ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ГИБКИЕ

ВЫСОТА ЗАГРУЗКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ ТРАНСПОРТНЫХ СКЛАДСКИХ СИСТЕМ (АТСС)

ГОСТ 27779—88

БЗ 7—88/483

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 007.5:62-5:006.364 Группа Г81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Системы производственные гибкие

ВЫСОТА ЗАГРУЗКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И АВТОМАТИЗИРОВАННЫХ ТРАНСПОРТНЫХ СКЛАДСКИХ СИСТЕМ (АТСС)

Flexible manufacturing systems.
Height for loading of technological equipment and automated transfer-loading and storing systems

ГОСТ 27779—88

ОКП 38 7012

Дата введения 01.01.90

1. Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые гибкие производственные системы (ГПС) механической обработки резанием с автоматической подачей обрабатываемых заготовок и средств технологического оснащения в рабочую зону с транспортных средств.

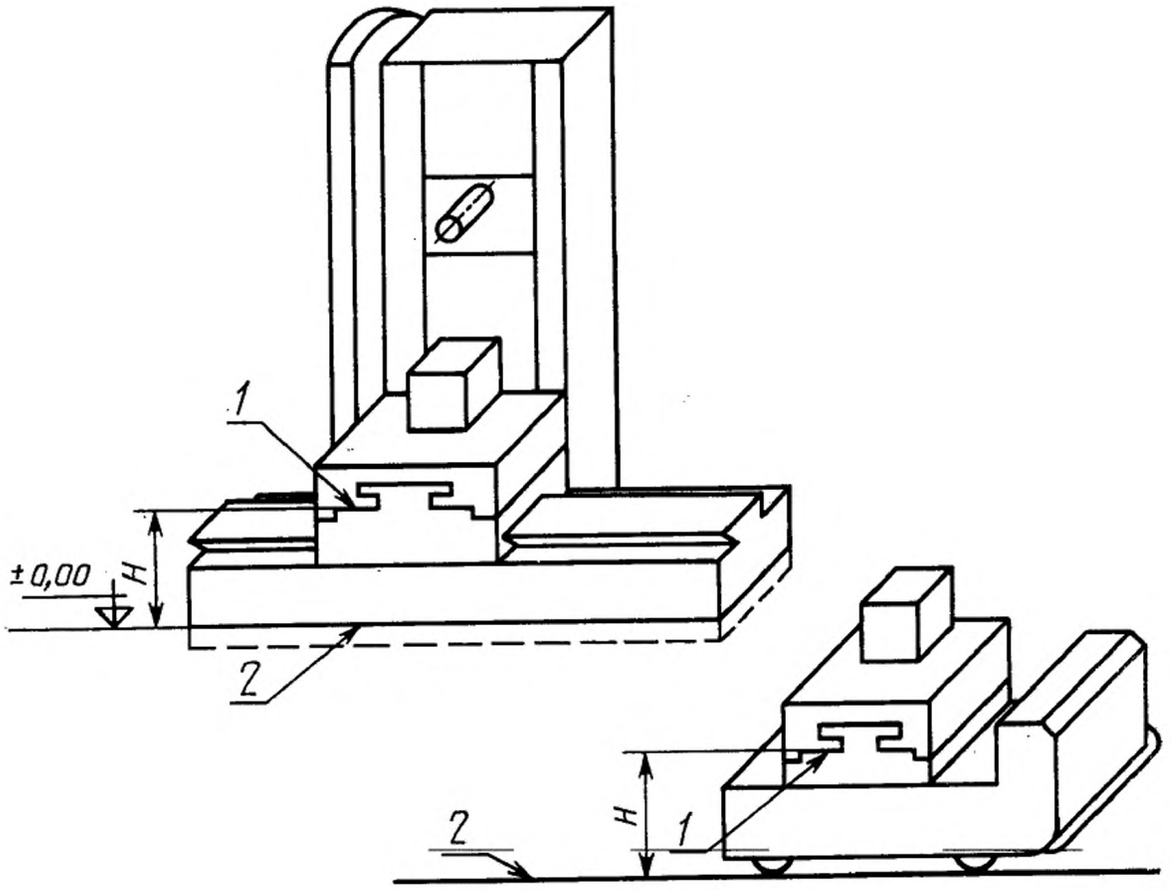
2. Значения высот загрузки для оборудования с подачей обрабатываемых заготовок в таре и на столах-спутниках должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

