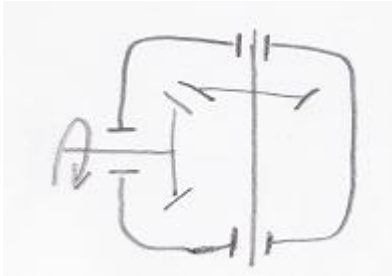


Převodové skříně

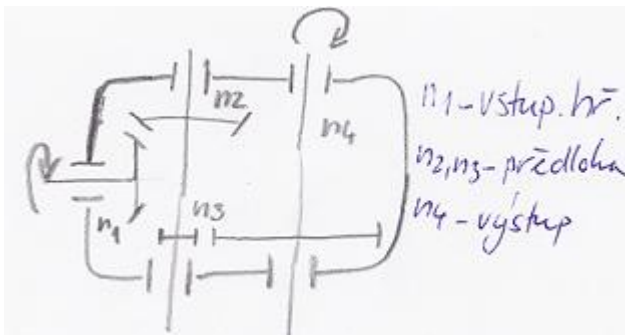
1. Dělí se podle – a, počtu stupňů převodů

- b, dle úhlu ,který svírá vstupní a výstupní hřídel

1 stupňová kuželová převodovka



2 stupňová kuželová převodovka



c, dle převodu –do pomala, do rychla



2.Podle dělicí roviny – montáž, demontáž

- u planetových je rovina kolmo na osu

dělicí rovina svisle

Postup před montáží , dokončovací operace výroby u polotovaru

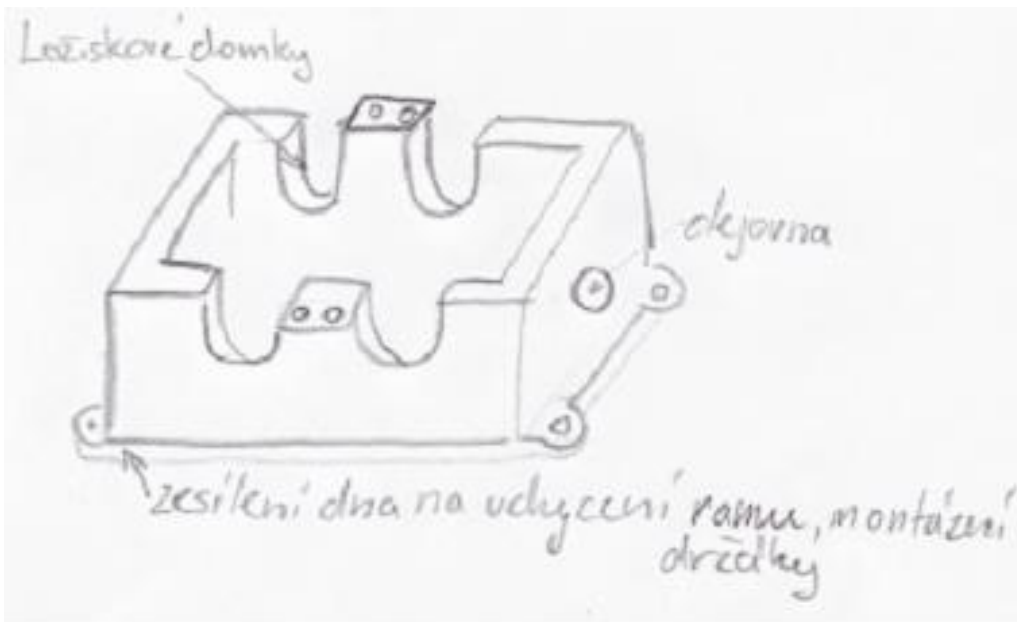
- opracování dělicí roviny

- části se položí na sebe

- vytvoří se kolíkový spoj, sešroubuje se (nebo svaří)

Bez dělicí roviny - nedělená, velké montážní otvory pro vložení ozub. kol

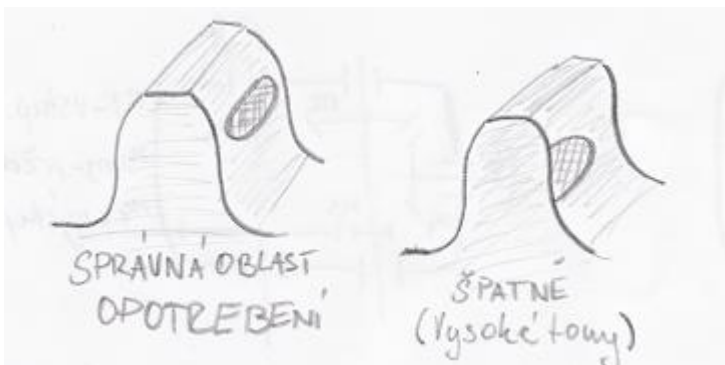
Materiál skříně – u odlitku – šedá litina (tlumí hluk, chvění) , pro menší temperovaná litina, svařenec - 11 300



Utěsnění dělicích rovin: polystyren rozpuštěný v benzínu

Převodové skříně se vyrábí v osmi stupních přesnosti

ČSN-lícování ozub. Soukolí, 1- je nejpřesnější ,norma zaručuje vyměnitelnost kol ,klidný chod, trvanlivost



Mazání - důvodem je snížení tření , opotřebení, odvod tepla

1. Rozstříkem – do $v = 8$ m/s, maže se místo záběru, valivá ložiska

2. Oběhové tlakové mazání - pro větší rychlosti

$$\text{Síla na zub } i = \frac{Mk2}{Mk1}$$

$$F_o = \frac{Mk1}{D1/2}$$

$$F = \frac{F_o}{\cos F}$$