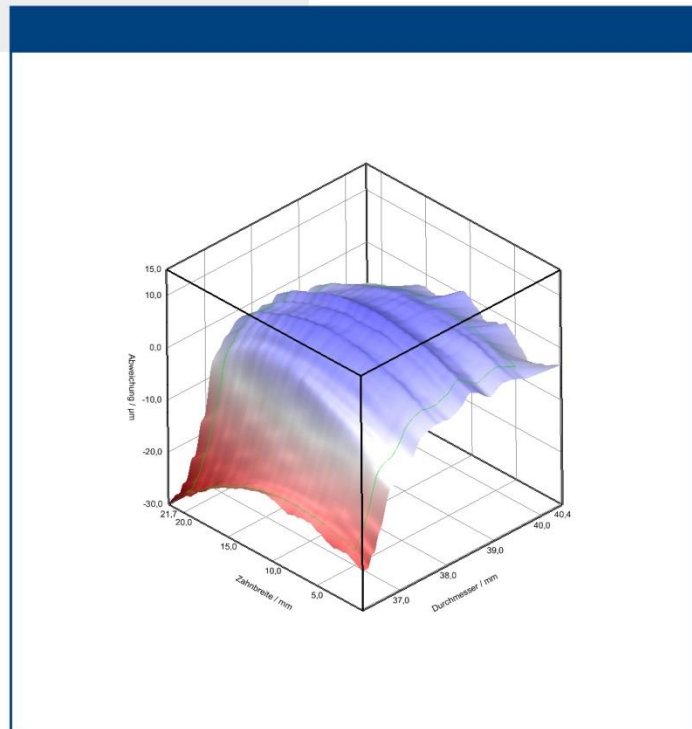


PU 10 2018 • © Frenco GmbH



# REANY® Service

Analyse - Beratung - Verbesserung

Dienstleistung in der Verzahnungsmessung

  
*pure  
perfection*

**FRENCO**

# Allgemeine Informationen



In der Verzahnungsmesstechnik ist es üblich entweder Wälzprüfungen durchzuführen oder auf CNC-gesteuerten Messgeräten stichprobenartig Profil und Linie an vier Zähnen sowie die Teilung zu messen. In einigen Fällen ist die daraus gewonnene Information nicht ausreichend. Zum Beispiel, weil Abweichungsursachen nicht ersichtlich werden, die Information zu lückenhaft ist (z.B. für die Korrektur einer Spritzgussform) oder weil das Bauteil trotz guter Qualitätsbewertung durch die Geräuschprüfung fällt.

Für solche Fälle bietet FRESCO eine Lösung an: Eine Allzahnmessung mit anschließender REANY-Auswertung.

## Was ist eine Allzahnmessung?

Unter einer Allzahnmessung verstehen wir bei FRESCO das Erfassen von mehreren Profilen und Flankenlinien an **allen** Zähnen. Die Verzahnung wird also fast vollständig erfasst. Der Bezug zwischen den Flanken wird aufrechterhalten. Das ist der wesentliche Unterschied zu einer Topographie, bei der nur einzelne Zähne ohne gegenseitigen Bezug betrachtet werden.

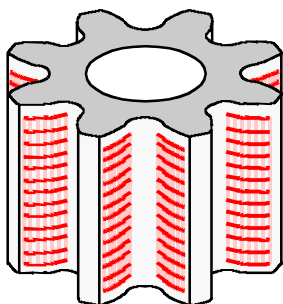
## Was ist REANY?

REANY ist die Abkürzung für **Realitätsanalyse**. Aus den Daten der Allzahnmessung berechnet die REANY-Software die topologischen Abweichungen aller Zahnflanken. Man erhält eine nie dagewesene Informationsfülle über die komplette Verzahnung.

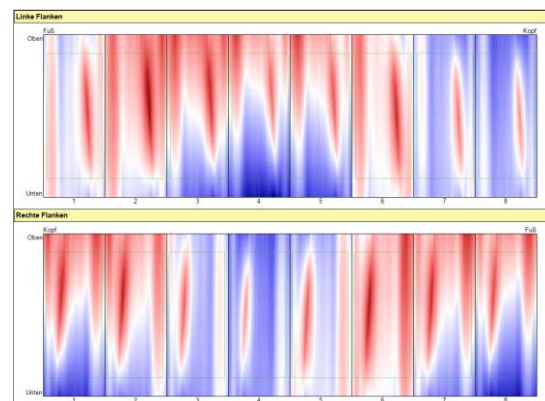
Neben zahlreichen Darstellungen geben rechnerische Kompensationen Aufschluss über mögliche Abweichungsursachen.

