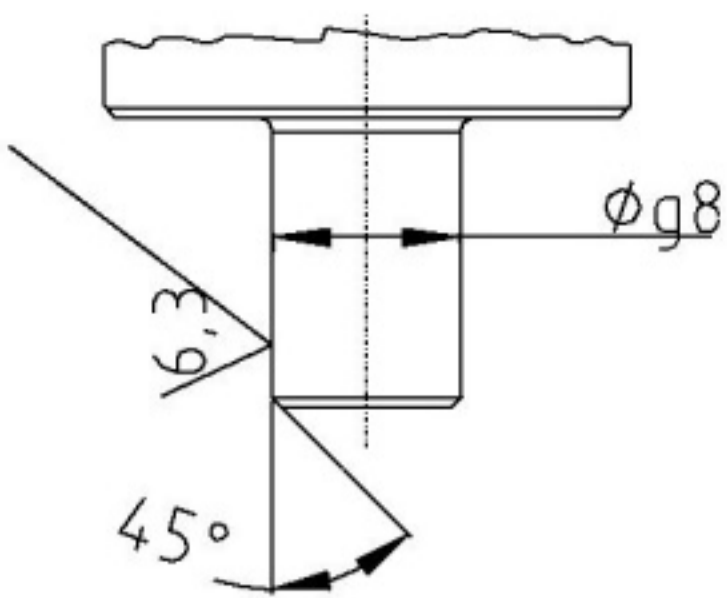


Lisovací trn:

Pouzdro bude vlisováno tlakem za přihlídnutí k toleranci tmu (doporučujeme ISO toleranci g8), aby bylo zaručeno kvalitní uložení a konečná tolerance.

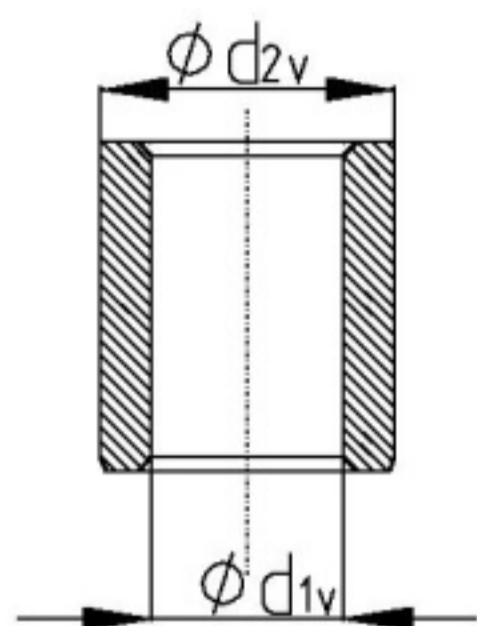


Pouzdra s přesahem před zastavením:

Pouzdra budou zaslána s přesahem vnějšího průměru, aby byla díky tlakovému zastavení dokonale upevněna.

Dovolené přesahy jsou závislé na vnějším průměru pouzdra a jsou uvedeny ve vedlejší tabulce.

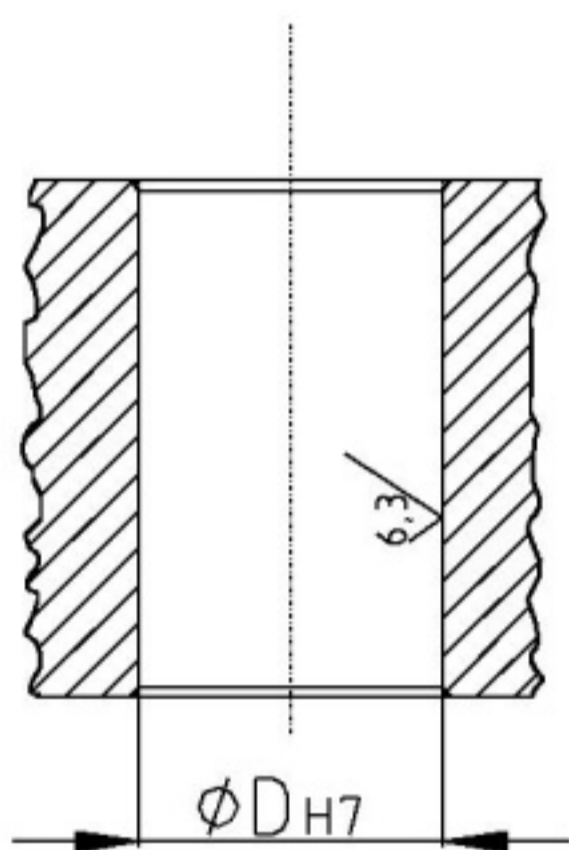
Vnější průměr ϕd_{2v}	Přesah min.	Přesah max.
6 až 10	0,05	0,08
12 až 20	0,08	0,12
22 až 50	0,10	0,15
55 až 100	0,15	0,20
105 až 150	0,20	0,28
160 až 230	0,25	0,35



Kovové ložiskové uložení:

Vrtání pouzdra je stanoveno pro ložiskové uložení s tolerancí H5. Jiné tolerance vrtání jsou možné.

Prosím, dbejte pokynů v kapitole 4.1.

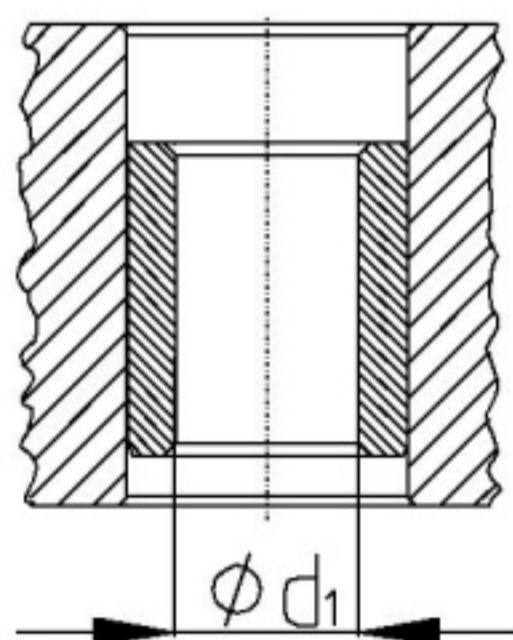


Tolerance vrtání pouzder po jejich vlisování:

Největší a nejmenší průměry ($d_{1_{max}}$ und $d_{1_{min}}$) pro standardní provedení jsou uvedeny v rozměrových listech.

Pro jiné třídy ložiskových vůlí jsou tyto hodnoty obsaženy v ISO tolerančních tabulkách.

Při použití jiné tolerance vrtání lož. pouzdra než H5 dbejte pokynů v kapitole 4.1.3.2.



Hřídel:

- optimální: tolerance průměru h6 (h7)
- optimální: kalená ocel (> 50HRC); následně broušená

Jiné tolerance hřídele a materiálů jsou možné.

Další informace, týkající se zástavby, najdete v odpovídajících kapitolách nebo se obraťte na našeho technika.

