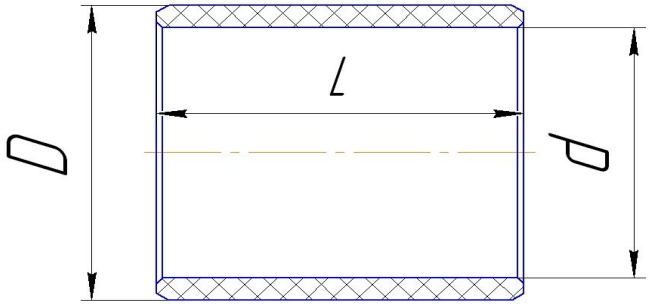
Общие рекомендации по допускам для изготовления втулок из материалов ZEDEX



Втулка Dxd		Допуск на D втулки (под запрессовку)			Допуск на d втулки (расточить в сборе после запрессовки в корпус)
		Токружающей среды			
№	Марка материала ZEDEX	от -40 до +40 °C (всепогодная)	от -20 до +40 °C (умеренный климат)	от +5 до +40 °C (цеховая)	
1	ZX-100K	zc9	zb9	za9	D10
2	ZX-410	za9	za9	z9	D10
3	ZX-530	zb9	za9	z9	D10

Примечание:

При расчете размеров втулок были взяты условные размеры вала (по h7) и корпуса (по H8).
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 - см. в таблице; Максимальная рабочая температура: 50 °C

Запрессовка втулок производится на гидропрессах; либо методом стяжки с использованием подручных приспособлений при помощи домкратов.

При монтаже с охлаждением втулку охлаждать через термопакет (скорость охлаждения должна быть <120°C/мин)