

Тема 3. Посадки, групи посадок

<https://www.youtube.com/watch?v=hZRNDcFa0A>

Посадка визначає характер з'єднання двох деталей, вставлених одна в іншу, і забезпечує в тій чи іншій мірі (внаслідок різниці фактичних розмірів) свободу їх відносного переміщення або щільність їх нерухомого з'єднання.

Посадки поділяються на три групи:

- 1) посадки з зазором, при яких забезпечується наявність зазору в з'єднанні;
- 2) посадки з натягом, при яких під час роботи не повинно відбуватися відносного переміщення з'єднаних деталей;
- 3) посадки перехідні, при яких можливе отримання як натягов, так і зазорів.

Таким чином, всі посадки можна умовно розбити на три основні групи: пресові, перехідні і рухливі.

Пресові посадки призначені для нерухомих з'єднань без додаткового кріплення їх гвинтами, штифтами, шпонками і тому подібними деталями. До цієї групи належать посадки: гаряча (Гр), пресова (Пр) і легкопресова (Пл). За натягу все пресові посадки можуть бути розділені на чотири групи: особливо важкі, важкі, середні і легкі. У всіх цих посадках завжди забезпечений натяг. Особливо важкі і важкі посадки призначені головним чином для збірки з попередніми розігрівом отвори або охолодження вала, а решта розраховані переважно на холодну збірку під пресом.

Перехідні посадки служать для нерухомих з'єднань з додатковим кріпленням їх гвинтами, болтами, штифтами, шпонками і т. П. І в основному застосовуються як посадки центрування сполучених деталей. До цієї групи належать посадки: глуха (Г), туга (Т), напружена (Н) і щільна (П).

Рухливі посадки призначаються для з'єднань, в яких необхідний гарантований зазор. До цієї групи належать посадки: змінна (С), руху (Д), ходова (Х), легкоходова (Л), широкоходова (Ш) і теплоходова (ТХ).

Слід зазначити, що зазори і натяг, що визначають характер з'єднання деталей, встановлюються конструктором у відповідності до експлуатаційних умов роботи кожного вузла. Незважаючи на велику різноманітність цих умов технологія виробництва вимагає обмеження числа посадок.

