

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. Juni 2001 (07.06.2001)

PCT

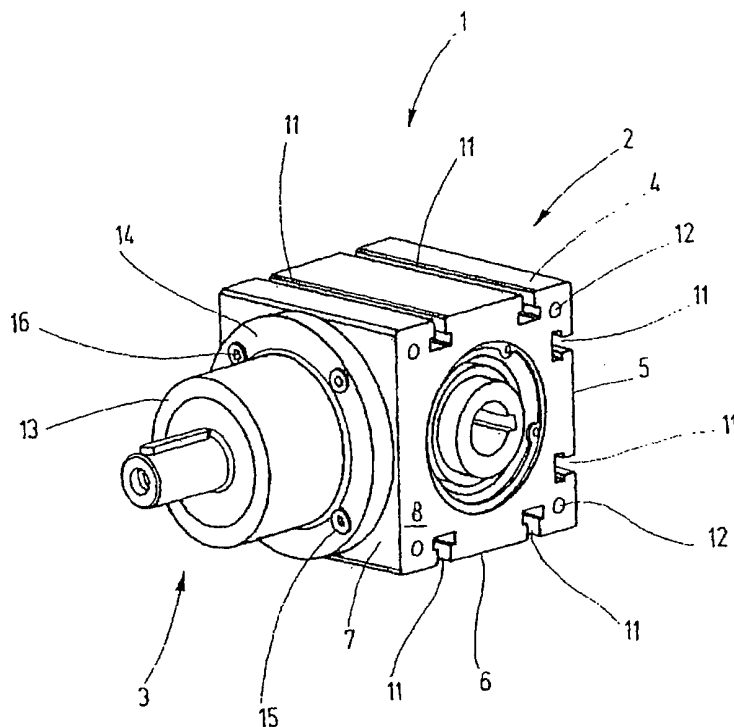
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/40677 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: **F16H** (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **HOFFMANN, Hartmut** [DE/DE]; Lichtensteinstrasse 80, 71088 Holzgerlingen (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE00/04031
- (22) Internationales Anmeldedatum:
16. November 2000 (16.11.2000) (74) Anwalt: **RÜGER, BARTHELT & ABEL**; Webergasse 3, 73728 Esslingen (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (national): CA, JP, KR, SG, US.
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (84) Bestimmungsstaaten (regional): eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR).
- (30) Angaben zur Priorität:
199 57 743.9 1. Dezember 1999 (01.12.1999) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **GRAESSNER GMBH ANTRIEBSTECHNIK** [DE/DE]; Kuchenäcker 11, 72135 Dettingen (DE). Veröffentlicht:
— Ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: ANGULAR GEAR

(54) Bezeichnung: WINKELGETRIEBE



(57) Abstract: An angular gear (1) comprising a first and second housing part (2, 3). The first housing part (2) is an extruded profile section enabling a plurality of machining processes which are otherwise required for cast housings to be dispensed with.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



WO 01/40677 A2



Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Ein Winkelgetriebe (1) setzt sich aus einem ersten und zweiten Gehäuseteil (2, 3) zusammen. Der erste Gehäuseteil (2) ist ein Abschnitt von einem Strangpressprofil. Auf diese Weise werden ein Vielzahl von spangebenden Bearbeitungsvorgängen, die bei Gussgehäusen erforderlich sind, entbehrlich.

Winkelgetriebe

Winkelgetriebe werden benötigt, wenn eine drehende Bewegung in eine andere drehende Bewegung umgesetzt werden soll, wobei die Drehachsen zueinander im Winkel verlaufen. Anwendungsbereiche hierfür sind Werkzeugmaschinen, Verpackungsmaschinen und dergleichen. Dabei werden unterschiedliche Anforderungen an die Genauigkeit gestellt, mit der die Winkelbewegung der Ausgangswelle der Winkelbewegung der Eingangswelle folgt.

