

**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—79**

Machines for sharpening circular 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 кривой заточке:						
по передней грани	30°	30°	45°	45°	30°	30°
по задней грани	15°	15°	—	—	—	—

\* Изготавливаются 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