

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24772—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Чечеткин, Н. Ф. Хлебалин, А. Л. Лившиц, С. С. Кедров, Г. А. Алексеев, Н. М. Сорокина, В. А. Титкова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. Е. Прокопович**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 мая 1981 г. № 2514

Группа Г81

к ГОСТ 24772—81 Станки электрохимические копировально-прошивочные. Основные параметры и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица. Наименование размера	Наибольшее расстояние H* от торца инструментальной головки до рабочей поверхности стола	Наибольшее расстояние H* от торца инструментальной головки до рабочей поверхности стола, не менее

(ИУС № 5 1983 г.)

УДК 621.919.047.06:006.354 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ

Основные параметры и размеры

Electrochemical copy-piercing machines Basic dimensions

ГОСТ 24772—81

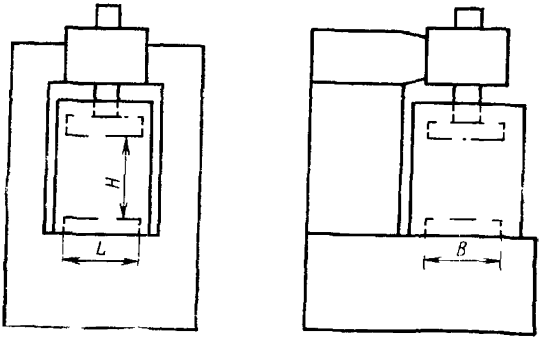
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 мая 1981 г. № 2514 срок введения установлен

с 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные электрохимические копировально-прошивочные станки, в том числе на станки с ЧПУ.

2. Основные размеры станков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание Чертеж не определяет конструкцию станков

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1981

Размеры в мм

Ширина B рабочей поверхности стола		125	200	400	800
Длина L рабочей поверхности стола		200	320	630	1250
Т-образные пазы по ГОСТ 6569—75	Ширина	10		14	18
	Расстояние между пазами	40		100	
Наибольшее расстояние H* от торца инструментальной головки до рабочей поверхности стола		125	250	450	800
Ток источника питания, А, не более		630	2000	6300	20000

* Допускается уменьшение по ряду Ra10 ГОСТ 6636—69.

3. Рекомендуемая величина хода инструментальной головки не менее $\frac{H}{2}$.

Редактор *О К. Абашкова*
Технический редактор *В Н. Прусакова*
Корректор *В. С Черная*

Сдано в наб 01 06 81 Подп к печ 27 07 81 0,25 п л 0,11 уч-изд л Тир 12000 Цена 3 коп.

чета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер, 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер, 6 Зак 1008

gost.e-ecolog.ru