ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ. КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ И ФЛАНЦЫ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11019—89

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

БЗ 10—93 /3302

Издание официальное

Всесоюзный информационный фонд стандартов и технических условий

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 674.053:621.93.001.24:006.354 Группа Г52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ. КОНЦЫ ШПИНДЕЛЕЙ И ФЛАНЦЫ

Основные размеры

Woodworking equipment. Circular-sawing machines for lumber. Ends of spindles and flanges. Basic dimensions

ОКП 38 3111

ГОСТ 11019—89

Дата введения 01.01.91

1. Настоящий стандарт распространяется на концы шпинделей и зажимные фланцы однопильных круглопильных станков для продольной и поперечной распиловки пиломатериалов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Концы шпинделей и фланцы должны изготавливаться исполнений:

1 — для посадки пилы непосредственно на шпиндель;

2 — для посадки пилы на пильную втулку.

3. Основные и присоединительные размеры концов шпинделей и фланцев должны соответствовать для исполнения 1 указанным на черт. 1 и в табл. 1, для исполнения 2 — указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Примечание. Черт. 1 и 2 не определяют конструкцию концов шпинделей и способы крепления пилы.

4. Диаметры шпинделей для установки круглых пил, регламентированные международным стандартом ИСО 7006—81, приведены в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

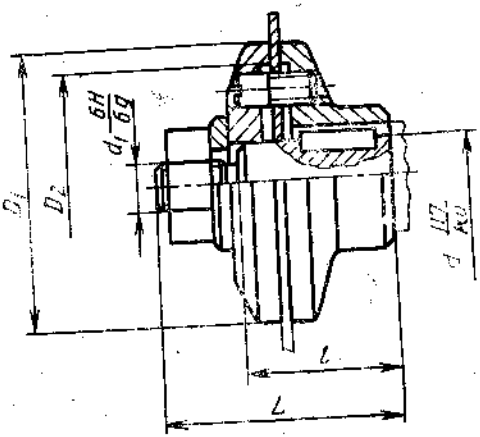
Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

© Издательство стандартов, 1994

Переиздание с изменениями

Исполнение 1



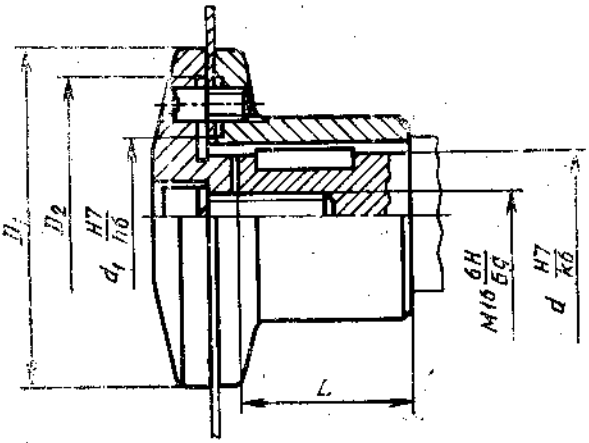
Черт. 1

Таблица 1

мм

d	L	l	d_1	D_1	D_2
32	85	56	M24×2; M24×2LH	100	80
40	90; 110	56; 71	M30×2; M30×2LH	100; 125; 160; 200; 240; 300	80; 100; 130; 170; 210; 240
50	160	100	M48×3; M48×3LH		
80	220	160	M64×4; M64×4LH		

Исполнение 2



Черт. 2

Таблица 2

мм

d	L	d_1	D_1	D_2
32	56	50	100; 125; 160; 200; 240; 300	80; 100; 130; 170; 210; 270
40	100	50; 80		
50	130	80		