Рекомендации по изготовлению втулок из материала ZX-100K

(для эксплуатации: Токр.среды= -40…+40°C)

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
1	Втулка 50х40 мм	50	+0,347 +0,287	40	+0,14 +0,08	40	+0,465 +0,427	40	+0,291 +0,080
2	Втулка 55х40 мм	55	+0,378 +0,315	40	+0,14 +0,08	40	+0,481 +0,458	40	+0,301 +0,080
3	Втулка 60х40 мм	60	+0,404 +0,339	40	+0,14 +0,08	40	+0,505 +0,484	40	+0,301 +0,080
4	Втулка 55х45 мм	55	+0,378 +0,315	45	+0,14 +0,08	45	+0,481 +0,458	45	+0,301 +0,080
5	Втулка 60х45 мм	60	+0,404 +0,339	45	+0,14 +0,08	45	+0,505 +0,484	45	+0,301 +0,080
6	Втулка 65х45 мм	65	+0,430 +0,362	45	+0,14 +0,08	45	+0,528 +0,510	45	+0,301 +0,080
7	Втулка 60х50 мм	60	+0,404 +0,339	50	+0,14 +0,08	50	+0,505 +0,484	50	+0,301 +0,080
8	Втулка 65х50 мм	65	+0,430 +0,362	50	+0,14 +0,08	50	+0,528 +0,510	50	+0,301 +0,080
9	Втулка 70х50 мм	70	+0,455 +0,385	50	+0,14 +0,08	50	+0,551 +0,535	50	+0,301 +0,080
10	Втулка 75х50 мм	75	+0,479 +0,407	50	+0,14 +0,08	50	+0,573 +0,559	50	+0,301 +0,080
11	Втулка 65х55 мм	65	+0,430 +0,362	55	+0,17 +0,10	55	+0,578 +0,530	55	+0,351 +0,100
12	Втулка 70х55 мм	70	+0,455 +0,385	55	+0,17 +0,10	55	+0,601 +0,555	55	+0,351 +0,100

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
13	Втулка 75х55 мм	75	+0,479 +0,407	55	+0,17 +0,10	55	+0,623 +0,579	55	+0,351 +0,100
14	Втулка 80х55 мм	80	+0,503 +0,429	55	+0,17 +0,10	55	+0,645 +0,603	55	+0,351 +0,100
15	Втулка 70х60 мм	70	+0,455 +0,385	60	+0,17 +0,10	60	+0,601 +0,555	60	+0,351 +0,100
16	Втулка 75х60 мм	75	+0,479 +0,407	60	+0,17 +0,10	60	+0,623 +0,579	60	+0,351 +0,100
17	Втулка 80х60 мм	80	+0,503 +0,429	60	+0,17 +0,10	60	+0,645 +0,603	60	+0,351 +0,100
18	Втулка 85х60 мм	85	+0,535 +0,458	60	+0,17 +0,10	60	+0,661 +0,635	60	+0,362 +0,100
19	Втулка 90х60 мм	90	+0,560 +0,481	60	+0,17 +0,10	60	+0,684 +0,660	60	+0,362 +0,100
20	Втулка 75х65 мм	75	+0,479 +0,407	65	+0,18 +0,10	65	+0,623 +0,579	65	+0,351 +0,100
21	Втулка 80х65 мм	80	+0,503 +0,429	65	+0,18 +0,10	65	+0,645 +0,603	65	+0,351 +0,100
22	Втулка 85х65 мм	85	+0,535 +0,458	65	+0,18 +0,10	65	+0,661 +0,635	65	+0,362 +0,100
23	Втулка 90х65 мм	90	+0,560 +0,481	65	+0,18 +0,10	65	+0,684 +0,660	65	+0,362 +0,100
24	Втулка 80х70 мм	80	+0,503 +0,429	70	+0,18 +0,10	70	+0,645 +0,603	70	+0,351 +0,100
25	Втулка 85х70 мм	85	+0,535 +0,458	70	+0,18 +0,10	70	+0,661 +0,635	70	+0,362 +0,100
26	Втулка 90х70 мм	90	+0,560 +0,481	70	+0,18 +0,10	70	+0,684 +0,660	70	+0,362 +0,100

