

Климатическое исполнение №1 (Токружающей среды: от -40 до +40 °С; Максимальная рабочая температура: 60 °С)												
№	Наименование детали	Обозначение детали	Заготовка	D втулки под запрессовку, мм	1-й способ (расточить в сборе)		2-й способ (без расточки в сборе)			Температура охлаждения втулки для монтажа без усилий запрессовки, °С		
					d втулки после запрессовки в корпус, мм	d втулки до запрессовки в корпус, мм	d втулки после запрессовки в корпус, мм (для контроля)					
Опорные колеса												
1	Втулка опорного колеса 260x220x293	3519.05.02.202/ 3502.05.02.202	Труба ZX-100K 280x200x300	260	+1,332 +1,203	220	+0,30 +0,17	220	+1,582 +1,502	220	+0,518 +0,170	минус 70
2	Втулка опорного колеса 270x220x293	3519.05.02.102/ 3502.05.02.102	Труба ZX-100K 280x200x300	270	+1,376 +1,244	220	+0,30 +0,17	220	+1,623 +1,546	220	+0,518 +0,170	минус 70
Натяжные колеса												
3	Втулка натяжного колеса 310x270x293	3519.05.02.302/ 3502.05.02.302	Труба ZX-100K 350x250x300	310	+1,552 +1,408	270	+0,32 +0,19	270	+1,837 +1,742	270	+0,568 +0,190	минус 70
4	Втулка натяжного колеса 320x270x293	3519.05.02.302/ 3502.05.02.302	Труба ZX-100K 350x250x300	320	+1,600 +1,453	270	+0,32 +0,19	270	+1,874 +1,790	270	+0,574 +0,190	минус 70
Ведущий вал												
5	Втулка ведущего вала 330x290x288	3519.05.02.008/ 3502.05.02.006	Труба ZX-100K 350x250x300	330	+1,643 +1,492	290	+0,32 +0,19	290	+1,913 +1,833	290	+0,574 +0,190	минус 70
6	Втулка ведущего вала 340x290x288	3519.05.02.008/ 3502.05.02.006	Труба ZX-100K 350x250x300	340	+1,687 +1,533	290	+0,32 +0,19	290	+1,954 +1,877	290	+0,574 +0,190	минус 70
7	Втулка ведущего вала 360x320x363	3519.05.02.035/ 3502.05.02.022	Труба ZX-100K 380x300x370	360	+1,774 +1,612	320	+0,34 +0,21	320	+2,093 +1,984	320	+0,634 +0,210	минус 70
8	Втулка ведущего вала 370x320x363	3519.05.02.035/ 3502.05.02.022	Труба ZX-100K 380x300x370	370	+1,819 +1,652	320	+0,34 +0,21	320	+2,133 +2,029	320	+0,634 +0,210	минус 70

При расчете размеров втулок были взяты условные размеры вала (по h7) и корпуса (по H8). При больших отклонениях фактических размеров корпуса и вала от условных, требуется пропорциональная корректировка размеров втулок, чтобы сохранить требуемый натяг в корпусе и зазор с валом.

Оптимальная для работы шероховатость валов (осей): Ra≤1,6.

Запрессовку производить на гидропрессе. При монтаже с охлаждением втулку охлаждать через термопакет (скорость охлаждения должна быть <120°С/мин)