



**Obráběcí stroje na kovy
PŘÍRUBY PRO UPÍNÁNÍ BROUSICÍCH KOTOUČŮ**

ČSN 20 1524

JK 512 875

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Flanges for clamping of abrasive wheels

Tato norma platí pro upínání brousicích kotoučů podle ČSN 22 4510, ČSN 22 4513, ČSN 22 4520, ČSN 22 4521, ČSN 22 4540, ČSN 22 4541, ČSN 22 4542, ČSN 22 4550, ČSN 22 4552, ČSN 22 4560, ČSN 22 4570 a ČSN 22 4580. Neplatí pro upínání brousicích kotoučů na bezhrotých bruskách a u všech druhů ručních brusek.

Pokud se musí použít nenormalizovaných brousicích kotoučů, které však svým tvarem odpovídají kotoučům podle citovaných norem, určí se průměry přírub podle vzorce

1

$D_1^3 \text{ --- } D$

3

přičemž současně musí být

1

$D_1 - d^3 \text{ --- } (D - d)$

6

Ve vzorcích značí:

D... vnější průměr brousicího kotouče,

d... průměr otvoru brousicího kotouče,

D_1 ... vnější průměr upínací příruby.

1. Základní rozměry přírub pro upínání brousicích kotoučů jsou stanoveny v tabulce. Způsob upínání

podle obr. 1 až 5 se volí

podle rozměrů brousicího kotouče a rozměrů upínacího hřídele nebo brousicího vřetena (viz též čl. 7 až 10).

2. Upínací příruby brousicích kotoučů musí být z oceli o nejmenší pevnosti $s_{pt} = 500$ MPa (50 kp/mm²).

3. Rozměry přítlačných ploch obou přírub musí být shodné.

4. Úchylka rovinnosti přítlačných ploch přírub smí být jen taková, aby bylo zaručeno upnutí brousicího kotouče vždy u vnějšího průměru přítlačné plochy.

5. Mezi brousicí kotouče a přítlačné plochy přírub se vkládá pružná podložka např. z papírové lepenky - viz ČSN 20 0717 čl. 70.

6. Brousicí kotouče do průměru $D = 10$ mm se doporučuje upevňovat lepením. Lepením se též mohou upevňovat brousicí

Nahrazuje ČSN 20 1524 z 15.4.1964
ČSN 20 1525 z 5.6.1959

Účinnost od:
1.2.1977

01141

-- Vynechaný text --