

Климатическое исполнение №1 (Тококружающей 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)		
	<b>Гусеничный ход</b>	<b>1080.33.00 СБ</b>										
	<b>Редуктор хода</b>	<b>1080.33.00 СБ</b>										
1	Втулка 270*240*330 гусеничной рамы	1080.33.39-1	Труба ZX-100K 280x230x330	270	+1,361 +1,229	240	+0,37 +0,17	240	+1,637 +1,531	240	+0,49 +0,17	минус 68
2	Втулка 230*200*260 гусеничной рамы	1080.33.40	Труба ZX-100K 235x190x260	230	+1,181 +1,060	200	+0,37 +0,17	200	+1,474 +1,351	200	+0,486 +0,170	минус 69
3	Втулка 200*180*200 гусеничной рамы	1080.33.41	Труба ZX-100K 210x180x200	200	+1,061 +0,947	180	+0,35 +0,15	180	+1,296 +1,206	180	+0,421 +0,145	минус 73
4	Втулка гусеничной рамы 180*160*200	1080.33.82/0.0 3018	Труба ZX-100K 180x155x200	180	+0,955 +0,847	160	+0,35 +0,15	160	+1,202 +1,100	160	+0,417 +0,145	минус 76
	<b>Ось колеса опорного</b>	<b>1080.33.00 СБ</b>										
1	Втулка опорного колеса 200*180*240	1080.33.70	Труба ZX-100K 210x180x240	200	+1,061 +0,947	180	+0,35 +0,15	180	+1,296 +1,206	180	+0,421 +0,145	минус 73
	<b>Ось колеса натяжного</b>	<b>1080.33.00 СБ</b>										
1	Втулка натяжного колеса 260*230*240	1080.33.81/0.0 3025	Труба ZX-100K 280x230x240	260	+1,317 +1,188	230	+0,37 +0,17	230	+1,596 +1,487	230	+0,49 +0,17	минус 70

При расчете размеров втулок были взяты условные размеры вала (по h6) и корпуса (отверстие переходного кольца) (по H7).

При 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):  $Ra \leq 1,6$ .

Запрессовку производить на гидропрессе. При монтаже с охлаждением втулку охлаждать через термопакет (скорость охлаждения должна быть  $< 120^\circ\text{C}/\text{мин}$ )