

OBSAH

Předmluva	7
Princip obrábění obloukového ozubení kuželových kol	9
Frézovací stroje na obloukové ozubení kuželových kol	14
Popis a kinematické schéma frézovacího stroje Gleason No 16 (ZFWKK 460×10)	29
Odvalovací posuv neboli odval	31
Úhel odvalu kolébky	33
Posuv do řezu	35
Otáčky frézovací hlavy — řezná rychlost	36
Frézy na obloukové ozubení kuželových kol	38
Frézovací hlavy celistvé (z jednoho kusu)	39
Frézovací hlavy segmentové	39
Frézovací hlavy se vsazenými noži	39
Frézy jednostranné a oboustranné	41
Frézy hrubovací	41
Zvláštní frézovací hlavy	43
Frézovací hlava Formate	43
Frézovací hlava Cyclex	43
Hlavní údaje frézovací hlavy a její volba	47
Průměr frézy	47
Úhel záběru	48
Číslo frézy	48
Odvození čísla frézy	51
Řezná šířka frézy (rozchod nožů)	52
Počet nožů frézovací hlavy	58
Označování nožů	58
Volba smyslu otáčení frézovací hlavy	60
Ostření a nastavování nožů frézovacích hlav	62

Stroje na ostření nožů frézovacích hlav	64
Druhy obloukového ozubení kuželových kol	65
Spirální ozubení	65
Ozubení Zerol	66
Hypoidní ozubení	67
Způsoby frézování obloukového ozubení kuželových kol	69
Normální odvalovací způsoby	69
Jednostranný způsob frézování (Single-Side)	69
Jednostranný způsob frézování s pevným seřízením (Fixed Setting)	70
Oboustranný způsob frézování (Spread Blade)	72
Způsob frézování Jobbing	72
Zvláštní způsoby frézování	73
Způsob frézování Unitool	73
Způsob frézování Single-Cycle	75
Způsob frézování Cyclex	79
Nejdůležitější názvy a značky	82
Upínání obrobků (frézovaných kol)	86
Příklady vyplněných výpočtových formulářů	89
I. Jednostranný způsob frézování	90
II. Oboustranný způsob frézování	93
III. Způsob frézování s pevným seřízením	96
Postup při seřizování stroje Gleason No 16	101
Seřízení stroje pro hrubování	101
Seřízení stroje pro dokončování	107
Seřízení stroje Gleason No 16 při naklonění frézovací hlavy	109
Pásmo dotyku neboli záběr zubů	111
Zkoušení a oprava záběru obloukového ozubení kuželových soukolí	114
Zkouška V a H	122
Lapování (zaběhávání) kuželových kol s obloukovým ozubením	128
Přehled lapovacích strojů Gleason	130
Příčiny nesprávného frézování	132
Závěr	134
Literatura	135