Um eine hinreichende Genauigkeit und auch eine ausreichende Lebensdauer zu erreichen, müssen die Achsen der Wellen zueinander sehr genau eingestellt werden und diese Einstellung auch über lange Zeit beibehalten. Insbesondere muss der theoretische Winkel zwischen den Wellen, der der Berechnung der Zahngeometrie zu Grunde liegt, auch genau mit dem tatsächlichen Winkel übereinstimmen. In der Praxis hat man deswegen in der Vergangenheit Getriebegehäuse ver-

wendet, die als Gussteil hergestellt sind und von vielen Seiten sehr genau bearbeitet werden müssen. Dies gilt sowohl für das Hauptgehäuse, in dem im Allgemeinen die Ausgangswelle sowie beide Zahnräder des Winkelgetriebes untergebracht sind, als auch für das Hilfs- oder Seitengehäuse, in dem die Eingangswelle drehbar gelagert ist.

Ausgehend hiervon ist es Aufgabe der Erfindung ein Winkelgetriebe zu schaffen, das in der Herstellung wesentlich kostengünstiger ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch das Winkelgetriebe mit den Merkmalen des Anspruches 1 gelöst.

Die neue Konstruktion geht von der Erkenntnis aus, dass Strangpressteile heute mit solch einer Genauigkeit produziert werden können, dass die geforderten Toleranzen für Winkelgetriebe leicht eingehalten werden können ohne umfangreiche spangebende Bearbeitung zu erfordern.

Bei dem neuen Winkelgetriebe wird das Gehäuse aus einem Abschnitt eines Strangpressprofils hergestellt, so dass die wesentlichen Konstruktions- und Befestigungselemente für das Getriebe bereits beim Strangpressen vorgegeben werden, wie beispielsweise der Innenraum, in dem die Ausgangswelle gelagert ist als auch die erforderlichen Nuten zum Befestigen des Winkelgetriebes. Es genügt in aller Regel, wenn die Lagersitze in dem Strangpressabschnitt beispielsweise durch Rollieren oder Walzen spanlos nachgearbeitet werden, um die erforderliche Passung zur Aufnahme der Wälzlager zu erzielen. Gelegentlich kann die Passung auch durch Feinbohren oder Ausspindeln erzeugt werden. Abgesehen von einem Überarbeiten der Stirnseiten und einem Einarbeiten

von Sprengtringnuten ist es nur noch erforderlich die seitliche Bohrung anzubringen, an der das zweite Gehäuseteil angeflanscht ist und durch die die Eingangswelle in das erste Gehäuseteil hineinragt.

Verglichen mit den bekannten Winkelgetrieben verbilligt sich die Herstellung des Getriebegehäuses sehr wesentlich, das einen nennenswerten Kostenfaktor bei der Herstellung des gesamten Winkelgetriebes ausmacht.

Im einfachsten Falle ist der Innenraum des ersten Gehäuseteils über den größten Teil seiner Längserstreckung zylindrisch mit konstantem Durchmesser.

Zum Halten der erforderlichen Wälzlager für die betreffende Welle genügen Sprengtringnuten, die in einfacher Weise in den Sprangpressprofilabschnitt bei der Herstellung des Gehäuses eingestochen werden können.

Da das erste Gehäuseteil aus einem Abschnitt eines Strangpressprofils besteht, hat es über seine Länge gesehen parallel zur Längserstreckung des Innenraums einen konstanten Querschnitt, der sich aus dem Querschnitt des Strangpressprofils ergibt. Für die Befestigung des Winkelgetriebes in der betreffenden Maschine ist es von Vorteil, wenn der Querschnitt des Gehäuses gesehen rechtwinkelig zu der Längsachse des Innenraums im wesentlichen quadratisch ist. Hierdurch wird auch eine unnötige Materialvergeudung vermieden.

Das erste Gehäuseteil ist wenigstens an einer Seite eben, um das Anbringen des zweiten Gehäuseteils zu vereinfachen.

Zweckmäßiger Weise enthält das erste Gehäuseteil wenigstens eine hinterschnittene Nut, z.B. eine T-Nut, die sich an der Außenseite des ersten Gehäuseteils erstreckt und in Richtung parallel zu der Längsachse des Innenraums verläuft.

