



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СИСТЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ГИБКИЕ
СИСТЕМЫ ТРАНСПОРТНО-СКЛАДСКИЕ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ**

ПАРАМЕТРЫ

ГОСТ 27889—88

Издание официальное

БЗ 11—88/807

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Системы производственные гибкие
**СИСТЕМЫ ТРАНСПОРТНО-СКЛАДСКИЕ
АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ**

Параметры

**ГОСТ
27889—88**

Flexible manufacturing systems. Automated
transport and storage systems. Parameters

ОКП 31 7600

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на автоматизированные транспортно-складские системы (АТСС), входящие в состав гибких производственных систем (ГПС) механической обработки деталей, и устанавливает размерные ряды значений основных параметров АТСС.

Стандарт следует применять совместно с ГОСТ 26228—85 и ГОСТ 27596—88.

1. Массу брутто транспортируемых грузовых единиц следует выбирать из ряда: 0,01; 0,025; 0,05; 0,1; 0,16; 0,25; 0,32; (0,4); 0,5; (0,63); (0,8); 1,0; (1,25); (1,6); 2,0; (2,5); 3,2; 5,0 т.

Примечание. Значения, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Номинальные размеры (длина×ширину) в плане тары, поддонов с ложементами (кассет) следует выбирать из ряда:

(300×300); 400×300; 400×400; 500×500; 600×400; 630×630; 800×600; (800×800); (1000×800); (1000×1000); 1200×800; (1200×1000); 1250×1250; 1600×1000; 1600×1200 мм.

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

2. Полозья тары допускается располагать как по длинной, так и по короткой стороне.

3. Габаритные размеры могут превышать номинальные на 40 мм.

3. Габаритные размеры в плане столов-спутников следует выбирать из ряда: 200×200; (200×250); 250×250; (250×320); 320××320; (320×400); 400×400; 400×500; 500×500; (500×630);

630×630; 630×800; 800×800; (800×1000); 1000×1000; (1000×
×1250); 1250×1250; (1250×1600) мм.

Примечания:

1. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускается выбирать другие размеры по ГОСТ 27218—87.

4. Номинальные скорости транспортных механизмов следует выбирать из ряда: (0,032); 0,063; (0,1); (0,125); (0,16); 0,2; 0,25; 0,32; 0,4; 0,5; (0,63); 1,0; 1,25; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; (4,0); (5,0) м/с.

Примечания:

1. Значения, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.
2. Допускаются отклонения значений величин $\pm 15\%$ от номинального.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Д. Шарлот, Б. И. Певзнер, Е. И. Пищик, С. Э. Усаковский,
И. Н. Фролов

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.11.88 № 3755

3. Срок проверки — 1993 г.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26228—85	Вводная часть
ГОСТ 27596—88	Вводная часть
ГОСТ 27218—87	П. 3

Редактор *Т. С. Шeko*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. И. Кануркина*

Сдано в наб. 19.12.88 Подп. в печ. 19.01.89 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,14 уч.-изд. л.
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3361