$$D_w = D_a - t = 308 - 9{,}78 = 298{,}22 \text{ u. s. w.}$$

$$s = \frac{t}{2} = \frac{9{,}78}{2} = 4{,}89 \text{ u. s. w.}$$

Berechnung der Triebe. Dieselben seien Volltriebe.

Die wirksamen Durchmesser sind nach Formel (6b)

$$d^w = \frac{z}{Z} \cdot D_w = \frac{12}{96} \cdot 298{,}22 = \frac{1}{8} \cdot 298{,}22 = 37{,}28 \text{ mm}$$

$$\frac{12}{90} \cdot 216{,}44 = \frac{2}{15} \cdot 216{,}44 = 28{,}9 \quad \Big| \quad \frac{9}{90} \cdot 216{,}44 = 21{,}64$$

$$\frac{8}{78} \cdot 235{,}51 = 24{,}15 \quad \Big| \quad \frac{10}{100} \cdot 29{,}861 = 29{,}86 \quad \Big| \quad \frac{10}{90} \cdot 216{,}44 = 24{,}05$$

Die äußeren Durchmesser sind für halbspitze Cykloidenverzahnung nach Formel (9)

$d_a = d_w + 0{,}5 \cdot t =$	37,28	28,9	21,64	24,15	29,86	24,05
	4,87	3,78	3,79	4,74	4,69	3,79
	42,15	32,68	25,43	28,89	34,55	27,84

Weiters rechnen wir den Triebgrunddurchmesser aus Formel (15)

Triebgrunddurchmesser $d_g = d_w - 1{,}2 \cdot t$

	37,28	28,90	21,64	24,15	29,86	24,05
$t =$	9,78	7,56	7,56	9,49	9,39	7,56
$-1{,}2\ t$	11,74	9,07	9,07	11,39	11,27	9,07
$d_g =$	25,54	19,83	12,57	12,76	18,59	14,98

Endlich berechnen wir noch die Eingriffsentfernungen nach Formel (16a)

$$E = \frac{D_a + d_w}{2}$$

$D_w =$	298,22	216,44	216,42	235,51	298,61	216,42
$d_w =$	37,28	28,9	21,64	24,15	29,86	24,05
	335,50	245,34	238,06	259,66	328,47	240,47
$E =$	167,75	122,67	119,03	129,83	164,24	120,24

welche Werte wir eintragen.

Die Praxis fordert zuweilen, daß die eben durchgeführte Rechnung etwas abgeändert werde.

Gesetzt den Fall, wir haben an einer fertigen Uhr die eingangsgenannten Zahnzahlen und äußeren Raddurchmesser abgenommen! Die Wirkung der Uhr wäre so gewesen, daß wir diese Abmessungen wieder beibehalten wollen. Bei der ausgeführten Rechnung ergibt sich indes, daß die vorhandenen Werkzeuge, namentlich die Triebfräsen, nur wenig von diesen Maßen abweichen. Dann gilt es, die Abmessungen, welche wir mit Hilfe unserer Fräsen u. s. w. herstellen können, an dem Modelle, das wir aus dem Muster ableiten, einzuführen.