## Kontakt bei Fragen zur Auswertung

Philip Jukl  
+ 49 (0) 9187 95 22 372  
pj@frenco.de



*Messen von mehreren Profilen und Flankenlinien an allen Zähnen (Allzahnmessung).*



*Berechnen der topologischen Abweichungen aller Zähne anhand der Daten einer Allzahnmessung.*

# Unser Leistungspaket

## Umfang des Standardpakets

### Prüfzertifikat ohne Deckblatt

#### Evolute, Flankenlinie, Teilung, Rundlauf

- Erstellen eines Messprogramms
- Werkstückmessung und
- Optimierung der Mess- und Auswertebereiche für die Allzahnmessung

### Allzahnmessung mit REANY-Auswertung

#### Ohne Beratungsleistung

- Vollständiges Erfassen der Verzahnung durch Messung mehrerer Profile und Flankenlinien (diese Messung kann bis zu mehreren Stunden dauern)
- Übertragung und Auswertung der Messpunkte in die REANY-Software
- Erstellen einer Präsentation, die die Problematik oder das Verbesserungspotential aufzeigt

### Ergebniserörterung durch FRENCO Ingenieursteam

- Diskussion hinsichtlich möglicher Ursachen
- Klärung der Fehlerart
- Mögliche Fehlerfolgen
- Zusammenstellung alternativer Visualisierungen zur Erläuterung (Verzahnungsanalyse)
- ggf. Zeichnungsüberprüfung der eingesetzten Messmittel

## Workshop bei FRENCO als sinnvolle Ergänzung

### REANY Workshop in Altdorf (FRENCO Schulungsraum)

Hierzu sind unsere Kunden und seine Gäste eingeladen

- Vermittlung des Grundlagenverständnisses für VDI/VDE und REANY Auswertung
- Präsentation der Auswerteresultate
- Simulation der Abweichungseinflüsse auf die Verzahnungsqualität mit REANY
- Workshop: Diskussion von Verbesserungsmöglichkeiten mit den Prozessspezialisten des Kunden
- ggf. Festlegung konstruktiver Änderungen mit dem FRENCO Konstrukteur
- ggf. Angebot mit dem FRENCO Vertrieb abstimmen
- Abschluss – weitere Ideen für die Zukunft

Dauer: ca. 1 Tag

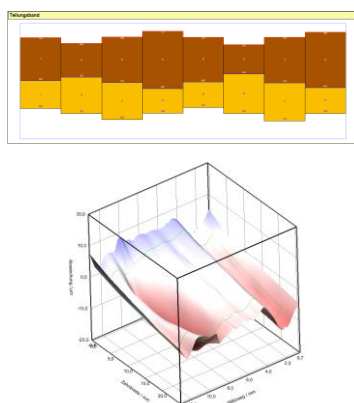
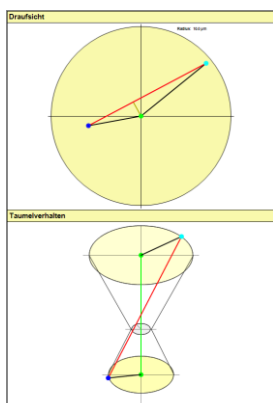
## Workshop beim Kunden

### Präsentation beim Kunden durch ein Beratungsteam

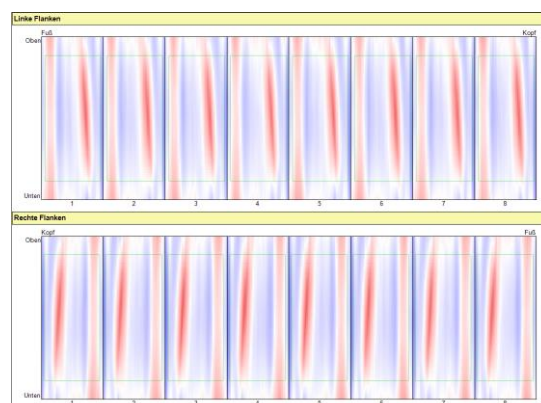
Wegen des Zugriffs auf Daten sowie Hinzuziehen unserer Spezialisten empfehlen wir die Präsentation bei FRENCO durchzuführen.

