

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КРУГЛЫХ ПИЛ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
КРУГЛЫХ ПИЛ

Основные параметры и размеры

ГОСТ
14071—79Machines for sharpening circular saws.
Basic parameters and dimensions

ОКП 38 3711

Дата введения 01.01.80

- Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматы, предназначенные для заточки зубьев круглых пил по ГОСТ 980, ГОСТ 9769, ГОСТ 18479.
- Основные параметры и размеры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование основных параметров и размеров	Нормы для станков по заточке					
	твердосплавных пил		стальных пил			
	многопроходным способом	глубинным способом	I*	II	III	IV*
Наибольший диаметр затачивающихся пил, мм	630	630	400	800	1600	2200
Наименьший диаметр затачивающихся пил, мм	160	125	100	200	400	800
Наибольший передний угол затачиваемых пил:						
положительный	25 °	30 °	40 °	40 °	40 °	40 °
отрицательный	0 °	0 °	30 °	30 °	30 °	30 °
Число двойных ходов шлифовальной головки в минуту:						
наибольшее, не менее	30		75	75	55	55
наименьшее, не более	5	10	35	35	30	30
Наибольший угол поворота шлифовальной головки при косой заточке:						
по передней грани	30 °	30 °	45 °	45 °	30 °	30 °
по задней грани	15 °	15 °	—	—	—	—

* Изготавляются по требованию заказчика.

- Строгательные пилы по ГОСТ 18479 затачивают на станках типоразмера I для заточки стальных пил.

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1979
 © ИПК Издательство стандартов, 1999
 Переиздание с Изменениями

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В.А. Масленникова, Э.Ф. Харитонович, С.Л. Кузнецов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.08.79 № 2997

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14071—68

4. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5940—87 в части типоразмерного ряда заточных станков для дисковых пил: 400; 630; 800; 1600 в соответствии со специализацией СССР

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 980—80	1
ГОСТ 9769—79	1
ГОСТ 18479—73	1, 3

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 9—88)

Редактор Р.Г. Говердовская
Технический редактор В.Н. Прусакова
Корректор В.Е. Несторова
Компьютерная верстка В.И. Грищенко

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95.

Сдано в набор 16.02.99.

Подписано в печать 18.03.99.

Усл. печ. л. 0,47.

Уч.-изд. л. 0,27.

Тираж 127 экз.

C2324.

Зак. 254.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102