

28331-89

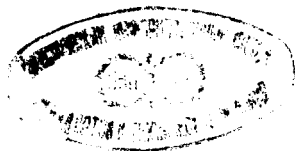


**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

**РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ  
АГРЕГАТНО-МОДУЛЬНЫЕ.  
ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ  
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 28331—89**

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

3 коп. БЗ 10—89/807

**РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ АГРЕГАТНО-  
МОДУЛЬНЫЕ. ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МОДУЛИ**

Присоединительные размеры

Industrial aggregate-module robots.  
Acting modules. Connecting dimensions

ГОСТ

28331—89

ОКП 38 7500

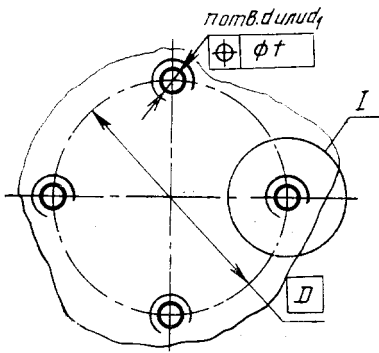
Срок действия с 01.07.90  
до 01.07.95

Настоящий стандарт распространяется на исполнительные модули (далее в тексте — ИМ), применяемые в составе агрегатно-модульных промышленных роботов, и устанавливает присоединительные размеры фланцевых мест крепления.

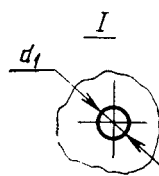
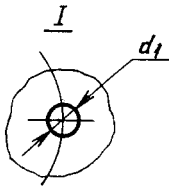
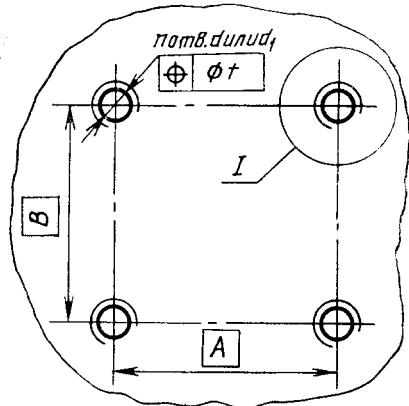
Стандарт не распространяется на ИМ, изготовление которых начато до 01.07.90.

1. Присоединительные размеры фланцев для соединения ИМ друг с другом или с основанием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



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

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

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

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

4. Присоединительные размеры фланцев ИМ для крепления захватных устройств, если это предусмотрено конструкцией ИМ — по ГОСТ 26063.

5. Допускается в технически обоснованных случаях использовать для присоединения ИМ переходные элементы.

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

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

### РАЗРАБОТЧИКИ

С. С. Аншин (руководитель темы); Ю. А. Архипов, В. Б. Великович, С. С. Кедров, В. А. Титкова, В. В. Крупнов, Г. В. Епифанова

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 15.11.89 № 3367

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 8032—84	2
ГОСТ 26063—84	4

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Л. А. Никитина*  
Корректор *В. М. Смирнова*

Сдано в наб. 28.11.89 Подп. в печ. 21.02.90 0,25 усл. печ. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,16 уч.-изд. л.  
Тираж 9000 Цена 3 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1297

Изменение № 1 ГОСТ 28331—89 Роботы промышленные агрегатно-модульные.  
Исполнительные модули. Присоединительные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.10.90 № 2748

Дата введения 01.07.91

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования стандарта являются обязательными».

Таблицу изложить в новой редакции; дополнить примечанием:

(Продолжение изменения к ГОСТ 28331—89)

d	d <sub>1</sub> , мм		t, мм	
	по 1-му ряду ГОСТ 11284—75	по 2-му ряду ГОСТ 11284—75	для 1-го ряда ГОСТ 11284—75	для 2-го ряда ГОСТ 11284—75
M3	3,2	3,4	0,06	0,12
M4	4,3	4,5	0,1	0,16
M5	5,3	5,5	0,1	0,16
M6	6,4	6,6	0,12	0,3
M8	8,4	9,0	0,12	0,3
M10	10,5	11	0,16	0,3
M12	13	14	0,3	0,6
M16	17	18	0,3	0,6
M20	21	22	0,3	0,6
M24	25	26	0,3	0,6
M30	31	33	0,3	1,0
M36	37	39	0,3	1,0

Примечание. Значение номинальных диаметров крепежных отверстий предпочтительно выбирать из 1-го ряда по ГОСТ 11284—75.

(ИУС № 1 1991 г.)