



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

РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ АГРЕГАТНО-  
МОДУЛЬНЫЕ.

Основания.

Типы, основные размеры

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

ГОСТ

28395—89

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.

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.

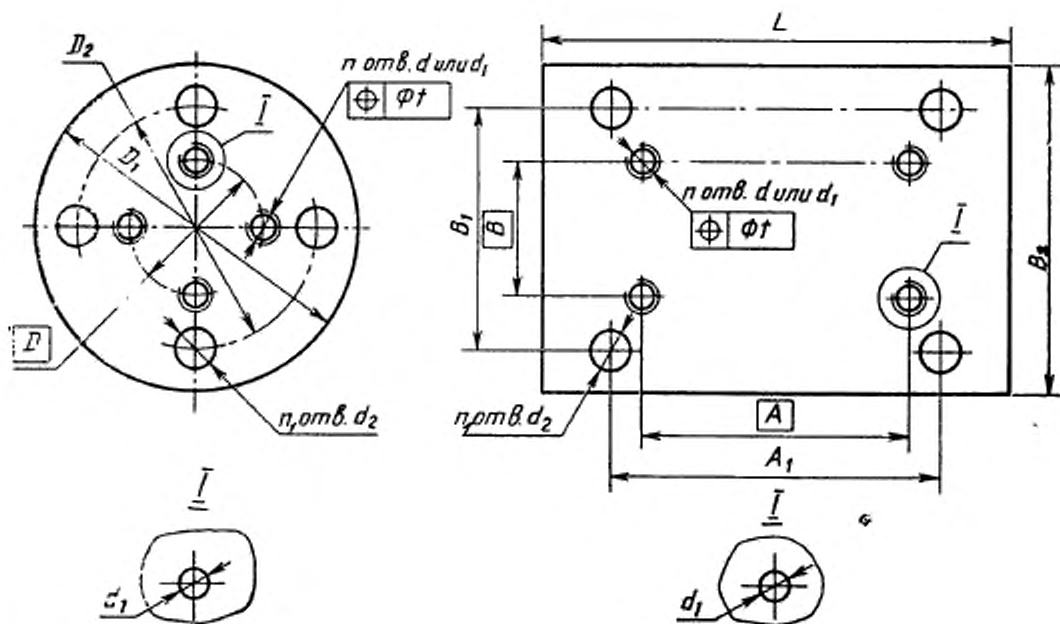
6. Допускается использовать в конструкциях мест крепления исполнительных модулей к основанию дополнительные конструктивные элементы, например, посадочные отверстия и выступы, шпоночные пазы, штифтовые отверстия и др.

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
	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3200	h14	
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	4,5	0,16
M5	5,5	
M6	6,6	0,2
M8	9,0	0,3
M10	11,0	
M12	14,0	0,6
M16	18,0	
M20	22,0	
M24	26,0	
M30	33,0	1,0
M36	39,0	

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ:

А. И. Аликов, А. Е. Богачев, А. Г. Гриффельдт, 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