

*Внесены поправки (лист 5-8 и)
24772-81*



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАНКИ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЕ КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ

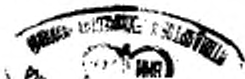
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24772—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Чечеткин, Н. Ф. Хлебалки, А. Я. 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

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

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

(ИУС № 5 1983 г.)

СТАНКИ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКИЕ
КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ

Основные параметры и размеры

ГОСТ
24772-81

Electrochemical copy-piercing machines. Basic dimensions.

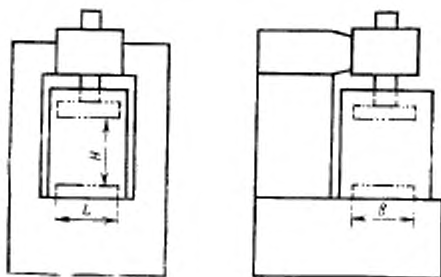
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 мая 1981 г. № 2514 срок введения установлен

с 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные электрохимические копирувально-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.

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, A , 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