ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ РОТОРНЫЕ И РОТОРНО-КОНВЕЙЕРНЫЕ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 14334—87

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

О ГОСТ 14334—87 «ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ РОТОРНЫЕ И РОТОРНО-КОНВЕЙЕРНЫЕ. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ»

Настоящий стандарт разработан в соответствии с Планом работ по государственной стандартизации взамен ГОСТ 14334—69.

Целью создания стандарта явилось установление однозначной терминологии роторных и роторно-конвейерных линий для использования в нормативно-технической документации и научно-технической литературе.

Быстрое развитие роторных и роторно-конвейерных линий вызывает в настоящее время существенные изменения терминосистемы данной отрасли знаний: появляются новые понятия, изменяется их классификация, границы и объем.

Исходя из задач максимального учета мнения заинтересованных сторон и важности терминологии для формирования технической политики в области развития и совершенствования данного вида продукции, научно-техническая комиссия Госстандарта СССР на своем заседании 17 июля 1987 г. рассмотрела и утвердила ГОСТ 14334—87, ограничив срок его действия.

Госстандарт СССР просит замечания и предложения по указанному стандарту направлять до 1 января 1989 г. по адресу: 103001, Москва, К-1, ул. Щусева, 4, зам. директора ВНИИКИ по научной работе.

Государственный комитет СССР
по стандартам, 117049,
Москва, Ленинский проспект, 9

УДК 001.4 : 621.867 : 658.52.011.56 : 006.354 Группа Г00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ РОТОРНЫЕ И РОТОРНО-КОНВЕЙЕРНЫЕ

Термины и определения

Rotary and rotary conveyor automatic lines. Terms and definitions

ГОСТ 14334—87

ОКСТУ 3101

Срок действия с 01.07.88
до 01.07.89

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения понятий в области автоматических роторных и роторно-конвейерных линий.

Термины, установленные настоящим стандартом обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

1. Стандартизованные термины с определениями приведены в табл. 1.

2. Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Применение терминов-синонимов стандартизованного термина не допускается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в табл. 1 в качестве справочных и обозначены пометой «Ндп».

2.1. Для отдельных стандартизованных терминов в табл. 1 приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

2.2. Приведенные определения можно, при необходимости, изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значения используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.

3. Алфавитный указатель содержащихся в стандарте терминов приведен в табл. 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1987

4. Правила образования терминов видовых понятий приведены в приложении 1 и пояснения к некоторым терминам — в приложении 2.

5. Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Таблица 1

Термин	Определение
1. **Технологический ротор** Ндп. *Рабочий ротор*	Система исполнительных органов, обеспечивающая выполнение технологической операции и вспомогательных переходов в процессе своего непрерывного вращения
2. **Транспортный ротор**	Система захватных органов, обеспечивающая прием, транспортирование и выдачу предметов производства в процессе своего непрерывного вращения
3. **Конвейерное устройство**	Замкнутая гибкая система, обеспечивающая транспортирование предметов производства, инструментальных блоков или их составных частей
4. **Роторная машина**	Совокупность технологического ротора с инструментом и транспортных роторов, связанных общим приводом для их синхронного вращения, обеспечивающая автоматическое выполнение технологической операции в процессе непрерывного транспортирования предметов производства и инструмента
5. **Роторно-конвейерная машина**	Совокупность технологических роторов, огибаемых конвейерным устройством с инструментом, связанных общим приводом для их синхронного перемещения по замкнутым траекториям, обеспечивающая автоматическое выполнение технологической операции в процессе непрерывного транспортирования предметов производства и инструмента
6. **Автоматическая роторная линия** АРЛ	Совокупность роторных машин, установленных в принятой последовательности выполнения технологического процесса, объединенных системой привода транспортного движения и управления, которая функционирует без участия человека
7. **Автоматическая роторно-конвейерная линия** АРКЛ	Совокупность роторно-конвейерных машин или роторно-конвейерных и роторных машин, установленных в принятой последовательности выполнения технологического процесса, объединенных системой привода транспортного движения и управления, которая функционирует без участия человека

Продолжение табл. 1

Термин	Определение
8. **Цепочка линий**	Совокупность нескольких автоматических роторных или роторно-конвейерных линий, установленных в принятой последовательности выполнения технологического процесса и связанных устройствами межлинейного транспортирования предметов производства
9. **Захватный орган ротора (конвейерного устройства)** Захватный орган	Составная часть транспортного ротора (конвейерного устройства), удерживающая предмет производства
10. **Инструментальный блок** Ндп. *Блок инструмента*	Сменная часть технологического ротора или конвейерного устройства для размещения инструмента и приспособлений, обеспечивающая выполнение технологической операции и вспомогательных переходов
11. **Загрузочный ротор**	Совокупность специально оборудованной емкости и механизмов, совершающих вращательное движение вокруг общей оси, обеспечивающая выдачу предметов производства в ориентированном положении на позиции ротора или в конвейерное устройство
12. ***Блокодержатель ротора*** Блокодержатель	Составная часть технологического ротора для размещения и фиксации инструментальных блоков или их составных частей
13. **Ползун ротора** Ползун	Исполнительный орган технологического или транспортного роторов, совершающий *возвратно-поступательное движение*
14. **Барабан ротора**	Составная часть технологического или транспортного роторов для размещения ползунов
15. **Главный привод линии**	Привод автоматической роторной или роторно-конвейерной линии, обеспечивающий синхронное вращение ее роторов
16. **Механизм проворота линии (машины)** Механизм проворота	Устройство, обеспечивающее вращение главного привода автоматической роторной или роторно-конвейерной линии (машины) при проведении наладочных и ремонтных работ
17. ***Схема положений ротора*** Ндп. *Циклограмма*	Развернутое изображение последовательных характерных положений предметов производства, инструмента и составных частей технологического ротора в течение одного оборота
18. **Позиция ротора**	Место раздельного или совместного размещения инструментального блока, захватного органа или предмета производства в технологическом или транспортном роторах
19. **Начальная окружность ротора**	Описанная вокруг оси технологического или транспортного ротора окружность, на которой расположены условные центры позиций ротора