## Kontakt Angebot/Bestellung

Jan Kühl  
+ 49 (0) 9187 95 22 634  
jk@frenco.de



*Ermitteln von Kennwerten für Lageabweichung, Teilungsabweichung und Oberfläche.*



*Durchführen von rechnerischen Kompensationen zur Ermittlung von Abweichungsursachen.*

# Mit *einer* Messung



## Ursachenforschung

mit Hilfe der topologischen Abweichungen.

Nach einer Allzahnmessung werden die topologischen Abweichungen aller Zahnflanken berechnet. Diese Abweichungen sind die Basis für alle weiteren Berechnungen und Auswertungen.



## Qualitätsbewertung

mit „Eisbergdiagramm“.

Mit einem Blick erhält man eine Übersicht über alle relevanten Verzahnungskenngrößen. Rot markierte Diagramme zeigen eine Toleranzverletzung beim entsprechenden Kennwert an.

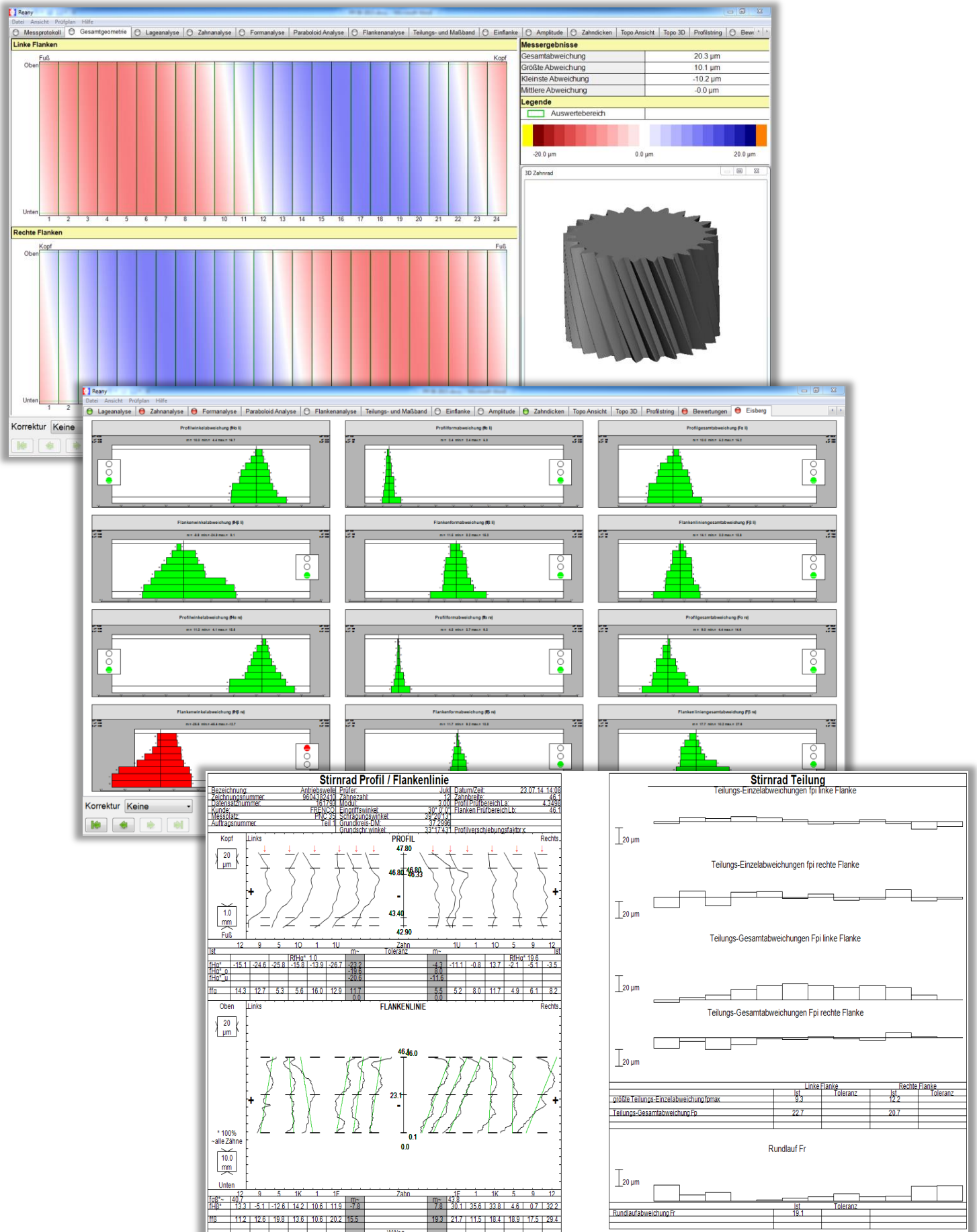


## Standardauswertung

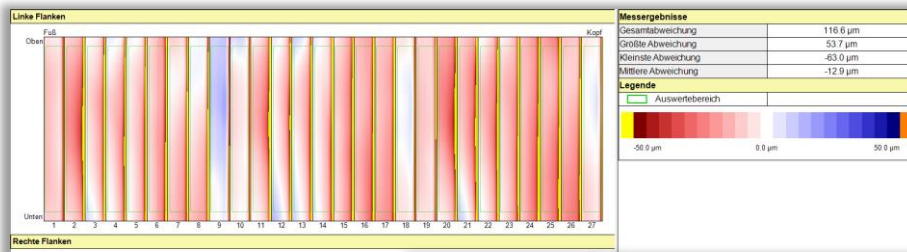
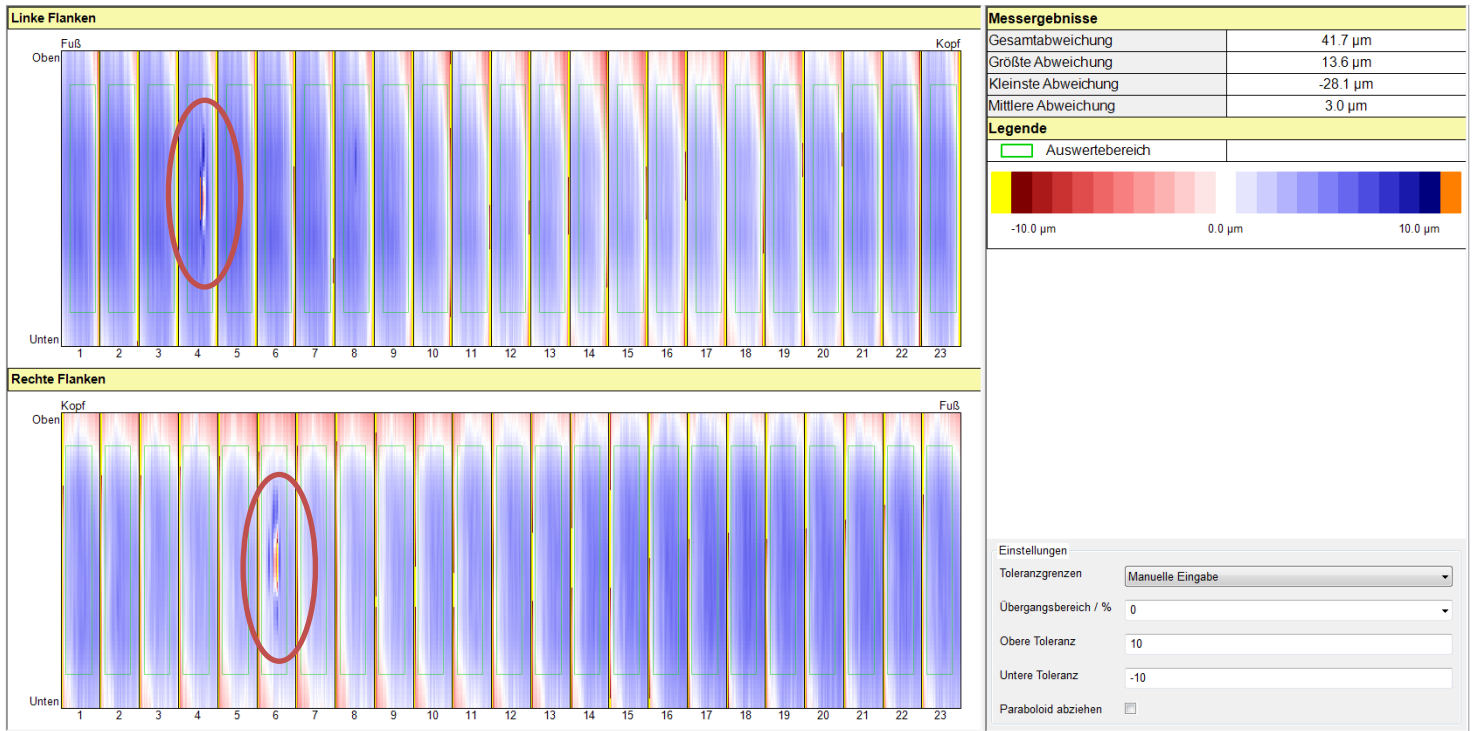
nach VDI/VDE.

