

SPIS TREŚCI

1. Wstęp	3
2. Typy przekładni	4
3. Narzędzie Fellowsa	5
3.1. Geometria ostrza	5
3.2. Zarys odniesienia	6
3.3. Parametry noża Fellowsa	6
3.4. Zmiana parametrów roboczego zarysu narzędzia przy przeszlifowaniach	8
4. Zazębienie obróbcze koło-nóż Fellowsa	9
4.1. Podstawowe zależności zazębienia obróbczego koło-narzędzie Fellowsa oraz niektóre wymiary kół naciętych nożem Fellowsa	9
4.2. Podcięcie stopy zęba	10
4.3. Ścięcie wierzchołków	12
5. Właściwości geometryczne przekładni zębatej naciętej narzędziem Fellowsa	13
6. Korekcja przekładni zębatach	16
6.1. Cele korygowania przekładni zębatach	16
6.2. Korekcja $P-O$	18
6.3. Korekcja P	19
6.3.1. Obliczanie teoretyczne zazębienia korekcji P	19
6.3.2. Następstwa stosowania korekcji P	20
7. Rodzaje korekcji	21
8. Wykres konturowy	23
8.1. Linia ograniczająca pole korekcji z uwagi na stopień pokrycia $\varepsilon \geq 1$	24
8.2. Linie ograniczające wybór współczynnika korekcji ze względu na interferencje	25
8.3. Linie ograniczające pole wykresu konturowego ze względu na zaostrenie wierzchołków	28
8.4. Linia ograniczająca wybór współczynników korekcji ze względu na podcięcie zębów	29
8.5. Linie ograniczające pole wykresu konturowego ze względu na ścięcie wierzchołków	30
8.6. Linie wskaźników jakościowych	30
8.7. Charakterystyka wykresu konturowego	33
9. Dobór współczynników korekcji	35
9.1. Uwagi ogólne	35
9.2. Zasadnicze kryteria doboru współczynników korekcji	35
9.3. Dobór współczynników korekcji przy projektowaniu przekładni nowej	37
9.4. Wybór współczynników korekcji przy poprawianiu przekładni istniejącej	40
9.5. Rozłożenie sumy współczynników $x_1 + x_2$ przy założonej wielkości rozstawu osi	44
10. Wnioski	44
Zestawienie podstawowych oznaczeń	44
Literatura	45
Summary	46