

центрирования или направления могут быть несколько снижены по сравнению с условиями применения посадки $H7/h6$, например соединение сменных измерительных наконечников со стержнями приборов, неподвижные соединения зубчатых колес относительно невысокой точности с длинными гладкими валами (посадка $H7/h8$).

Посадки $H8/h8$; $H8/h9$; $H9/h8$; $H9/h9$ (A_3/C_3 ; C_3/B_3) достаточно широко используются для подви-

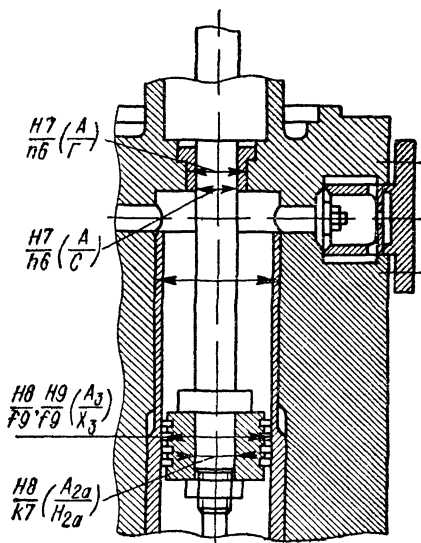


Рис. 1.31

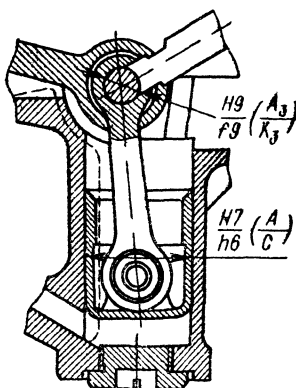


Рис. 1.32

жных и неподвижных соединений и относятся к числу предпочтительных. Применяются в неподвижных соединениях при невысоких требованиях к соосности для установки на валы деталей, передающих крутящие моменты через шпонки (штифты и др.) при небольших и спокойных нагрузках; для неподвижных осей и пальцев в опорах; для закрепляемых компенсационных втулок в корпусах; для центрирующих цилиндрических выступов и заточек во фланцевых соединениях; для центрируемых частей машин, используемых в качестве корпусов подшипников, для соединения деталей, которые должны легко передвигаться при настройках и регулировках с последующей затяжкой в рабочем положении и т.п.: передвигаемые кронштейны на колонках приборов, закрепляемые винтовым зажимом; сменные шестерни на валах сельскохозяйственных машин, шкивы на концах валов барабана молотилки, эксцентрик на валу экс-

центрикового пресса (рис. 1.33), эксцентрик на эксцентриковом валу насоса, неподвижная ось привода в опорах мешалки для химического производства, центрирование фланцев картера коробки передач и картера маховика автомобиля, центрирование плиты для опок встряхивающего механизма формовочной ма-

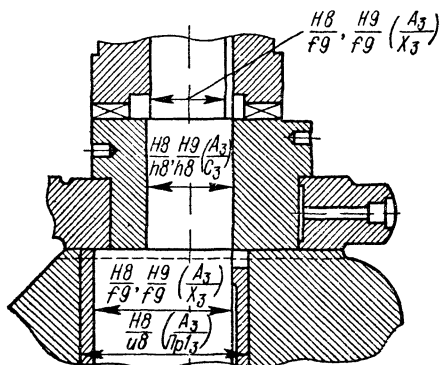


Рис. 1.33

центрикового пресса (рис. 1.33), эксцентрик на эксцентриковом валу насоса, неподвижная ось привода в опорах мешалки для химического производства, центрирование фланцев картера коробки передач и картера маховика автомобиля, центрирование плиты для опок встряхивающего механизма формовочной ма-