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
27	Втулка 95х70 мм	95	+0,584 +0,503	70	+0,18 +0,10	70	+0,706 +0,684	70	+0,362 +0,100
28	Втулка 100х70 мм	100	+0,608 +0,525	70	+0,18 +0,10	70	+0,728 +0,708	70	+0,362 +0,100
29	Втулка 85х75 мм	85	+0,535 +0,458	75	+0,18 +0,10	75	+0,661 +0,635	75	+0,362 +0,100
30	Втулка 90х75 мм	90	+0,560 +0,481	75	+0,18 +0,10	75	+0,684 +0,660	75	+0,362 +0,100
31	Втулка 95х75 мм	95	+0,584 +0,503	75	+0,18 +0,10	75	+0,706 +0,684	75	+0,362 +0,100
32	Втулка 100х75 мм	100	+0,608 +0,525	75	+0,18 +0,10	75	+0,728 +0,708	75	+0,362 +0,100
33	Втулка 105х75 мм	105	+0,632 +0,547	75	+0,18 +0,10	75	+0,750 +0,732	75	+0,362 +0,100
34	Втулка 90х80 мм	90	+0,560 +0,481	80	+0,18 +0,10	80	+0,684 +0,660	80	+0,362 +0,100
35	Втулка 95х80 мм	95	+0,584 +0,503	80	+0,18 +0,10	80	+0,706 +0,684	80	+0,362 +0,100
36	Втулка 100х80 мм	100	+0,608 +0,525	80	+0,18 +0,10	80	+0,728 +0,708	80	+0,362 +0,100
37	Втулка 105х80 мм	105	+0,632 +0,547	80	+0,18 +0,10	80	+0,750 +0,732	80	+0,362 +0,100
38	Втулка 110х80 мм	110	+0,656 +0,570	80	+0,18 +0,10	80	+0,773 +0,756	80	+0,362 +0,100
39	Втулка 115х80 мм	115	+0,678 +0,590	80	+0,18 +0,10	80	+0,793 +0,778	80	+0,362 +0,100
40	Втулка 120х80 мм	120	+0,703 +0,613	80	+0,18 +0,10	80	+0,816 +0,803	80	+0,362 +0,100

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
41	Втулка 95х85 мм	95	+0,584 +0,503	85	+0,21 +0,12	85	+0,756 +0,704	85	+0,412 +0,120
42	Втулка 100х85 мм	100	+0,608 +0,525	85	+0,21 +0,12	85	+0,778 +0,728	85	+0,412 +0,120
43	Втулка 105х85 мм	105	+0,632 +0,547	85	+0,21 +0,12	85	+0,800 +0,752	85	+0,412 +0,120
44	Втулка 110х85 мм	110	+0,656 +0,570	85	+0,21 +0,12	85	+0,823 +0,776	85	+0,412 +0,120
45	Втулка 115х85 мм	115	+0,678 +0,590	85	+0,21 +0,12	85	+0,843 +0,798	85	+0,412 +0,120
46	Втулка 120х85 мм	120	+0,703 +0,613	85	+0,21 +0,12	85	+0,866 +0,823	85	+0,412 +0,120
47	Втулка 125х85 мм	125	+0,733 +0,641	85	+0,21 +0,12	85	+0,881 +0,853	85	+0,422 +0,120
48	Втулка 100х90 мм	100	+0,608 +0,525	90	+0,21 +0,12	90	+0,778 +0,728	90	+0,412 +0,120
49	Втулка 105х90 мм	105	+0,632 +0,547	90	+0,21 +0,12	90	+0,800 +0,752	90	+0,412 +0,120
50	Втулка 110х90 мм	110	+0,656 +0,570	90	+0,21 +0,12	90	+0,823 +0,776	90	+0,422 +0,120
51	Втулка 115х90 мм	115	+0,678 +0,590	90	+0,21 +0,12	90	+0,843 +0,798	90	+0,422 +0,120
52	Втулка 120х90 мм	120	+0,703 +0,613	90	+0,21 +0,12	90	+0,866 +0,823	90	+0,422 +0,120
53	Втулка 125х90 мм	125	+0,733 +0,641	90	+0,21 +0,12	90	+0,888 +0,853	90	+0,422 +0,120
54	Втулка 130х90 мм	130	+0,755 +0,662	90	+0,21 +0,12	90	+0,902 +0,875	90	+0,422 +0,120