Продолжение табл. 1

Термин	Определение
20. **Шаг ротора**	Расстояние между условными центрами соседних позиций технологического или транспортного ротора, измеренное по дуге его начальной окружности
21. **Поток предметов производства** Поток	Совокупность предметов производства, транспортируемых в роторной или роторно-конвейерной линии в регламентированной последовательности
22. **Плотность потока предметов производства** Плотность потока	Отношение максимального линейного размера предмета производства в направлении движения их потока к шагу ротора
23. **Траектория потока предметов производства** Траектория потока	Линия, описываемая центром тяжести предмета производства
24. **Высота траектории потока предметов производства** Высота траектории потока	Расстояние от пола до плоскости траектории потока предметов производства
25. **Угол передачи предметов производства** Угол передачи	Угол, образованный радиусами, проведенными через точки пересечения начальных окружностей соседних роторов, внутри которого происходит передача предметов производства
26. **Конструктивно-технологическая схема линии** Ндп. *Компоновка*	Изображение взаимного расположения роторов и основных составных частей автоматической роторной или роторно-конвейерной линии с указанием необходимых значений ее параметров

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ПРАВИЛА ОБРАЗОВАНИЯ ТЕРМИНОВ ВИДОВЫХ ПОНЯТИЙ

1. Термины видов технологических роторов образуются путем добавления к терминоэлементу «ротор» наименований выполняемых технологических операций. Например. ротор штамповки, ротор сборки, ротор контроля и т. д.

2. Термины видов инструментальных блоков образуются путем добавления к терминоэлементу «блок» наименований выполняемых технологических операций Например блок штамповки, блок обрезки.

Таблица 2

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Термин	Номер термина
АРКЛ	7
АРЛ	6
Барабан ротора	14
Блок инструмента	10
Блок инструментальный	10
Блокодержатель	12
Блокодержатель ротора	12
Высота траектории потока	24
Высота траектории потока предметов производства	24
Компоновка	26
Линия роторная автоматическая	6
Линия роторно-конвейерная автоматическая	7
Машина роторная	4
Машина роторно-конвейерная	5
Механизм проворота	16
Механизм проворота линии	16
Механизм проворота машины	16
Окружность ротора начальная	19
Орган захватный	9
Орган конвейерного устройства захватный	9
Орган ротора захватный	9
Плотность потока	22
Плотность потока предметов производства	22
Позиция ротора	18
Ползун	13
Ползун ротора	13
Поток	21
Поток предметов производства	21
Привод линии главный	15
Ротор загрузочный	11
Ротор рабочий	1
Ротор технологический	1
Ротор транспортный	2
Схема линии конструктивно-технологическая	26

Продолжение табл. 2

Термин	Номер термина
Схема положений ротора	17
Траектория потока	23
Траектория потока предметов производства	23
Угол передачи	25
Угол передачи предметов производства	25
Устройство конвейерное	3
Шаг ротора	20
Цепочка линий	8
Циклограмма	17

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПОЯСНЕНИЯ К НЕКОТОРЫМ ТЕРМИНАМ

К термину «Конвейерное устройство» (т. 3)

Примером замкнутой гибкой системы являются транспортные замкнутые втулочно-роликовые цепи.

К термину «Начальная окружность ротора» (т. 18).

За условные центры позиций ротора могут быть приняты точки, лежащие на оси симметрии, центр тяжести и другие характерные точки предмета производства, размещенные на позиции ротора.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. Н. Кошкин, д-р техн. наук; **Н. В. Волков**, канд. техн. наук (руководитель темы); **Н. С. Мишин**; **Е. Ф. Кузнецов**; **А. И. Ломзиков**; **С. П. Яковлев**, д-р техн. наук; **И. А. Клусов**, д-р техн. наук; **А. Р. Сафарянц**, канд. техн. наук; **В. И. Золотухин**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.87 № 2822

3. ВЗАМЕН ГОСТ 14334—69.

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб 22 07 87 Подп в печ 08 09 87 0,75 усл п л 0,75 усл кр-отт 0,49 уч-изд л
Тир 7000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Гип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 952

gost.e-ecolog.ru