ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ АГРЕГАТНО-МОДУЛЬНЫЕ

ОСНОВАНИЯ. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 28395—89

Издание официальное

БЗ 12—89/1071

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 007.52.001.44:15.011.56:006.354 Группа Г80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ АГРЕГАТНО-МОДУЛЬНЫЕ.

Основания. Типы, основные размеры

ГОСТ 28395—89

Industrial aggregate-module robots. Foundations. Types. Basic dimensions

ОКП 38 7500

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на напольные неподвижные основания (ННО), применяемые в составе промышленных роботов агрегатно-модульной конструкции.

Стандарт не распространяется на основания промышленных роботов, выпуск которых начат до введения настоящего стандарта в действие.

1. Основания по расположению стыковочной плоскости для установки сопрягаемого модуля относительно фундамента разделяются на следующие типы:

А — с горизонтальным расположением;

Б — с наклонным расположением;

В — с вертикальным расположением.

2. Основания по форме стыковочной плоскости делят на следующие виды:

К — круглые;

П — прямоугольные;

Д — другие виды.

3. Стыковочные плоскости ННО по назначению делят на две группы:

I — для стыковки с сопрягаемым модулем (модулями);

II — для стыковки с закладными элементами фундамента.

4. Значения основных габаритных и присоединительных размеров оснований к фундаменту должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 1.

5. Присоединительные размеры оснований к сопрягаемым исполнительным модулям должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

Межцентровые расстояния A, B, D выбирают из ряда R20 (28 . . .) по ГОСТ 8032.

Количество отверстий выбирают из ряда: 2, 3, 4, 6, 8, 12, 16.

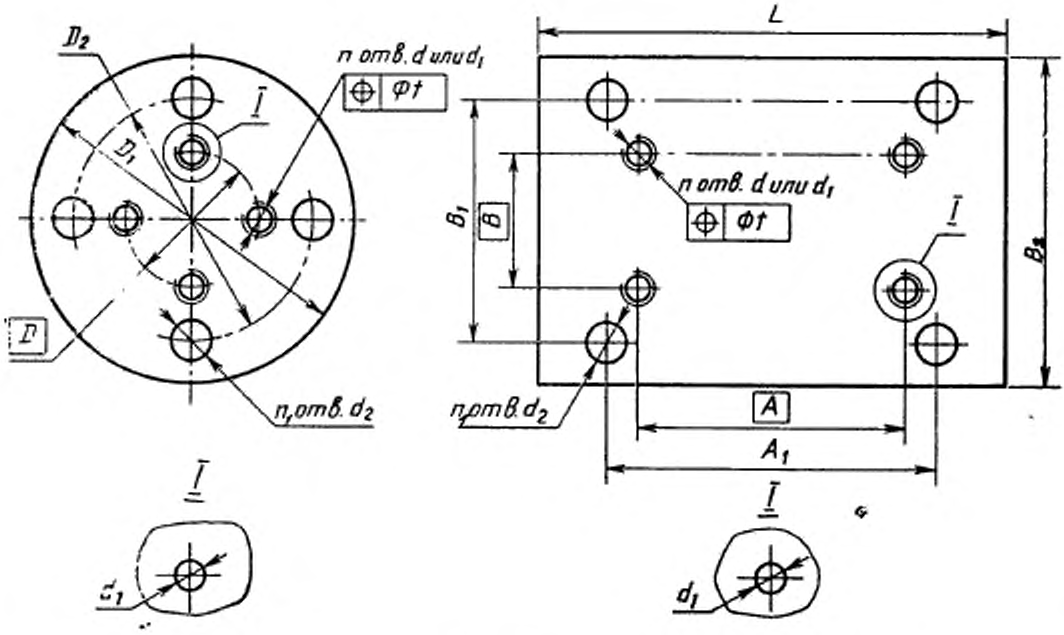
6. Допускается использовать в конструкциях мест крепления исполнительных модулей к основанию дополнительные конструктивные элементы, например, посадочные отверстия и выступы, шпоночные пазы, штифтовые отверстия и др.

7. Пример условного обозначения основания с горизонтальным (А) расположением стыковочной плоскости относительно фундамента круглой формы (К) диаметром 630 мм:

Основание АК630

Пример условного обозначения основания с вертикальным (В) расположением стыковочной плоскости относительно фундамента прямоугольной формы (П) шириной 630 мм и длиной 1250 мм:

Основание ВП630×1250



d — номинальные диаметры резьбовых отверстий; d_1 — номинальные диаметры крепежных отверстий; t — позиционный допуск осей крепежных отверстий

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметров, мм, не менее									Предельные отклонения
Длина — L	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3200	$h14$
Ширина — B_2 (диаметр — D)	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	$h14$
Межцентровые расстояния — B_1 (D_1)	224	280	360	450	560	710	900	1120	1400	$\pm\frac{IT14}{2}$
Межцентровые расстояния — A_1	450	560	710	900	1120	1400	1800	2240	2800	$\pm\frac{IT14}{2}$
Номинальные диаметры отверстий гладких d_2	6,4(9,0)		10,5(11,0)		13(14)		17(18)		21(22)	—
Высота — H	200; 250; 320; 400; 500; 630; 800; 1000									—
Количество отверстий (n_1)	3; 4; 6; 8; 12; 16									—

Примечание. Допускается в технически обоснованных случаях номинальные диаметры гладких отверстий выбирать из ряда R20 (9...), а также увеличивать (уменьшать) на шаг.

Таблица 2

Размеры в мм

d	d_1 H14	t
M4 M5	4,5 5,5	0,16
M6	6,6	0,2
M8 M10	9,0 11,0	0,3
M12 M16 M20 M24	14,0 18,0 22,0 26,0	0,6
M30 M36	33,0 39,0	1,0

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

   РАЗРАБОТЧИКИ:

   А. И. Аликов, А. Е. Богачев, А. Г. Гринфельдт, В. В. Крупнов

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.12.89 № 3939

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **Срок проверки — 1995 г.; периодичность — 5 лет**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8032—84	5

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 17.01.90 Подп. в печ. 12.03.90 0,375 усл. п. л. 0,38 усл. кр.-отт. 0,21 уч.-изд. л. Тираж 4000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 148

gost.e-ecolog.ru