

## Inhalt

		Seite
	Vorwort	1
<i>B. Vahlensieck</i>	Hybrid- und Elektrofahrzeuge – wo bleiben die Getriebe?	3
<b>Fertigungsnahes Messen</b>		
<i>K. Buschhoff, S. Thielscher</i>	Zahnradmessung in der Fertigung – Neue Konzepte	15
<i>A. Pommer, K. Wirt</i>	Erfahrungen in der fertigungsnahen Messtechnik für Verzahnungen – Von der Fertigung über das Messgerät zu den Messdaten	29
<i>G. Mikoleizig</i>	Formmessung auf Verzahnungsmessgeräten	45
<b>Neue Entwicklungen</b>		
<i>J. Seewig</i>	Winkelauflösende Streulichtmesstechnik zur robusten In-Line Messung der Mikrogeometrie auf Zahnflanken – Winkelauflösende Streulichtmesstechnik zur Form- und Rauheitsmessung	57
<i>G. Gravel</i>	Simulation und Korrektur von Fertigungsabweichungen – Qualitätsregelkreis Zahnradproduktion	67
<i>R. Och</i>	Die Verzahnung als Regelgeometrie – Die Reany-Auswertung von Geometrieabweichungen	81
<b>Datenaustausch und Genauigkeit</b>		
<i>K. Kniel, F. Härtig</i>	Erste internationale Vergleichsmessung in der Verzahnung	97
<i>H. Yakaria, F. J. Joachim</i>	Nutzung digitaler Dokumentation von Verzahnungen in Entwicklung, Produktion und Qualitätssicherung	109
<i>B. Rank</i>	Wie genau müssen Verzahnungen geprüft werden?	121

**Normen und Richtlinien**

<i>F. Howestädt</i>	Messtechnische Bestimmung von Verzahnungsmodifikationen in der Praxis: Qualitätsbeurteilung / Auswerteveriationen im Vergleich	133
<i>H. Röhr</i>	Stand und Entwicklung der Zahnradnormen in DIN und ISO	145
<i>T. Peter</i>	Neuigkeiten aus dem VDI/VDE-GMA Fachausschuss 3.61 „Messen an Zahnradern und Getrieben“	157

**Praktische Verzahnungsmessung**

<i>A. Günther</i>	Zahndicken-Abweichungsberechnung am Kegelrad	165
<i>D. Daprich</i>	Schleifprozessüberwachung per Barkhausenrauschen	179
<i>B. Rank</i>	Geräuschanalyse an PKW-Automatikgetrieben in der Praxis	195

**Messung von Großverzahnungen**

<i>G. Goch, J. Weißer</i>	Messung von Verzahnungen für Windenergie-Anlagen (WEA)	211
<i>F. Härtig, K. Kniel, A. Wedmann</i>	Rückführung von Großverzahnungen	225
<i>R. Schmitt, S. Nisch, P. Jatzkowski</i>	Fertigen und Messen von Großverzahnungen auf volumetrisch kompensierten Werkzeugmaschinen	235