Bei einem Low-Cost-Winkelgetriebe genügt es, wenn die erste Welle mittels Rillenkugellagern gelagert ist. Hierdurch erübrigen sich komplizierte Einstellmaßnahmen und die weit von einander entfernten Rillenkugellager sind ohne weiteres in der Lage ohne Lebensdauerverkürzung eventuell auftretende einseitige Kippkräfte auszuhalten. Außer dem können sie bei entsprechender Gestaltung zusätzliche Dichtungen überflüssig machen.

Wenn das Kegelrad der ersten Welle einen rohrförmigen Fortsatz aufweist, mit dem es auf der ersten Welle reibschlüssig sitzt, werden Profilveränderungen der Verzahnung vermieden, insbesondere dann, wenn das Kegelrad auf die Welle aufgeschrumpft ist. Durchmesseränderungen beim Aufschrupfen können nicht auf die Verzahnung übertragen werden.

Eine besonders platzsparende Anordnung ergibt sich, wenn die erste Welle mit Hilfe des rohrförmigen Fortsatzes in einem zugehörigen Lager gelagert ist.

Aus Gewichtsgründen ist es von Vorteil, wenn die erste Welle eine Hohlwelle ist.

Wenn das erfindungsgemäße Winkelgetriebe an Maschinenbauteile angeflanscht werden soll, ist es günstig, wenn wenigstens eine Stirnseite Befestigungsbohrungen enthält.

Diese Befestigungsbohrungen können als zylindrische Hohlräume bereits in das Stranpressprofil eingearbeitet sein.

Wenn das zweite Gehäuseteil mit dem ersten Gehäuseteil über Passmittel verbunden ist, wird verhindert, dass Relativbewegungen bei der Belastung des Winkelgetriebes auftreten, die zu einer Veränderungen des Tragbildes an den Zahnradern führen könnte.

Das Passmittel wird im einfachsten Falle von einem Außenlagerring eines Wälzlagers gebildet, mit dessen Hilfe die zweite Welle des Winkelgetriebes gelagert ist. Dieses Wälzlager ist vorteilhafter Weise ein Kegelrollenlager.

Das Kegelgetriebe kann sowohl gerade als auch bogenverzahnt sein. Das Kegelrad der zweiten Welle kann ein Ritzel sein und die Achsen der beiden Wellen können sowohl in einer gemeinsamen Ebene liegen als auch gegeneinander versetzt sein.

In der Zeichnung ist ein Ausführungsbeispiel des Gegenstandes der Erfindung dargestellt. Es zeigen:

Fig. 1 das erfindungsgemäße Winkelgetriebe in einer perspektivischen Darstellung und

Fig. 2 das Winkelgetriebe nach Fig. 1, geschnitten längs einer Ebene, die die Achsen der beiden Wellen enthält.

Ein in Fig. 1 gezeigtes Winkelgetriebe 1 setzt sich aus einem ersten oder Hauptgehäuseteil 2 sowie einem zweiten Gehäuseteil 3 zusammen. Der erste Gehäuseteil 1 ist

etwa quader- oder würfelförmig und wird von vier Seitenwänden 4, 5, 6 und 7 sowie zwei Stirnwänden 8 und 9 begrenzt.

In den Seitenwänden 4, 5 und 6 befinden sich jeweils zwei von der Stirnseite 8 bis zu der Stirnseite 9 reichende T-Nuten, und außerdem enthält jede der Stirnseiten 8 und 9 jeweils vier Gewindebohrungen 12, die im Bereich der Ecken wie gezeigt angebracht sind. Die Achsen der T-Nuten 11 sowie die Achsen der Gewindebohrungen 12 sind zueinander parallel und parallel zu einer Achse des Gehäuseteils 2, die auf den Stirnseiten 8 und 9 senkrecht steht.

An der Seitenwand 7 ist der zweite einstückige Gehäuseteil 3 angeflanscht, der sich aus einem zylindrischen Abschnitt 13 sowie einem radial davon wegstehenden Flansch 14 zusammensetzt. In dem Flansch 14 sind insgesamt vier Stufenbohrungen 15 enthalten, in denen Befestigungsschrauben 16 sitzen, die in entsprechende Gewindebohrungen in der Seitenwand 7 eingeschraubt sind, um den zweiten Gehäuseteil 3 an der Seitenwand 7 festzuhalten.