3. Значения высот загрузки при использовании поддонов с ложементами приведены в приложении 1.

4. Определения высот загрузки технологического оборудования и точности их исполнения приведены в приложении 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988



1 — базовая поверхность столов-спутников; *2* — уровень пола (совпадает с нулевой отметкой)

Таблица 1

Высота загрузки при использовании тары по ГОСТ 14861—86

Размер тары, мм	Грузоподъемность транспортного средства, кг	Высота загрузки *H*, мм (точность исполнения ±2,0 мм)
400×600; 600×800; 800×1200	До 1000	450; 650 *
800×1200; 1200×1600	До 3200	650

* По согласованию с потребителем.

Таблица 2

Высота загрузки при использовании столов-спутников по ГОСТ 27218—87

<table>
<tr><th>Размеры стола-спутника, мм</th><th>Грузоподъемность транспортного средства, кг</th><th>Высота загрузки H, мм (точность исполнения ±0,2; ±0,5 мм)</th></tr>
<tr><td>200×200; 200×250
250×250; 250×320
320×320; 320×400
400×400; 400×500</td><td rowspan="2">До 1000</td><td>850 **; 1060</td></tr>
<tr><td>500×500; 500×630
630×630; 630×800</td><td rowspan="3">1060; 1250 *</td></tr>
<tr><td>800×800; 800×1000
1000×1000; 1000×1250</td><td rowspan="2">До 3200</td></tr>
<tr><td>1250×1250; 1250×1600</td><td rowspan="2">1250</td></tr>
<tr><td>1600×1600; 1600×2000
2000×2000; 2000×2500
2500×2500</td><td>До 5000</td></tr>
</table>

* По согласованию с потребителем.

** Высота загрузки 850 мм предназначается только для агрегатных станков.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Высота загрузки при использовании поддонов с ложементами

Основные размеры, мм		Грузоподъемность транспортного средства, кг	Высота загрузки *H*, мм (точность исполнения ±0,5 мм)
поддонов	ложементов		
400×400 500×500 630×630 800×800	400×600; 600×800 *	До 1000	450; 1060
500×500 630×630	600×800; 800×1200 *		450; 1060 650 *; 1250 *
800×800			
1000×1000 1250×1250	800×1200 1200×1600	До 3200 *	650; 1250

* По согласованию с потребителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВЫСОТЫ ЗАГРУЗКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ЕЕ ТОЧНОСТИ

1. Под высотой загрузки технологического оборудования и АТСС понимается расстояние от уровня пола, совпадающего с нулевой отметкой, до базовой поверхности столов-спутников или до плоскости перемещения тары, поддона с ложементами и т. д. (см. чертеж настоящего стандарта).

2. Под предельным отклонением исполнения высоты загрузки понимается погрешность взаимного расположения стыкуемых элементов технологического оборудования и АТСС по всей протяженности ГПС.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. С. Васильев, А. Н. Байков, Б. И. Черпаков, Д. Е. Гиндин, Н. Ф. Хлебалин, Е. В. Шашков, М. И. Смородина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.07.88 № 2658

3. Срок первой проверки — 1993 г.; периодичность проверки — 5 лет

4. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 14861—86	2
ГОСТ 27218—87	2

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в набор 25.07.88 Подп. в печ. 21.10.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,23 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 3 коп.

а «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2856

gost.e-ecolog.ru