



Shot peening data and documentation

Necessary engineering data

- **Shot peening system:**
 - e.g. shot peening with compressed-air
- **Object shot peening:**
 - e.g. increasing fatigue life
- **Specification**
 - e.g. AMS-S-13165 C
- **Shot peening parameters**

Intensity, e.g.	0.25 - 0.30 mm A
Coverage, e.g.	1.25 - 1.50 x t 98 %
- **Shot peening media**
 - Kind of shot peening media
 - Shape
 - Size
 - Hardness
 - e.g. cut wire, spherical (G3), 0,4 mm Ø, 58 - 62 HRC
- **Areas of shot peening, areas of masking and areas of diminishing coverage**

Documentation

- Shot peening data and guarantee
- Intensity test record
- Coverage test record
- Media test record
- Schedule of production and control
- Machine set up



Shot peening data and documentation

OSK Oberflächentechnik
Strahlanlagen
Kugelstrahlen im Lohnauftrag
www.osk-kiefer.com

OSK Kiefer GmbH
Oberflächen- & Strahltechnik
D-46049 Oberhausen
Max-Planck-Ring 7b
Tel: 0208/81065-0 Fax: 0208/81065-20
E-Mail: osk-oberhausen@osk-kiefer.com

Standard Arbeits-Prüfplan.: 038003 Rev.-Nr.: 0 v. 31.08.2005

Firma: Frank Bufe Verzahnungstechnik
Kunden-Bestell-Nr.: 1843-51275
OSK-Auftrags-Nr.: 0002

Eingangskontrolle nach "Arbeitsanweisung vom Wareneingang bis Warenausgang"

Bauteilbezeichnung	Zeichnung-Nr.	Werkstoff	Menge Soll	Menge Ist
Stirnrad		17 Cr Ni Mo 6	100	

Bemerkung: _____
Datum: _____ Unterschrift: _____

Maschineneinrichtung, Kontrolle und Intensitätsmessung nach Kugelstrahlplan

Einrichtung: _____ Datum: _____ Unterschrift: _____
Kontrolle: _____ Datum: _____ Unterschrift: _____

OSK Oberflächentechnik
Strahlanlagen
Kugelstrahlen im Lohnauftrag
www.osk-kiefer.com

OSK Kiefer GmbH
Oberflächen- & Strahltechnik
D-46049 Oberhausen
Max-Planck-Ring 7b
Tel: 0208/81065-0 Fax: 0208/81065-20
E-Mail: osk-oberhausen@osk-kiefer.com

Technisches Datenblatt-Nr.: 038003 Rev.-Nr.: 0 v. 31.08.2005

Firma: Frank Bufe Verzahnungstechnik
38542 Leiferde
Kunden-Bestell-Nr.: 1843-51275

Bauteilbezeichnung	Zeichnung-Nr.	Werkstoff	Menge
Stirnrad		17 Cr Ni Mo 6	100

Oberflächenhärte: ca. 61 HRC
Bearbeitungsvorschrift: VV - V001/AS2

1. Arbeitsgang / 038003 / OSK-Auftrag-Nr.: 0002

Zweck der Strahlbehandlung: Steigerung der Zahnfußfestigkeit
Strahlmittel: StD-G3, 0,40 mm, VDFI 8001
Strahl-/Abdeckbereich: _____
Bedeckungsgrad: 2,00 - 2,25 x t 98 %
Intensität: 0,25 - 0,35 mm A

2. Arbeitsgang / 038003 / OSK-Auftrag-Nr.: 0002

Zweck der Strahlbehandlung: Steigerung der Zahnflankenfestigkeit
Strahlmittel: StD-G3, 0,40 mm, VDFI 8001
Strahl-/Abdeckbereich: _____
Bedeckungsgrad: 1,25 - 1,50 x t 98 %
Intensität: 0,15 - 0,25 mm A

Projekt-Nr.: _____

Wir bestätigen, daß die Lieferung den Vereinbarungen der Bestellung entspricht und sichern auf Grundlage unserer allgemeinen Geschäftsbedingungen (www.osk-kiefer.com) die aufgeführten technischen Daten zu.

Datum: 31.08.2005 Unterschrift: _____

OSK Oberflächentechnik
Strahlanlagen
Kugelstrahlen im Lohnauftrag
www.osk-kiefer.com

OSK Kiefer GmbH
Oberflächen- & Strahltechnik
D-46049 Oberhausen
Max-Planck-Ring 7b
Tel: 0208/81065-0 Fax: 0208/81065-20
E-Mail: osk-oberhausen@osk-kiefer.com

Bedeckungsgrad-/Intensitätsprotokoll

1. Arbeitsgang / 038003 / OSK-Auftrag-Nr.: 0002
Firma: Frank Bufe Verzahnungstechnik
38542 Leiferde
Kunden-Bestell-Nr.: 1843-51275

Bauteilbezeichnung	Zeichnung
Stirnrad	ca. 61 HRC

Oberflächenhärte: VV - V001/AS2
Bearbeitungsvorschrift: _____

Zweck der Strahlbehandlung: Steigerung der Zahnfußfestigkeit
Korrelationsfaktor: 2,00
Bedeckungsgrad, Soll: 0,25
Intensität, Soll: StD-G3
Strahlmittel: _____
Strahl-/Abdeckbereich: _____
Minimale Strahlzeit des Bauteiles: 2,50

Intensität

Almen-Meßstreifen: A

Intensität, ist: _____
Datum: 31.08.2005

OSK Oberflächentechnik
Strahlanlagen
Kugelstrahlen im Lohnauftrag
www.osk-kiefer.com

OSK Kiefer GmbH
Oberflächen- & Strahltechnik
D-46049 Oberhausen
Max-Planck-Ring 7b
Tel: 0208/81065-0 Fax: 0208/81065-20
E-Mail: osk-oberhausen@osk-kiefer.com

Strahlmittel

OSK-Auftrags-Nr.: _____
Firma: _____
Kunden-Bestell-Nr.: _____
Bauteilbezeichnung: _____
Stirnrad
Zweck d. Strahlb.: _____
Bearbeitungsvor.: _____
Strahlmittel: _____
Prüfmenge: 1.00
Betriebsstunden: _____
Maschine: _____
Prüfung 1: _____
Prüfer: _____
Datum: _____

Rauhtiefe

OSK-Auftrags-Nr.: _____
Firma: _____
Kunden-Bestell-Nr.: _____
Bauteilbezeichnung: _____
Stirnrad
Bearbeitungsvor.: _____
Rauhtiefe: _____
Bemerkung: _____
Messung an Teil: _____