

15.

Denumirea invenției, în limba română	PROCEDEU DE EXECUTARE A ROȚILOR DINȚATE CONICE
Denumirea invenției, în engleză	PROCESS FOR BEVEL GEAR MANUFACTURING
Autor / autori	Mazuru Alexandru, Trifan Nicolae, Toca Alexei, Mazuru Sergiu
Lucrare brevetată sau în curs de brevetare	MD 3562 F1 2008.04.30

UNIVERSITATEA TEHNICĂ A MOLDOVEI

<p>Scurtă prezentare, în limba română</p>	<p>Invenția se referă la executarea roților dințate, și anume la executarea roților dințate conice prin ștanțare. Procedeul de executare a roților dințate conice include ștanțarea în două faze cu calibrul prealabil și final, în care, după calibrul prealabil, suprafața și lățimea bazei în secțiunea transversală a dinților este egală corespunzător cu suprafața și lățimea secțiunii piciorului dintelui final. La calibrul prealabil și final dinții roții conice se formează în formă de trapez, la calibrul prealabil grosimea dinților pe cercul de bază se ia mai mare decât grosimea finală a dintelui, valoarea unghiului dintre suprafețele laterale ale trapezului și ale axei de simetrie a dintelui se ia aproximativ egală cu unghiul de pantă a canalului. La calibrul final poansonului i se comunică la deplasarea axială o mișcare de rotație parțială printr-o legătură cinematică dintre poanson și extractor.</p>	
<p>Scurtă prezentare, în limba engleză</p>	<p>The invention relates to the manufacture of gear wheels, namely to the manufacture of bevel gears by stamping. The process for bevel gear manufacturing includes stamping in two phases with final and preliminary calibers, wherein, according to the preliminary caliber the base area and width in the cross-section of the teeth are equal correspondingly to the base area and width in the cross-section of the final tooth. In the final and preliminary caliber the bevel gear teeth are formed in the shape of trapezium, in the preliminary caliber the teeth thickness round the basic circle is taken greater than the thickness of the final teeth, the value of the angle between the lateral areas of the trapezium and of the axis of symmetry of the tooth is approximately equal to the slope of the channel. In the final caliber the punch is communicated at the axial displacement a partial rotary motion by a kinematical connection between the punch and the ejector.</p>	
<p>Domeniul / domeniile de aplicabilitate</p>	<p>Industria de prelucrare a roților dințate conice</p>	
<p>Distincții obținute la alte saloane</p>		