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
55	Втулка 105х95 мм	105	+0,632 +0,547	95	+0,21 +0,12	95	+0,800 +0,752	95	+0,422 +0,120
56	Втулка 110х95 мм	110	+0,656 +0,570	95	+0,21 +0,12	95	+0,823 +0,776	95	+0,422 +0,120
57	Втулка 115х95 мм	115	+0,678 +0,590	95	+0,21 +0,12	95	+0,843 +0,798	95	+0,422 +0,120
58	Втулка 120х95 мм	120	+0,703 +0,613	95	+0,21 +0,12	95	+0,866 +0,823	95	+0,422 +0,120
59	Втулка 125х95 мм	125	+0,733 +0,641	95	+0,21 +0,12	95	+0,881 +0,853	95	+0,422 +0,120
60	Втулка 130х95 мм	130	+0,755 +0,662	95	+0,21 +0,12	95	+0,902 +0,875	95	+0,422 +0,120
61	Втулка 135х95 мм	135	+0,780 +0,685	95	+0,21 +0,12	95	+0,925 +0,900	95	+0,422 +0,120
62	Втулка 110х100 мм	110	+0,656 +0,570	100	+0,21 +0,12	100	+0,823 +0,776	100	+0,422 +0,120
63	Втулка 115х100 мм	115	+0,678 +0,590	100	+0,21 +0,12	100	+0,843 +0,798	100	+0,422 +0,120
64	Втулка 120х100 мм	120	+0,703 +0,613	100	+0,21 +0,12	100	+0,866 +0,823	100	+0,422 +0,120
65	Втулка 125х100 мм	125	+0,733 +0,641	100	+0,21 +0,12	100	+0,881 +0,853	100	+0,422 +0,120
66	Втулка 130х100 мм	130	+0,755 +0,662	100	+0,21 +0,12	100	+0,902 +0,875	100	+0,422 +0,120
67	Втулка 135х100 мм	135	+0,780 +0,685	100	+0,21 +0,12	100	+0,925 +0,900	100	+0,422 +0,120
68	Втулка 140х100 мм	140	+0,802 +0,705	100	+0,21 +0,12	100	+0,945 +0,922	100	+0,422 +0,120

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
69	Втулка 115х105 мм	115	+0,678 +0,590	105	+0,21 +0,12	105	+0,843 +0,798	105	+0,422 +0,120
70	Втулка 120х105 мм	120	+0,703 +0,613	105	+0,21 +0,12	105	+0,866 +0,823	105	+0,422 +0,120
71	Втулка 125х105 мм	125	+0,733 +0,641	105	+0,21 +0,12	105	+0,881 +0,853	105	+0,422 +0,120
72	Втулка 130х105 мм	130	+0,755 +0,662	105	+0,21 +0,12	105	+0,902 +0,875	105	+0,422 +0,120
73	Втулка 135х105 мм	135	+0,780 +0,685	105	+0,21 +0,12	105	+0,925 +0,900	105	+0,422 +0,120
74	Втулка 140х105 мм	140	+0,802 +0,705	105	+0,21 +0,12	105	+0,945 +0,922	105	+0,422 +0,120
75	Втулка 145х105 мм	145	+0,826 +0,728	105	+0,21 +0,12	105	+0,968 +0,946	105	+0,422 +0,120
76	Втулка 120х110 мм	120	+0,703 +0,613	110	+0,21 +0,12	110	+0,866 +0,823	110	+0,422 +0,120
77	Втулка 125х110 мм	125	+0,733 +0,641	110	+0,21 +0,12	110	+0,881 +0,853	110	+0,422 +0,120
78	Втулка 130х110 мм	130	+0,755 +0,662	110	+0,21 +0,12	110	+0,902 +0,875	110	+0,422 +0,120
79	Втулка 135х110 мм	135	+0,780 +0,685	110	+0,21 +0,12	110	+0,925 +0,900	110	+0,422 +0,120
80	Втулка 140х110 мм	140	+0,802 +0,705	110	+0,21 +0,12	110	+0,945 +0,922	110	+0,422 +0,120
81	Втулка 145х110 мм	145	+0,826 +0,728	110	+0,21 +0,12	110	+0,968 +0,946	110	+0,422 +0,120
82	Втулка 150х110 мм	150	+0,848 +0,748	110	+0,21 +0,12	110	+0,988 +0,968	110	+0,422 +0,120

