

ГОСТ 20551—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СТАНКИ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ
ВЫРЕЗНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

БЗ 1—95

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

ГОСТ 20551—93

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государств	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 20551—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ Р 50087—92

© ИПК Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен на территории Российской Федерации в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

II

УДК 621.9.048.4.06:006.354

Группа Г81

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ ВЫРЕЗНЫЕ

Основные размеры. Нормы точности

ГОСТ
20551—93

Electrical-discharge machines.
Basic dimensions. Standards of accuracy

ОКП 38 1743

Дата введения 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на универсальные двух-координатные электроэрозионные вырезные станки, в том числе с программным управлением.

Требования настоящего стандарта являются обязательными за исключением требований пп. 1.1, 1.3, 2.3, 2.5.6.

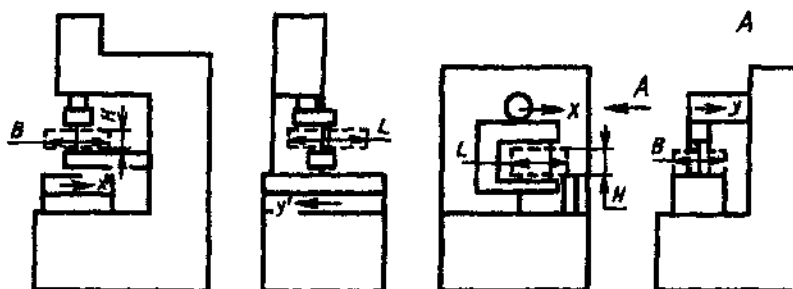
Издание официальное

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры станков указаны на черт. 1 и в табл. 1.

Станки с подвижным столом и неподвижной инструментальной головкой

Станки с неподвижным столом и подвижной инструментальной головкой



Черт. 1

L — наибольшая длина обрабатываемой заготовки; B — наибольшая ширина обрабатываемой заготовки

Примечание. Черт. 1 не определяет конструкцию станка

Таблица 1

Наибольшее перемещение стола (или инструментальной головки)		мм		
		L	B	H
по оси $X(X)$	по оси $Y(Y)$			
160	10	250	160	63
200	125	320	200	80
250	160	400	250	100
320	200	500	320	125
400	250	630	400	160
500	320	800	500	160
630	400	1000	630	160
800	500	1250	800	160