



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАНКИ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ
КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 19458—74

Издание официальное

Цена 1 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

Москва

РАЗРАБОТАН Экспериментальным научно-исследовательским институтом металлорежущих станков (ЭНИМС)

Директор Васильев В. С.

Руководители темы Мечетнер Б. Х., Шисеев М. Д.

Исполнитель Манин М. И.

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра Прокопович А. Е.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 января 1974 г. № 256

**СТАНКИ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ
КОПИРОВАЛЬНО-ПРОШИВОЧНЫЕ****Основные размеры****ГОСТ
19458—74**

Ultrasonic copy-piercing machines. Basic dimensions

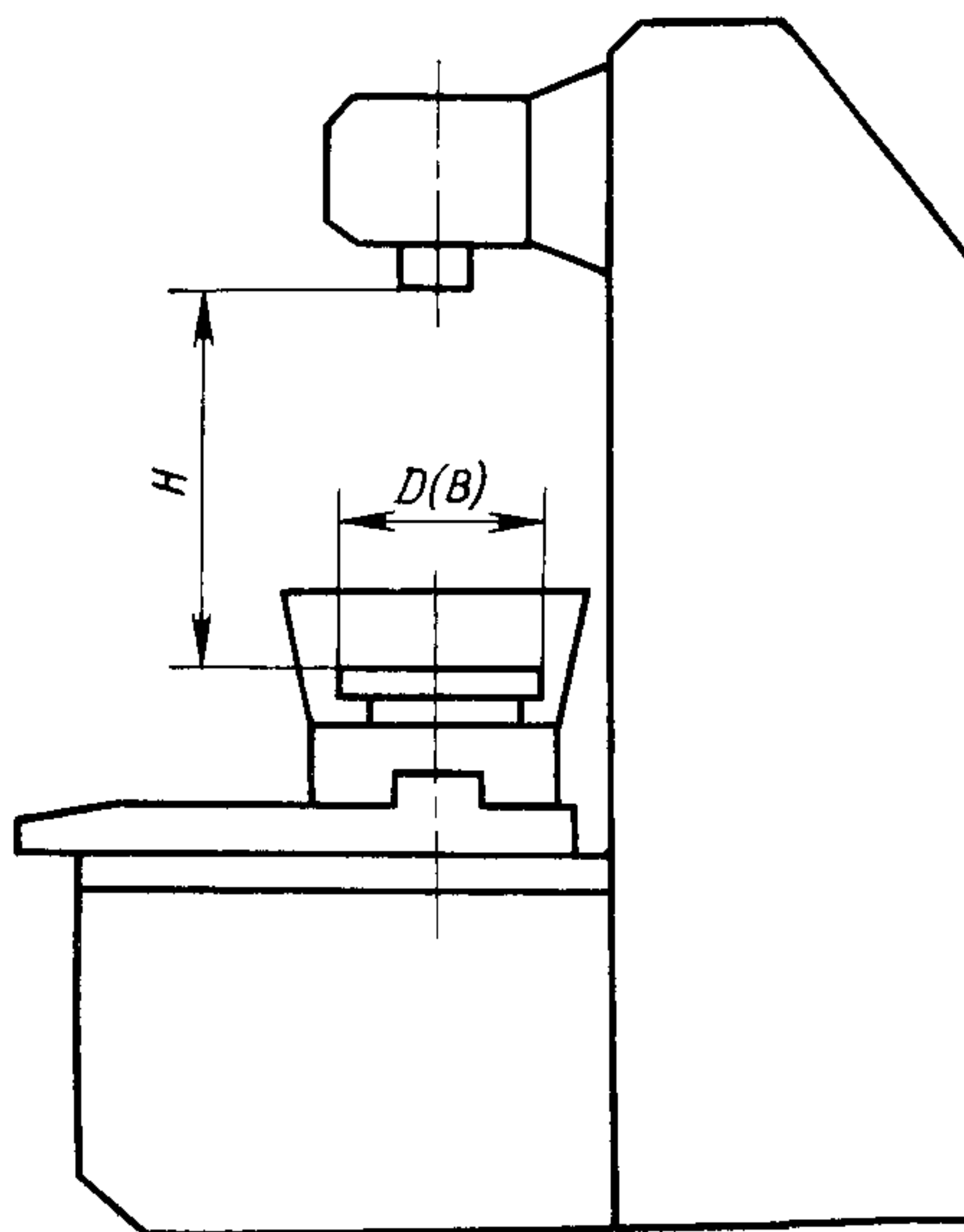
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 января 1974 г. № 256 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на универсальные копировально-прошивочные ультразвуковые станки.

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



Примечание. Чертеж не определяет конструкции станков.

| Наименование основных размеров | Нормы | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-----|------|------|
| | | | | |
| Диаметр D (ширина B) рабочей поверхности стола, мм | 160 | | 320 | |
| Наибольшее расстояние H от рабочей поверхности стола до торца преобразователя, мм, не менее | 200 | | 280 | |
| Входная электрическая мощность колебательной системы станка, кВт | 0,1 | 0,4 | 1,6 | 2,5 |
| Наибольшая площадь обработки сплошным инструментом, мм ² | 75 | 300 | 1200 | 1900 |

3. Размеры пазов у столов и расстояние между ними — по ГОСТ 6569—70 и ГОСТ 1574—71.

4. Источники питания ультразвуковых станков — по ГОСТ 13952—68 и ГОСТ 16165—70.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *С. Ю. Миронова*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в наб. 19.02.74

Подп. в печ. 21.03.74

0,25 п. л.

Тир. 12000