**DESLOCAMENTO DE PERFIL (CORREÇÃO DE ENGRENAGENS)**  
*A norma BSI-BS PD 6457 estabelece que:*

1. Para aplicações gerais é dado por:

1. Para aplicações onde se deseja uma aproximação dos fatores de flexão é dado por:
2. Para aplicações onde se deseja um balanço das relações de deslizamento é dado por:

*(número de dentes virtuais)*

*Valores recomendados ISO/TR 4467-1982*

1. Limite convencional superior:
   1. Para
   2. Para
   3. Para
2. Limite convencional inferior:
   1. Para )
   2. Para )
   3. Para
   4. Para

**Undercut**

Para evitar undercut temos que satisfazer a seguinte equação:

O undercut nada mais é do que uma interferência entre a ferramenta de corte e a engrenagem durante o processo de usinagem dos dentes.

Esta interferência ocorre quando o diâmetro de base é maior que o diâmetro de pé ou fundo da engrenagem, visto que abaixo do diâmetro de base não temos um perfil evolvente.

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

Se for utilizado um número de dentes menor do que os indicados na tabela acima, deve-se obrigatoriamente corrigir a engrenagem.

**O programa verifica se:**

* a não é superior à soma dos limites superiores convencionais.
* o valor de atendem ao valor mínimo e máximo convencionais.
* o valor de atendem ao valor mínimo para evitar undercuting.