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
83	Втулка 125х115 мм	125	+0,733 +0,641	115	+0,21 +0,12	115	+0,881 +0,853	115	+0,422 +0,120
84	Втулка 130х115 мм	130	+0,755 +0,662	115	+0,21 +0,12	115	+0,902 +0,875	115	+0,422 +0,120
85	Втулка 135х115 мм	135	+0,780 +0,685	115	+0,21 +0,12	115	+0,925 +0,900	115	+0,422 +0,120
86	Втулка 140х115 мм	140	+0,802 +0,705	115	+0,21 +0,12	115	+0,945 +0,922	115	+0,422 +0,120
87	Втулка 145х115 мм	145	+0,826 +0,728	115	+0,21 +0,12	115	+0,968 +0,946	115	+0,422 +0,120
88	Втулка 150х115 мм	150	+0,848 +0,748	115	+0,21 +0,12	115	+0,988 +0,968	115	+0,422 +0,120
89	Втулка 155х115 мм	155	+0,871 +0,770	115	+0,21 +0,12	115	+1,010 +0,991	115	+0,422 +0,120
90	Втулка 130х120 мм	130	+0,755 +0,662	120	+0,21 +0,12	120	+0,902 +0,875	120	+0,422 +0,120
91	Втулка 135х120 мм	135	+0,780 +0,685	120	+0,21 +0,12	120	+0,925 +0,900	120	+0,422 +0,120
92	Втулка 140х120 мм	140	+0,802 +0,705	120	+0,21 +0,12	120	+0,945 +0,922	120	+0,422 +0,120
93	Втулка 145х120 мм	145	+0,826 +0,728	120	+0,21 +0,12	120	+0,968 +0,946	120	+0,422 +0,120
94	Втулка 150х120 мм	150	+0,848 +0,748	120	+0,21 +0,12	120	+0,988 +0,968	120	+0,422 +0,120
95	Втулка 155х120 мм	155	+0,871 +0,770	120	+0,21 +0,12	120	+1,010 +0,991	120	+0,422 +0,120
96	Втулка 160х120 мм	160	+0,895 +0,792	120	+0,21 +0,12	120	+1,032 +1,015	120	+0,422 +0,120

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
97	Втулка 135х125 мм	135	+0,780 +0,685	125	+0,25 +0,15	125	+0,980 +0,925	125	+0,477 +0,145
98	Втулка 140х125 мм	140	+0,802 +0,705	125	+0,25 +0,15	125	+1,000 +0,947	125	+0,477 +0,145
99	Втулка 145х125 мм	145	+0,826 +0,728	125	+0,25 +0,15	125	+1,023 +0,971	125	+0,477 +0,145
100	Втулка 150х125 мм	150	+0,848 +0,748	125	+0,25 +0,15	125	+1,043 +0,993	125	+0,477 +0,145
101	Втулка 155х125 мм	155	+0,871 +0,770	125	+0,25 +0,15	125	+1,065 +1,016	125	+0,477 +0,145
102	Втулка 160х125 мм	160	+0,895 +0,792	125	+0,25 +0,15	125	+1,087 +1,040	125	+0,477 +0,145
103	Втулка 165х125 мм	165	+0,917 +0,813	125	+0,25 +0,15	125	+1,108 +1,062	125	+0,477 +0,145
104	Втулка 140х130 мм	140	+0,802 +0,705	130	+0,25 +0,15	130	+1,000 +0,947	130	+0,477 +0,145
105	Втулка 145х130 мм	145	+0,826 +0,728	130	+0,25 +0,15	130	+1,023 +0,971	130	+0,477 +0,145
106	Втулка 150х130 мм	150	+0,848 +0,748	130	+0,25 +0,15	130	+1,043 +0,993	130	+0,477 +0,145
107	Втулка 155х130 мм	155	+0,871 +0,770	130	+0,25 +0,15	130	+1,065 +1,016	130	+0,477 +0,145
108	Втулка 160х130 мм	160	+0,895 +0,792	130	+0,25 +0,15	130	+1,087 +1,040	130	+0,477 +0,145
109	Втулка 165х130 мм	165	+0,917 +0,813	130	+0,25 +0,15	130	+1,108 +1,062	130	+0,477 +0,145
110	Втулка 170х130 мм	170	+0,941 +0,835	130	+0,25 +0,15	130	+1,130 +1,086	130	+0,477 +0,145