Die genormte Methode fällt als Produkt der Allzahnmessung mit ab. Somit wird die Vergleichbarkeit zu vorher getätigten Standardmessungen bewahrt.

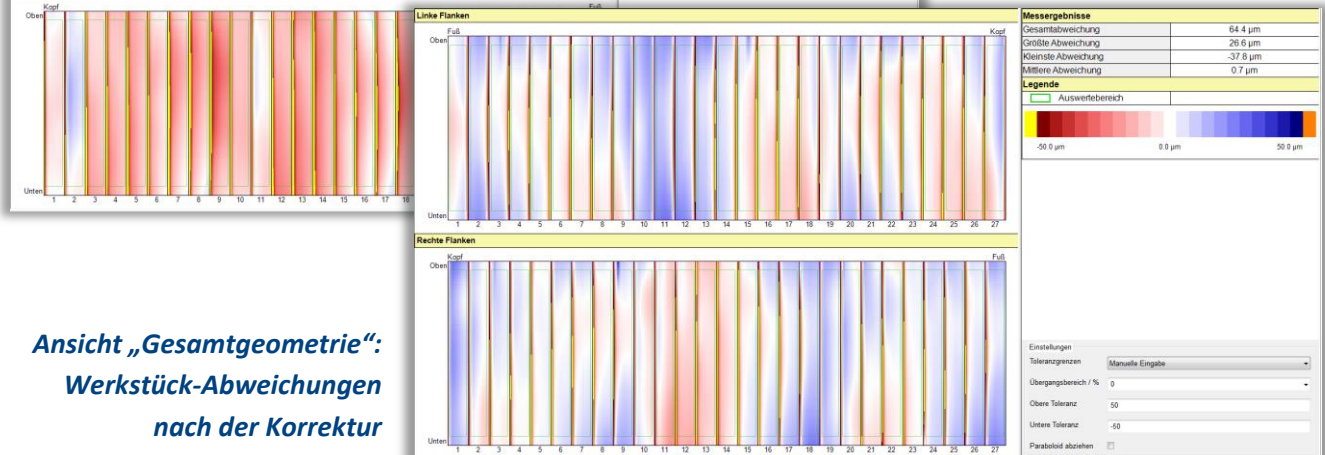
# alles im Blick...



# Anwendungsbeispiele



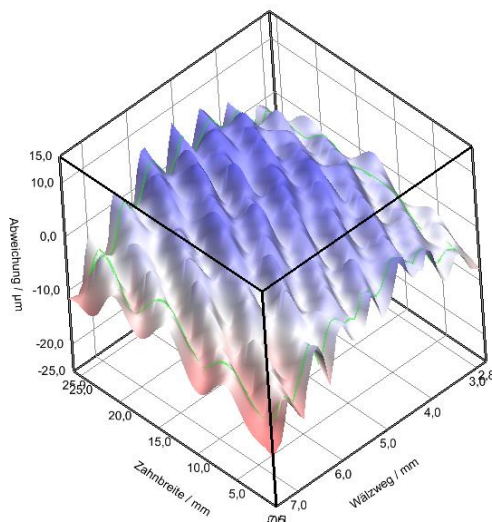
**Ansicht „Gesamtgeometrie“:  
Werkstück-Abweichungen vor  
der Korrektur**



**Ansicht „Gesamtgeometrie“:  
Werkstück-Abweichungen  
nach der Korrektur**

Die Darstellung „Gesamtgeometrie“ in der RE-ANY-Software zeigt die Topologie aller Links- und Rechtsflanken. Abweichungen zur Idealkontur (weiß) sind durch die Farben Rot (Materialminus) und Blau (Materialplus) gekennzeichnet. Die Farbintensität gibt Auskunft über die Größe der Abweichung.

Oft werden Abweichungen mit den Standardmessungen nicht erfasst. Mit der Allzahnmesung sind geometrische Abweichungen unmittelbar zu sehen (im Bild: Beschädigungen an linker Flanke, Zahn 4 und rechter Flanke, Zahn 6).



