

Messkrafteinstellung bei Zweiflankenprüfgeräten

Als Richtwert gilt folgende Formel:

$$F = C \cdot b \cdot d$$

- F = Axialanpresskraft in N bei der Zweiflankenwälzprüfung
- C Kennwert der Flankenbelastung
C = 0.005 bis 0.01 bei Kunststoff
C = 0.01 bis 0.03 bei Metall
- b Zahnbreite in mm
- d Teilkreis in mm