Das erste Gehäuseteil 2, dessen innere Gestalt sich aus Fig. 2 ergibt, ist ein Abschnitt eines Strangpressprofils beispielsweise aus Leichtmetall. Die Strangpressrichtung ist parallel zu den T-Nuten 11, so dass diese bereits beim Herstellen des Strangpressprofils mit eingeformt werden. Auch die Kernlöcher der Gewindebohrungen 12 können beim Erzeugen des Strangpressprofils, von dem der Gehäuseteil 2 abgelängt ist, mit eingeformt werden.

Ferner enthält das Gehäuseteil 2, wie Fig. 2 erkennen läßt, einen Innenraum 18 in Gestalt einer zylindrischen Durchgangsöffnung, die im wesentlichen ohne Querschnitts-

veränderung von der Stirnseite 8 bis zu der Stirnseite 9 reicht. Auch diese Durchgangsöffnung 18 ist bereits in dem Strangpressprofil enthalten, das als Hohlprofil hergestellt wird.

Der Querschnitt des Strangpressprofils ist die Ansicht auf die Stirnseite 8 oder 9.

Unmittelbar im Anschluss an die Stirnseiten 8 und 9 enthält der Innenraum 18 zwei eingestochene Sprengringnuten 19 und 21. Sie dienen als Axialsicherung für zwei zur Gehäusemitte angeordnete Rillenkugellager 22 und 23, deren Außenlagerring jeweils unmittelbar in dem zylindrischen Innenraum 18 sitzt. Die Rillenkugellager sind wenigstens einseitig nach Außen abgedichtet und lebensdauer-geschmiert. Weitere Wellendichtungen sind nicht vorhanden.

Die Lagersitze der beiden Rillenkugellager 22 und 23 in dem Innenraum 18 sind beispielsweise durch Walzen kalibriert und gleichzeitig verfestigt. Zwischen jedem Rillenkugellager 22 und 23 und dem zugehörigen Sprengring 24 und 25 sitzt jeweils noch eine Ausgleichsscheibe 26.

Mit Hilfe der Rillenkugellager 22 und 23 ist in dem ersten Gehäuseteil 2 eine rohrförmige Welle 27 drehbar gelagert.

Die Welle 27 trägt neben der Stirnseite 8 eine Radialschulter 28 mit der sie sich an dem Rillenkugellager 22 abstützt. Das gegenüberliegende Ende der Welle 27 ist etwas verjüngt und trägt reibschlüssig ein Kegelzahnrad 29. Das Kegelzahnrad 29 ist mit einem rohrförmigen Fortsatz 31 versehen, der auf einen verjüngten Abschnitt 32 der Welle 27

aufgeschrumpft ist. Die zylindrische Außenseite des rohrförmigen Fortsatzes 31 bildet den Sitz für das zweite Rillenkugellager 23 und außerdem stellt die Rückseite des Kegelzahnrades 29 eine Anlageschulter 33 dar, die sich gegen das Rillenkugellager 23 abstützt. Aufgrund des rohrförmigen Fortsatzes 31 werden Profilveränderungen der Verzahnung vermieden, die entstehen, wenn der rohrförmige Fortsatz 31 auf der Welle 27 aufgeschrumpft wird.

Das zweite Gehäuseteil 3 dient im wesentlichen der Lagerung einer Ritzelwelle 34, die an ihrem im Gehäuse innen liegenden Ende mit einem Ritzel 35 einstückig versehen ist, das mit dem Kegelzahnrad 29 kämmt.

Zur Lagerung der Ritzelwelle 34 enthält das zweite Gehäuseteil 3 eine Stufenbohrung 36, deren Achse rechtwinklig an der Achse des Innenraums 18 verläuft. Die Achsen liegen in einer gemeinsamen Ebene, soweit es sich um ein normales Kegelgetriebe handelt. Sie können aber auch gegeneinander höhenversetzt sein, wenn das Ritzel 35 zusammen mit dem Kegelzahnrad 29 ein Hypoidgetriebe bildet.

Die Stufenbohrung 36 weist einen Abschnitt 37 mit größerem Durchmesser auf, der an einer planen Ringschulter 38 endet. Diese Ringschulter dient als Sitz für ein Kegelrollenlager 39.

