungs-Zahnschrägewinkel  $\beta_1$ 

$$\sin \beta_1 = \frac{m}{m'} \sin \beta' = \frac{2}{2,04275} \cdot 0,70711 = 0,692308$$

$$\beta_1 = \beta_2 = 43^\circ 48,78' \quad \cos \beta_1 = 0,721603$$

Erzeugungs-Teilkreisdurchmesser  $d$ 

$$d_1 = \frac{z_1 m}{\cos \beta_1} = \frac{16 \cdot 2}{0,721603} = 44,346$$

$$d_2 = \frac{z_2 m}{\cos \beta_2} = \frac{20 \cdot 2}{0,721603} = 55,432$$

Steigung  $L$ 

$$L_1 = \frac{z_1 m \pi}{\sin \beta_1} = \frac{16 \cdot 2 \cdot \pi}{\sin 43^\circ 48,78'} = 201,235$$

$$L_2 = \frac{z_2 m \pi}{\sin \beta_2} = \frac{20 \cdot 2 \cdot \pi}{\sin 43^\circ 48,78'} = 251,543$$

## Ideeelle Zahnezahlen

$$K_1 = 2,497 = K_2 \quad \text{aus Tabelle 2}$$

$$z_{v1} = K_1 z_1 = 2,497 \cdot 16 = 39,95; z_2 = 2,497 \cdot 20 = 49,94$$

$$z_{vm} = \frac{39,95 + 49,94}{2} = 44,94$$

## Achs- und Profilververschiebungsfaktoren

$$m_y = a - \frac{d_1 + d_2}{2} = 52 - \frac{44,346 + 55,432}{2} = 2,111$$

$$y_t = \frac{2,111}{m} = \frac{2,111}{2} = 1,0555$$

$$\frac{y}{z_{vm}} = \frac{1,0555}{44,94} = 0,02349$$

$$\begin{aligned} \alpha' &= 23^\circ 20,8'; \quad \frac{x_1 + x_2}{z_{vm}} = 0,02542 \text{ aus Tabelle 1} \\ x_1 + x_2 &= 1,142 \\ x_1 &= \frac{y z_{v1} + 7,5 \left( \frac{z_{v2}}{z_{v1}} - 1 \right)}{z_{v1} + z_{v2}} = \\ &= \frac{1,06 \cdot 39,95 + 7,5 \left( \frac{49,94}{39,95} - 1 \right)}{39,95 + 49,94} \\ x_1 &= 0,5 \quad x_2 = 0,642 \end{aligned}$$

Kopfkreisdurchmesser  $d_k$

$$\begin{aligned} d_{k1} &= d_1 + 2 m (1 - x_2 + y) = \\ &= 44,346 + 2 \cdot 2 (1 - 0,642 + 1,0555) = 50,00 \\ d_{k2} &= d_2 + 2 m (1 - x_1 + y) = \\ &= 55,432 + 2 \cdot 2 (1 - 0,5 + 1,0555) = 61,65 \end{aligned}$$

Fusskreisdurchmesser  $d_f$  wenn Werkzeugkopfspiel  $c_0 = 0,25 \text{ mm}$

$$\begin{aligned} d_{f1} &= d_1 - 2 m (1,25 - x_1) = 44,346 - \\ &\quad - 2 \cdot 2 (1,25 - 0,5) = 41,34 \\ d_{f2} &= d_2 - 2 m (1,25 - x_2) = 55,432 - \\ &\quad - 2 \cdot 2 (1,25 - 0,642) = 53,00 \end{aligned}$$

Zahnhöhen  $h$

$$\begin{aligned} h_1 &= \frac{d_{k1} - d_{f1}}{2} = \frac{50 - 41,34}{2} = 4,33 \\ h_2 &= \frac{d_{k2} - d_{f2}}{2} = \frac{61,65 - 53}{2} = 4,325 \end{aligned}$$

### Kontrollmasse $M_k$

Bei einer Radbreite von 18 mm kann das Kontrollmass  $Wz'$  nicht angewendet werden, es sei denn, man bearbeite mindestens drei Räder zusammen. Das einzelne Rad muss mit Kimmen gemessen werden.

$$\begin{aligned} M_{k1} &= d_1 + 2 x_1 m + 2 H_{-1} = 44,346 + 2 \cdot 0,5 \cdot 2 + 2 H_{-1} = \\ &= 46,346 + 2 H_{-1} \\ M_{k2} &= d_2 + 2 x_2 m + 2 H_1 = 55,432 + 2 \cdot 0,642 \cdot 2 + \\ &\quad + 2 H_1 = 58,000 + 2 H_1 \end{aligned}$$

### Literaturverzeichnis

- [1] M. ten Bosch: Berechnung der Maschinenelemente, Berlin 1951.
- [2] H. Brandenberger: Die Maag-Zahnformen und ihre Herstellung mit einem normalen 15°-flankigen Werkzeug. Schweizerische Bauzeitung, Band 92, S. 160, 169, 258.
- [3] Earle Buckingham: Manual of gear design, New York 1935.
- [4] Deutsche Industrienormen, Blatt DIN 870.
- [5] M. Föltner: Ein neues Rechenverfahren für Evolventen-Stirnräder-Getriebe, Betrieb 1919.
- [6] A. R. Metral and M. le Ray: Exact helix angle for helical gears. «Machinery», London 8, 7, 1948.
- [7] Zahnweiten-Tabelle 1943. Reishauer-Werkzeuge AG., Zürich.
- [8] Verein Schweizerischer Maschinenindustrieller, Entwürfe für Normen und Richtlinien für Evolventenverzahnungen: Symbole, Begriffe und Definitionen. Messmethoden und Werkzeuge. Modulreihe VSM 15 521. Bezugspfifil.
- [9] P. Bagh: Die ideelle Zähnezahl eines Schrägzahnrades und seine Anwendung bei der Zahndickenmessung an Schrägzahnradern. «Feinmechanik und Präzision», 47. Jg. H. 24, 1939.
- [10] Wildhaber: «Americ. Mach.», Bd. 59, S. 551.