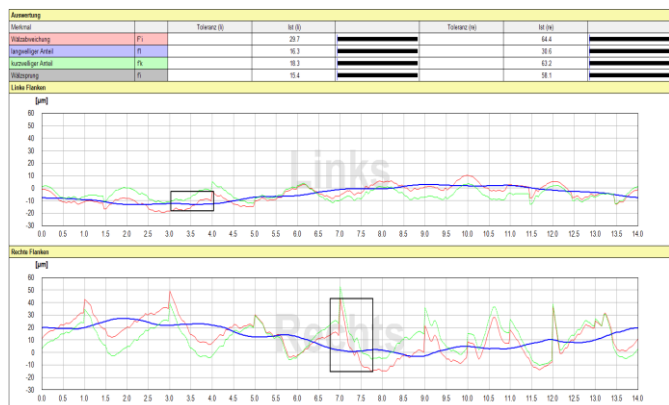
**3D-Ansicht einer wälzgefrästen Zahnflanke**

*Die Berechnung der topologischen Abweichungen bietet die ideale Grundlage zur Ermittlung von Korrekturen für Spritzgussformen von Verzahnungen.*

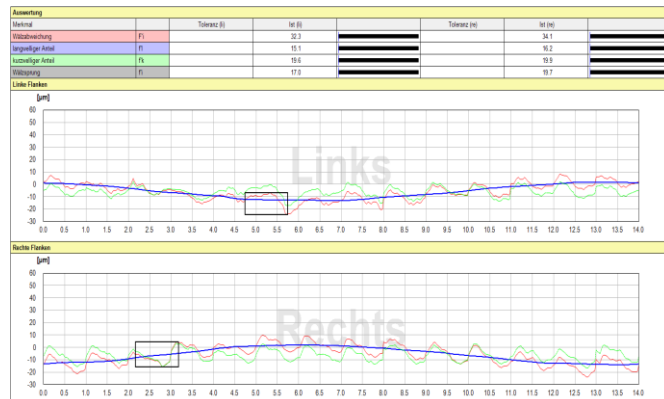
Die Abbildung Gesamtgeometrie vor der Korrektur zeigt, dass die Zähne überwiegend zu dünn sind (Farbe Rot bedeutet Materialminus). Durch Korrektur der Form auf Basis der Daten wurde die Idealkontur (weiß) besser erreicht.

Das Thema Geräusche spielt gerade in der Elektromobilität eine zunehmende Rolle. Wegen des fehlenden Verbrennungsmotors treten die Geräusche anderer Bauteile, wie die des Getriebes in den Vordergrund. Die REANY-Analyse bietet die Möglichkeit eine Einflankenwälzprüfung zu simulieren. Damit können Geräuscentwicklungen abgeschätzt werden.

**Simulierte Einflankenwälzprüfung laute Verzahnung**



**Simulierte Einflankenwälzprüfung leise Verzahnung**



# Frenco Produktgruppen



## Verzahnte Höchstpräzision H

Prüfkörper  
Verzahnungslehren  
Prüfräder  
Meister  
Normale  
  
Werkzeuge  
Spannsysteme  
Umformwerkzeuge  
Elektroden  
  
Verzahnungsherstellung



## Rotationsmessgeräte R

Messgeräte mit Messkreisen  
Multiple Mehrstellenmessgeräte  
  
Wälzprüfgeräte  
Linear-Wälzprüfgerät Zahnstange  
Wälzscangeräte  
Zweiflankenwälzprüfgeräte



## Istmaßprüfgeräte Gruppe V

Messrollen- und Kugeleinsätze  
Prüfgeräte zum Auspendeln  
Prüfgeräte mit Plananschlag  
Prüfgeräte mit Führungsverzahnung  
Drehflankenspielmessgeräte  
Sonderprüfgeräte



## Verzahnungsprüfung P

Werkstückprüfungen  
Prüfzertifikate im Neuzustand  
Prüfmittelüberwachung  
DAkKS-Kalibrierscheine



## Know-how Transfer K

Beratung und Berechnung  
Software für Passverzahnungen  
Schulungen und Seminare  
Literatur und Dokumentationen  
Normung



# FRENCO

Frenco GmbH

Verzahnungstechnik • Messtechnik

Jakob-Baier-Straße 3

D - 90518 Altdorf

Tel.: +49 (0) 9187 - 95 22 0

Fax: +49 (0) 9187 - 95 22 40

E-Mail: [frenco@frenco.de](mailto:frenco@frenco.de)

