

OBSAH

1. Úvod	7
2. Základní pojmy	8
2.1 Volba materiálu	9
2.2 Výpočet pevnosti ozubení	10
2.3 Výpočet zubů čelních kol s přímými zuby	11
2.4 Výpočet zubů čelních kol s přímými zuby na pevnost	12
2.5 Výpočet zubů čelních kol s přímými zuby na opotřebení a otlačení	17
2.6 Výpočet zubů čelních kol se šikmými zuby	22
2.7 Výpočet zubů vnitřních ozubení	22
3. Materiály používané na výrobu ozubených kol	24
3.1 Šedá litina	24
3.2 Oceli na odlitky	25
3.3 Tvářená ocel	25
3.4 Druhy tvářených ocelí používaných na výrobu ozubených kol z hlediska tepelného zpracování	27
3.4.1 Uhlíkové oceli ve stavu přírodním, normalizačně žíhaném nebo žíhaném na měkko	27
3.4.2 Uhlíkové a slitinové oceli k zušlechtování	27
3.4.3 Oceli k přímému kalení	31
3.4.4 Oceli k cementování	31
3.4.5 Oceli vhodné k nitrocementování	33
3.4.6 Oceli k nitridování	33
3.4.7 Oceli k povrchovému kalení	37
3.4.8 Oceli s úzce vymezenou prokalitelností	37
3.5 Bronzy na ozubená kola	41

3.6 Plasticke hmoty	41
3.6.1 Vrstvená tvrzená dřeva	41
3.6.2 Vrstvené tkaniny	42
3.6.3 Polyamidy	42
4. Tepelné zpracování ozubených kol	44
4.1 Způsoby tepelného zpracování	44
4.1.1 Žíhání	44
4.1.2 Normalizační žíhání (normalizování)	44
4.1.3 Žíhání izotermické	45
4.1.4 Žíhání na měkko	45
4.1.5 Žíhání k odstranění pnutí	46
4.1.6 Kalení	46
4.1.7 Termální kalení	46
4.1.8 Povrchové kalení	47
4.1.9 Metody povrchového kalení	49
4.1.10 Napouštění	68
4.1.11 Popoštění	68
4.1.12 Cementování	69
4.1.13 Cementování v prášku	71
4.1.14 Cementování v solních lázních	73
4.1.15 Cementování v plynném prostředí	75
4.1.16 Tepelné zpracování ozubených kol před a po cementování	79
4.1.17 Deformace ozubených kol	82
4.1.18 Nitrocementování	87
4.1.19 Nitridování v plynné atmosféře	91
5. Zařízení pro tepelné zpracování	95
5.1 Pece	95
5.2 Stroje na indukční kalení	101
5.3 Stroje k povrchovému kalení plamenem	106
5.4 Kalicí lisy	108
6. Postupy tepelného zpracování ozubených kol	112
Použitá literatura	135