Betreffend Tabelle 3 siehe Mitteilung S. 649

## Ferienhaus aus hölzernen Normteilen

Architekt OSKAR BURRI, Zürich

Allgemeines. Das Hauptziel beim Entwurf dieses Ferienhauses war, bei niedrigsten Kosten und unter Vermeidung von Bauschwierigkeiten ein Maximum an Ausnützung und Verwendungsmöglichkeiten zu schaffen. Als Grundriss wurde das regelmässige Fünfeck gewählt. Ein Pentagonraum ergibt günstigere Verhältnisse als ein quadratischer Innenraum, denn durch das Hinzufügen des fünften Wandelementes erhalten wir die 1,72fache freie Bodennutzfläche. Die Inneneinrichtung umfasst vier Betten; zwei sind tagsüber als Sitzplätze benutzbar, wobei die heruntergeklappten Oberbetten die Rücklehne bilden. Eingebaut sind ferner: Kleider- und Geschirrschränke, Büchergestelle, Abstelltablare, Kochnische mit Rechaud (Butagas) und Spültrug. Dazu kommen Einrichtungen für Licht und Heizung, sowie Tisch und Hocker. Mit dem dazugehörigen Sitzplatz sind WC, Dusche und Geräteraum kombiniert. Die Kosten eines eingerichteten Hauses betragen 4900 Fr.

Anwendung. Bei entsprechendem Innenausbau ergeben sich weitere Anwendungsmöglichkeiten; zum Beispiel Notwohnungen, Arbeits- und Wohnraum auf abgelegenen Bauplätzen, Kiosk, Kasse, Auskunft u. a. Zahlreich sind die Möglichkeiten der Kombination mehrerer Einheiten zu grösseren Organismen mit gemeinsamem Zentrum. Gerade damit liessen sich in der Art der amerikanischen «Motels» reizvolle Möglichkeiten eines dezentralisierten Hotelbetriebes entwickeln.

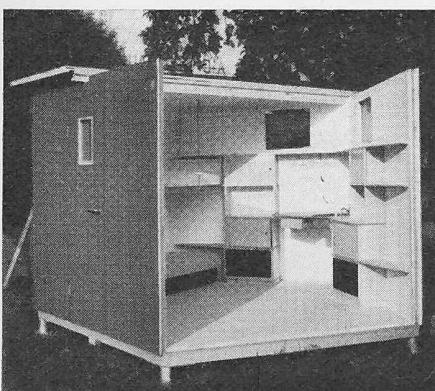


Bild 3. Eine Bettwand und halbes Dach weggenommen

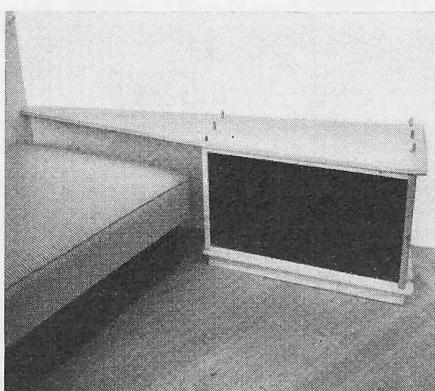


Bild 4. Fusslement des Geschirrschrankes (Nr. 3 in Bild 2)

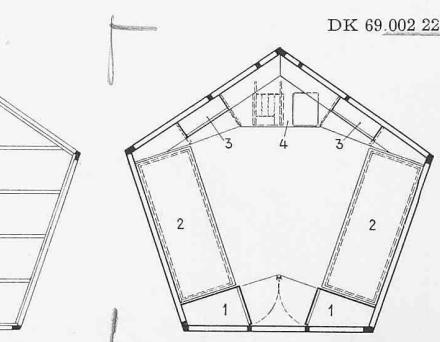


Bild 1. Bodenrost Masstab 1:90 Bild 2. Ausstattung

1 Kleider- und Wäscheschränke, 2 Bett, 3 Geschirrschrank, 4 Arbeits- und Waschtisch mit Waschtrog

Konstruktion. Fundamente: Rostfreie Metallstützen oder Betonrahmen. Boden: zwei Elemente (Holzrost) beidseitig verschalt mit Tannenriemen in Nut und Kamm. Wände: fünf Wandelemente (Holzrost) beidseitig verschalt mit rohen Tannenriemen in Nut und Kamm; Fenster und Türen fertig eingebaut. Dach: zwei Elemente; verleimter Holzrost mit Verschalungen; als Dachhaut stehen drei Ausführungen zur Verfügung: Curit-Ballonhülle aufgespannt oder Aluminiumhaut (1 mm stark) oder Kiesklebedach vorverleimt. Isolation: Böden, Wände und Dach sind mit zwei Lagen einmontierter Aluminiumfolien isoliert.

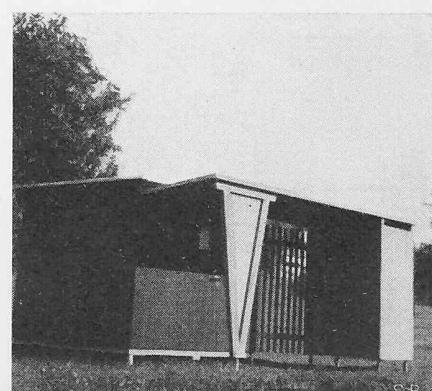


Bild 5. Haus mit vorgesetztem Dach und WC-Dusche-Geräte-Raum