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
111	Втулка 145х135 мм	145	+0,826 +0,728	135	+0,25 +0,15	135	+1,023 +0,971	135	+0,477 +0,145
112	Втулка 150х135 мм	150	+0,848 +0,748	135	+0,25 +0,15	135	+1,043 +0,993	135	+0,477 +0,145
113	Втулка 155х135 мм	155	+0,871 +0,770	135	+0,25 +0,15	135	+1,065 +1,016	135	+0,477 +0,145
114	Втулка 160х135 мм	160	+0,895 +0,792	135	+0,25 +0,15	135	+1,087 +1,040	135	+0,477 +0,145
115	Втулка 165х135 мм	165	+0,917 +0,813	135	+0,25 +0,15	135	+1,108 +1,062	135	+0,477 +0,145
116	Втулка 170х135 мм	170	+0,941 +0,835	135	+0,25 +0,15	135	+1,130 +1,086	135	+0,477 +0,145
117	Втулка 175х135 мм	175	+0,963 +0,856	135	+0,25 +0,15	135	+1,151 +1,108	135	+0,477 +0,145
118	Втулка 150х140 мм	150	+0,848 +0,748	140	+0,25 +0,15	140	+1,043 +0,993	140	+0,477 +0,145
119	Втулка 155х140 мм	155	+0,871 +0,770	140	+0,25 +0,15	140	+1,065 +1,016	140	+0,477 +0,145
120	Втулка 160х140 мм	160	+0,895 +0,792	140	+0,25 +0,15	140	+1,087 +1,040	140	+0,477 +0,145
121	Втулка 165х140 мм	165	+0,917 +0,813	140	+0,25 +0,15	140	+1,108 +1,062	140	+0,477 +0,145
122	Втулка 170х140 мм	170	+0,941 +0,835	140	+0,25 +0,15	140	+1,130 +1,086	140	+0,477 +0,145
123	Втулка 175х140 мм	175	+0,963 +0,856	140	+0,25 +0,15	140	+1,151 +1,108	140	+0,477 +0,145
124	Втулка 180х140 мм	180	+0,985 +0,877	140	+0,25 +0,15	140	+1,172 +1,130	140	+0,477 +0,145

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
125	Втулка 155х145 мм	155	+0,871 +0,770	145	+0,25 +0,15	145	+1,065 +1,016	145	+0,477 +0,145
126	Втулка 160х145 мм	160	+0,895 +0,792	145	+0,25 +0,15	145	+1,087 +1,040	145	+0,477 +0,145
127	Втулка 165х145 мм	165	+0,917 +0,813	145	+0,25 +0,15	145	+1,108 +1,062	145	+0,477 +0,145
128	Втулка 170х145 мм	170	+0,941 +0,835	145	+0,25 +0,15	145	+1,130 +1,086	145	+0,477 +0,145
129	Втулка 175х145 мм	175	+0,963 +0,856	145	+0,25 +0,15	145	+1,151 +1,108	145	+0,477 +0,145
130	Втулка 180х145 мм	180	+0,985 +0,877	145	+0,25 +0,15	145	+1,172 +1,130	145	+0,477 +0,145
131	Втулка 185х145 мм	185	+1,016 +0,906	145	+0,25 +0,15	145	+1,186 +1,161	145	+0,490 +0,145
132	Втулка 160х150 мм	160	+0,895 +0,792	150	+0,25 +0,15	150	+1,087 +1,040	150	+0,477 +0,145
133	Втулка 165х150 мм	165	+0,917 +0,813	150	+0,25 +0,15	150	+1,108 +1,062	150	+0,477 +0,145
134	Втулка 170х150 мм	170	+0,941 +0,835	150	+0,25 +0,15	150	+1,130 +1,086	150	+0,477 +0,145
135	Втулка 175х150 мм	175	+0,963 +0,856	150	+0,25 +0,15	150	+1,151 +1,108	150	+0,477 +0,145
136	Втулка 180х150 мм	180	+0,985 +0,877	150	+0,25 +0,15	150	+1,172 +1,130	150	+0,477 +0,145
137	Втулка 185х150 мм	185	+1,016 +0,906	150	+0,25 +0,15	150	+1,186 +1,161	150	+0,490 +0,145
138	Втулка 190х150 мм	190	+1,037 +0,926	150	+0,25 +0,15	150	+1,206 +1,182	150	+0,490 +0,145

