

## **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 naddatku 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. Nawęgląć, hartować odpuszczać,
9. Obróbka wykańczająca otworu z bazowaniem na uzębieniu
10. Wiórkować uzębienie,
11. Kontrola jakości.