

MASZYNY I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Obrabiarki do drewna Końcówki wrzecion do zamocowywania pił tarczowych w obrabiarkach stałych Wymiary	1611-24
		Grupa katalogowa IV 52

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary końcówek wrzecion obrabiarek stałych do drewna, na których zamocowywane są piły tarczowe wg PN-76/D-54502.

2. Odmiany. Rozróżnia się następujące odmiany końcówek wrzecion:

A – końcówka wrzeciona z gwintem zewnętrznym i z czopem pod klucz,

B – końcówka wrzeciona z gwintem zewnętrznym bez czopa pod klucz,

C – końcówka wrzeciona z gwintem wewnętrznym.

W obrabiarkach kombinowanych, w przypadku konieczności zastosowania specjalnych kołnierzy zaciskowych, dopuszcza się inne rozwiązania konstrukcyjne końcówek.

3. Przykład oznaczenia końcówki wrzeciona odmiany A o średnicy $d=30$ mm i długości $l_2=33$ mm:

KOŃCÓWKA WRZECIONA A 30x33 BN-76/1611-24

4. Wymiary, w mm – wg rysunku i tablicy na str. 2

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-69/D-60180

a/ przystosowano normę do wymagań PN-76/D-54502, pomijając końcówki wrzecion o średnicy $d=25$ mm,

b/ przystosowano normę do wymagań PN-70/M-85005,

c/ skorygowano niektóre wymiary końcówek wrzecion.

Dotychczas obowiązująca PN-69/D-60180 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1977 r.

3. Normy związane

PN-76/D-54502 Narzędzia do maszynowej obróbki drewna. Piły tarczowe jednolite

PN-70/M-02013 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Wymiary

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe

PN-74/M-82063 Gwinty metryczne. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów i głębokości otworów

PN-70/M-85005 Wpusty przyzmatyczne

4. Normy zagraniczne

Bułgaria БДС 6240-66 Машини бървообработващи. Фланци и краища за затягане на циркуларни бискове към вал. Основни размери и технически изисквания

NRD TGL 4226 – 1958 Holzbearbeitungsmaschinen, Sägeblattflansche, Wellenstumpfenden für Kreissägemaschinen mit einem Blattdurchmesser von 300 bis 1000 mm

5. Zestawienie wielkości końcówek wrzecion z odpowiadającymi im wielkościami kołnierzy zaciskowych

Wymiary końcówek $d \times l_2$	mm	20x27	30x33	30x39	30x46	40x55	40x63	60x75
Wymiary kołnierzy d wg BN-76/1611-25		63	80	100	125	160	200	240

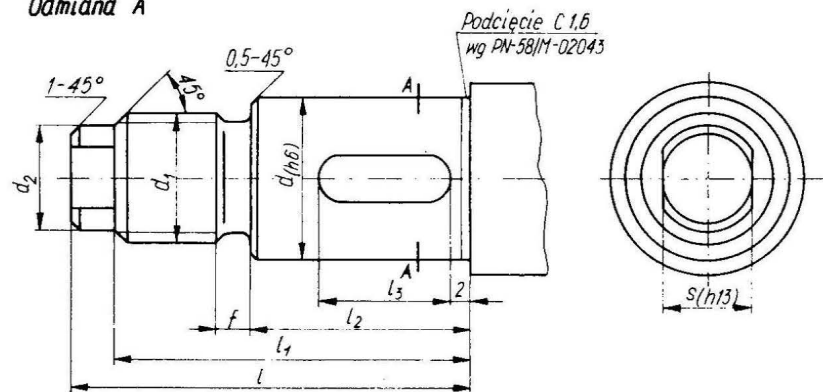
Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa dnia 29 grudnia 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 lipca 1977 r.

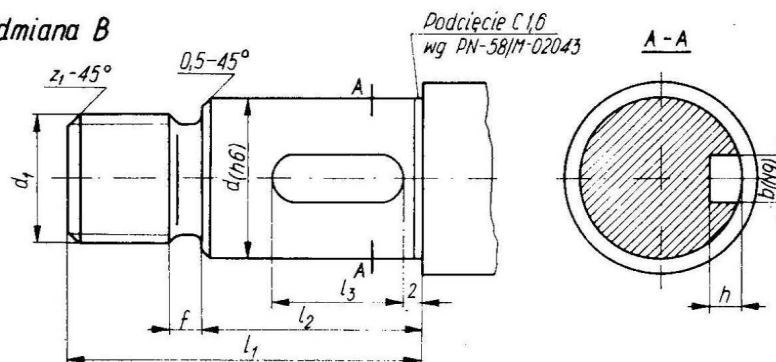
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1977 poz. 14)

Wymiary

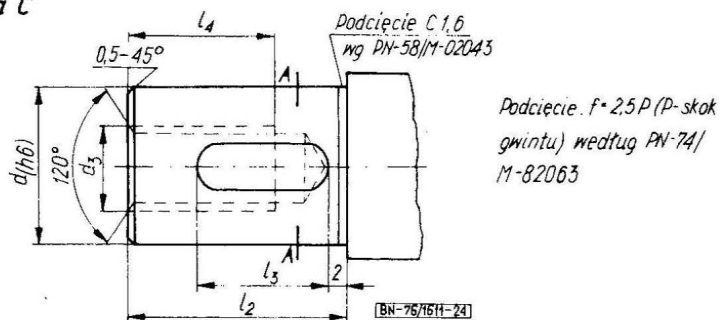
Odmiana A



Odmiana B



Odmiana C



d	d ₁ wg PN-70/ M-02013	d ₂	d ₃	l	l ₁	l ₂	l ₃		l ₄	b	h		s	z ₁	Wpust wg PN-70/ M-85005
20	M16×1,5	13	M10	52	47	27	16	+0,2	18	6	3,5	+0,1 0	11	1,5	6×6×16
30	M27×2	23	M16	70	62	33	20		28	8	4	+0,2 0	19	2	8×7×20
				78	70	39	25								8×7×25
				84	76	46	28								8×7×28
40	M36×3	30	-	105	95	55	36	-	12	5	24		3	12×8×36	
				114	104	63	40							12×8×40	
60	M56×4	48	-	150	135	75	50		-	18	7			41	4

Gwint końcówki (d₁ i d₃) – lewy lub prawy w zależności od kierunków obrotu wrzeciona.

Odmiany B i C mają zastosowanie do końcówek o średnicy d=20 mm i d=30 mm.