

Ramowe procesy technologiczne części typu „koło zębate walcowe”

Proces technologiczny koła zębatego walcowego

1. Obróbka zgrubna powierzchni zewnętrznych, wykonanie otworu zgrubnie i kształtująco,
2. Obróbka wykańczająca otworu,
3. Wykonanie w otworze wielowypustu lub wpustu,
4. Obróbka kształtująca powierzchni zewnętrznych z bazowaniem na otworze,
5. Wykonanie uzębienia (obróbka zgrubna i kształtująca),
6. Fazować uzębienie,
7. Wiórkować uzębienie,
8. Kontrola jakości.

Proces technologiczny koła zębatego walcowego z obróbką cieplną

1. Obróbka zgrubna powierzchni zewnętrznych, wykonanie otworu zgrubnie i kształtująco,
2. Wstępna obróbka wykańczająca otworu z pozostawieniem nadmiaru na obróbkę wykańczającą po obróbce cieplnej,
3. Wykonanie w otworze wielowypustu lub wpustu,
4. Obróbka kształtująca powierzchni zewnętrznych z bazowaniem na otworze
5. Wykonać uzębienie (obr. zgrubna i kształtująca),
6. Fazować uzębienie,
7. Wiórkować modyfikująco,
8. Nawęglić, hartować odpuszczać,
9. Obróbka wykańczająca otworu z bazowaniem na uzębieniu
10. Wiórkować uzębienie,
11. Kontrola jakości.