МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КРУГЛЫХ ПИЛ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.923.6.06-113:006.354 Группа Г81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОЛУАВТОМАТЫ ДЛЯ ЗАТОЧКИ КРУГЛЫХ ПИЛ

Основные параметры и размеры

ГОСТ 14071—79

Machines for sharpening cirkular saws.
Basic parameters and dimensions

ОКП 38 3711

Дата введения 01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на полуавтоматы, предназначенные для заточки зубьев круглых пил по ГОСТ 980, ГОСТ 9769, ГОСТ 18479.

2. 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 затачиваемых пил, мм	630	630	400	800	1600	2200
Наименьший диаметр затачиваемых 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 °	—	—	—	—

* Изготовляются по требованию заказчика.

3. 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. Нестерова*
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. С2324. 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

gost.e-ecolog.ru