Außerdem sitzt in diesem Abschnitt eine Simmerringdichtung 41, deren Dichtlippe 42 gegen einen entsprechenden zylindrischen Abschnitt 43 der Ritzelwelle 34 dichtend anliegt.

An denjenigen Ende des zweiten Gehäuseteils 3, der dem

ersten Gehäuseteil 2 benachbart ist, geht die Stufenbohrung 36 in eine kurze Ausdrehung 44 über, die an einer Schulter 45 endet. Die Ausdrehung 44 hat denselben Durchmesser wie eine damit fluchtende seitliche Bohrung 46, die von der Seitenwand 7 bis in den Innenraum 18 reicht. In den miteinander fluchtenden Öffnungen, nämlich der Bohrung 46 und der Ausdrehung 44, steckt mit seinem Außenlagerring ein weiteres Kegelrollenlager 47. Auf diese Weise dient der Außenlagerring des Kegelrollenlagers 47 gleichzeitig als Passhülse, um das erste und das zweite Gehäuseteil 2, 3 lagerichtig zueinander zu fixieren, wobei die dezentrierenden Scherkräfte nicht über die Schrauben 16 übertragen werden müssen. Es läßt sich auf diese Weise eine sehr hohe Passgenauigkeit erzielen.

Die beiden Kegelrollenlager 39 und 47 sind in O-Anordnung eingebaut. Das innen liegende Kegelrollenlager 47 mit größerem Durchmesser liegt mit seinem Innenlagerring an einer Schulter 48 der Ritzelwelle 34 an. Die Vorspannung für die Kegelrollenlager 39 und 47 wird mittels einer Einstellmutter 49 erzielt, die auf ein Außengewinde 51 der Ritzelwelle 34 aufgeschraubt ist.

Die Herstellung und Montage des erfindungsgemäßen Winkelgetriebes 1 geschieht wie folgt:

Von einem Strangpressprofil aus Leichtmetall oder einem anderen geeigneten Material hinreichender Festigkeit wird ein Abschnitt mit der passenden Länge abgeschnitten. Je nach Qualität des erzeugten Schnitts werden damit bereits die endgültigen Stirnflächen 8 und 9 erhalten. Falls die Qualität nicht ausreichend ist, können die beiden Stirnflächen 8 und 9 mit geringem Materialabtrag nachgear-

beitet werden. Sodann wird der Innenraum 18 zumindest im Bereich derjenigen Stellen, in denen später die beiden abgedichteten Rillenkugellager 22 und 23 sitzen, gewalzt, um den Durchmesser zu kalibrieren. Die Sprengtringnuten 19 und 21 werden eingestochen.

In einer nächsten Bearbeitungsstufe werden die Bohrung 46 angebracht sowie die Gewindebohrungen erzeugt, die radial außerhalb der Bohrung 46 angeordnet sind, um die Befestigungsschrauben 16 für den Flansch 14 aufzunehmen.

Eine spangebende Bearbeitung der Seitenwand 7 ist ebensowenig erforderlich, wie an den übrigen Seitenwänden 4, 5 und 6.

Sodann wird die erste Welle 27, auf der bereits das Kegelrad 29 aufgeschrumpft ist zusammen mit dem Rillenkugellager 23, das auf dem rohrförmigen Fortsatz 31 steckt, von der Seite der Stirnfläche 9 her in den Innenraum 18 eingesteckt.

Das Kugellager 23 sitzt in dem Innenraum 18 mit Haftsitz.

Anschließend werden eine Distanzscheibe 26 eingelegt und der Sprengring 25 eingesetzt.

Nachdem die Welle 27 einends auf diese Weise gelagert ist, wird das andere Kugellager 22 von der entgegengesetzten Stirnseite 8 her auf die Welle 27 aufgesteckt und in den Innenraum 18 eingepresst, solange bis das Rillenkugellager 22 mit seinem Innenlagerring an der Schulter 28 anliegt. Es werden dann die Distanzscheiben 26 eingelegt und

der Sprengring 24 eingesprengt.

