



**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. 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 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

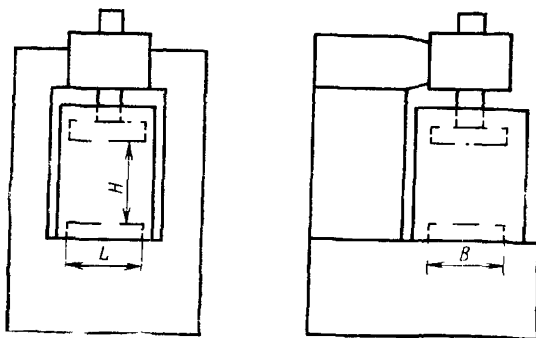
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 мая 1981 г. № 2514 срок введения установлен

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, 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. Абашков*

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.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопроспектский пер, 3  
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер, 6 Зак 1008