№	Наименование детали	D втулки под запрессовку, мм		1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			
				d втулки после запрессовки в корпус, мм		d втулки до запрессовки в корпус, мм		d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)	
139	Втулка 165х155 мм	165	+0,917 +0,813	155	+0,25 +0,15	155	+1,108 +1,062	155	+0,477 +0,145
140	Втулка 170х155 мм	170	+0,941 +0,835	155	+0,25 +0,15	155	+1,130 +1,086	155	+0,477 +0,145
141	Втулка 175х155 мм	175	+0,963 +0,856	155	+0,25 +0,15	155	+1,151 +1,108	155	+0,477 +0,145
142	Втулка 180х155 мм	180	+0,985 +0,877	155	+0,25 +0,15	155	+1,172 +1,130	155	+0,477 +0,145
143	Втулка 185х155 мм	185	+1,016 +0,906	155	+0,25 +0,15	155	+1,186 +1,161	155	+0,490 +0,145
144	Втулка 190х155 мм	190	+1,037 +0,926	155	+0,25 +0,15	155	+1,206 +1,182	155	+0,490 +0,145
145	Втулка 195х155 мм	195	+1,060 +0,948	155	+0,25 +0,15	155	+1,228 +1,205	155	+0,490 +0,145
146	Втулка 170х160 мм	170	+0,941 +0,835	160	+0,25 +0,15	160	+1,130 +1,086	160	+0,477 +0,145
147	Втулка 175х160 мм	175	+0,963 +0,856	160	+0,25 +0,15	160	+1,151 +1,108	160	+0,477 +0,145
148	Втулка 180х160 мм	180	+0,985 +0,877	160	+0,25 +0,15	160	+1,172 +1,130	160	+0,477 +0,145
149	Втулка 185х160 мм	185	+1,016 +0,906	160	+0,25 +0,15	160	+1,186 +1,161	160	+0,490 +0,145
150	Втулка 190х160 мм	190	+1,037 +0,926	160	+0,25 +0,15	160	+1,206 +1,182	160	+0,490 +0,145
151	Втулка 195х160 мм	195	+1,060 +0,948	160	+0,25 +0,15	160	+1,228 +1,205	160	+0,490 +0,145
152	Втулка 200х160 мм	200	+1,083 +0,969	160	+0,25 +0,15	160	+1,249 +1,228	160	+0,490 +0,145

Примечание:
При расчете размеров втулок были взяты условные размеры вала (по h9) и корпуса (по H9). В случае отклонений фактических размеров корпуса и вала от условных, требуется пропорциональная корректировка размеров втулок, чтобы сохранить требуемый натяг в корпусе и зазор с валом при работе узла.
Оптимальная для работы шероховатость валов (осей): Ra≤1,6.
Исходные данные при расчете втулок: Токружающей среды: от -40 до +40 °С; Максимальная рабочая температура: 50 °С
Запрессовка втулок производится на гидропрессах; либо в полевых условиях ковшом экскаватора (и других силовых агрегатов) или методом стяжки с использованием подручных приспособлений при помощи домкратов.
При монтаже с охлаждением втулку охлаждать через термопакет (скорость охлаждения должна быть <120°С/мин)