Sind diese Vorarbeiten abgeschlossen, wird auf der Seitenwand 7 das mit den Kegelrollenlagern 39 und 47 und der Ritzelwelle 34 vormontierte zweite Gehäuseteil 3 aufgesetzt. Im Rahmen der Vormontage des zweiten Gehäuseteils 3 wird auch die Vorspannung der Kegelrollenlager 39 und 47 eingestellt.

Mit Hilfe von Ausgleichsscheiben 52, die zwischen dem Flansch 14 und der Seitenwand 7 liegen, wird während der Montage das Zahnflankenspiel und das Tragbild zwischen dem Ritzel 35 und dem Kegelrad 29 eingestellt. Nach Anziehen der Befestigungsschrauben 16 ist die Montage abgeschlossen.

Ersichtlicherweise sind an dem Gehäuseteil 1 nur sehr wenige spangebende Operationen erforderlich. Nach dem Ablängen des entsprechenden Abschnittes ist das erste Gehäuseteil 2 bereits weitgehend fertig. Verglichen mit gleich großen Winkelgetrieben in der klassischen Gussbauweise sind Einsparungen bei dem Herstellungsprozess für das erste und das zweite Gehäuseteil zusammen in Höhe zwischen 15 bis 40% abhängig von der Größe des gesamten Gehäuses möglich.

Ein Winkelgetriebe 1 setzt sich aus einem ersten und zweiten Gehäuseteil 2, 3 zusammen. Der erste Gehäuseteil 2 ist ein Abschnitt von einem Strangpressprofil. Auf diese Weise werden eine Vielzahl von spangebenden Bearbeitungsvorgängen, die bei Gussgehäusen erforderlich sind, entbehrlich.

Ansprüche:

1. Winkelgetriebe (1)

mit einem ersten Gehäuseteil (2), das einen Innenraum (18) enthält sowie eine bezüglich des Innenraums (18) radial verlaufende seitlichen Bohrung (46) aufweist, wobei das erste Gehäuseteil (2) aus einem Abschnitt eines Strangpressprofils mit Hohlquerschnitt besteht und der Innenraum (18) von dem Hohlraum gebildet ist, der beim Strangpressen eingeformt wird,

mit einer in dem Innenraum (18) drehbar gelagerten ersten Welle (27), auf der drehfest ein erstes Kegelzahnrad (29) sitzt,

mit einem zweiten Gehäuseteil (3), der einen Innenraum (36) enthält und der an dem ersten Gehäuseteil (2) derart befestigt ist, dass sein Innenraum (36) mit der seitlichen Bohrung (46) des ersten Gehäuseteils (2) fluchtet, und

mit einer in dem zweiten Gehäuseteil (3) drehbar gelagerten zweiten Welle (34), die an ihrem in dem ersten Gehäuseteil (2) befindliche Ende drehfest ein zweites Kegelzahnrad (35) trägt, das mit dem ersten Kegelzahnrad (29) kämmend in Eingriff steht.

2. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Innenraum (18) des ersten Gehäuseteils (2) über den größten Teil seiner Längserstreckung zylindrisch ist.

3. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass an beiden stirnseitigen Enden (8,9) des ersten Gehäuseteils (2) in den Innenraum (18) Nuten (19,21) eingestochen sind zur Aufnahme von Sprengringen (24,25).

4. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Gehäuseteil (2) einen Querschnitt rechtwinkelig zu der Längsachse des Innenraums (18) aufweist, der zumindest angenähert rechteckig ist.

5. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Gehäuseteil (2) an wenigstens einer Seite (7) eben ist.

6. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Gehäuseteil (2) wenigstens eine hintergriffe Nut (11) enthält, die sich an einer Seitenwand (4,5,6) des ersten Gehäuseteils (2) erstreckt und die in Richtung parallel zu der Längsachse des Innenraums (18) verläuft.

7. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Welle (27) mittels Rillenkugellagern (22,23) gelagert ist.

8. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Rillenkugellager (22,23) abgedichtete dauergeschmierte Kugellager sind.

9. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Innenraum (18) des ersten Gehäuseteils (2) lediglich durch die Dichtungen der Lager (22,23) für die erste Welle (27) abgedichtet ist.

10. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Kegelrad (29) einen rohrförmigen Fortsatz (31) aufweist, der auf der ersten Welle (27) reibschlüssig sitzt.

11. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Welle (27) mit Hilfe des rohrförmigen Fortsatzes (31) in einem zugehörigen Lager (23) gelagert ist.

12. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Welle (27) eine Hohlwelle ist.

13. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Gehäuseteil (2) in wenigstens einer Stirnseite (8,9) Befestigungsbohrungen (12) enthält.

14. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das erste Gehäuseteil (2) mit dem zweiten Gehäuseteil (3) über Passmittel (47) verbunden ist.

15. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Passmittel von einem Außenlagerring eines Wälzlagers (47) gebildet sind, mit dem die zweite Welle (34) in dem zweiten Gehäuseteil (3) drehbar gelagert ist.

16. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Kegelgetriebe (1) gerade- oder bogenverzahnt ist.

17. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Kegelrad (35) der zweiten Welle (34) ein Ritzel ist.

18. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste und die zweite Welle (27,34) gegeneinander achsversetzt sind.

19. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Achse der ersten Welle (27) und die Achse der zweiten Welle (34) in einer gemeinsamen Ebene liegen.

20. Winkelgetriebe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die erste und die zweite Welle (27,34) einen Winkel von 90° miteinander einschließen.

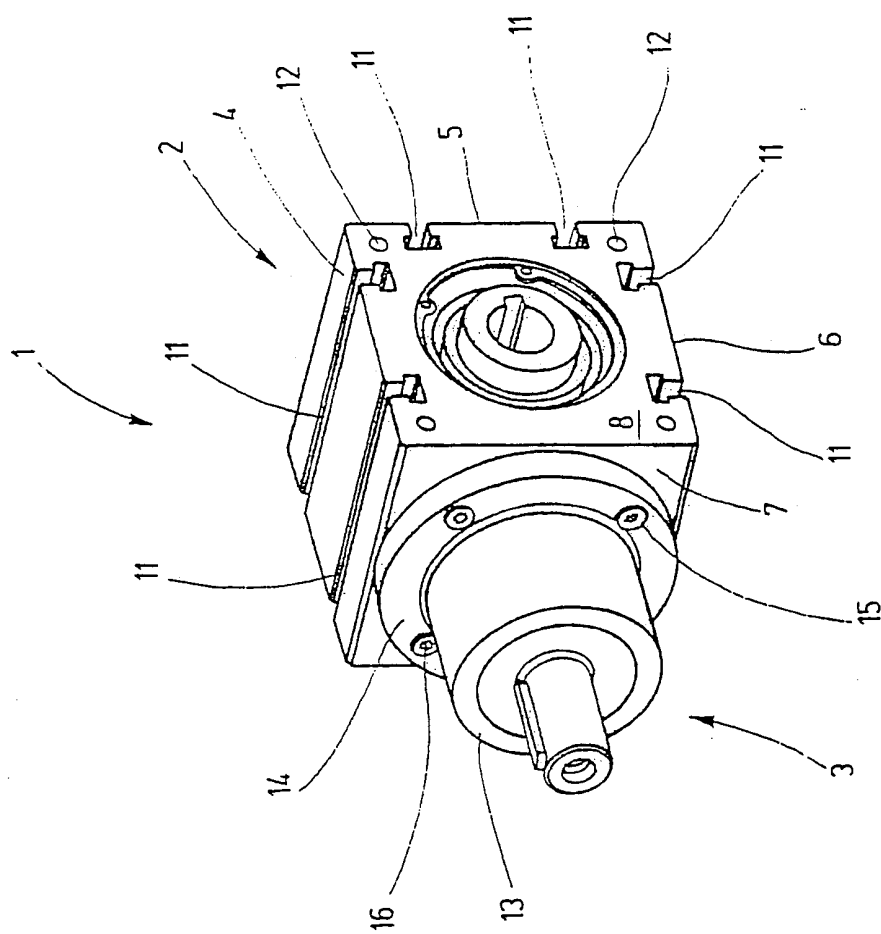


Fig. 1

