

**ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ
МОДУЛИ И МНОГОЦЕЛЕВЫЕ СТАНКИ.
СТОЛЫ-СПУТНИКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ**

ОСНОВНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ



Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ГИБКИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОДУЛИ
И МНОГОЦЕЛЕВЫЕ СТАНКИ.
СТОЛЫ-СПУТНИКИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ****ГОСТ
27218—87****Основные и присоединительные размеры**Flexible manufacturing modules and machining centres.
Workholding pallets. Basic and coupling dimensions

ОКП 38 7912

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на столы-спутники для крепления обрабатываемых заготовок корпусных и плоских (призматических) заготовок или технологической оснастки (ТО), применяемые на многоцелевых станках (МС), в гибких производственных модулях (ГПМ), и гибких производственных системах (ГПС), изготавливаемые для потребностей экономики страны и экспорта.

Стандарт не распространяется на столы-спутники для МС, ГПМ и ГПС, разработанные до 01.07.86.

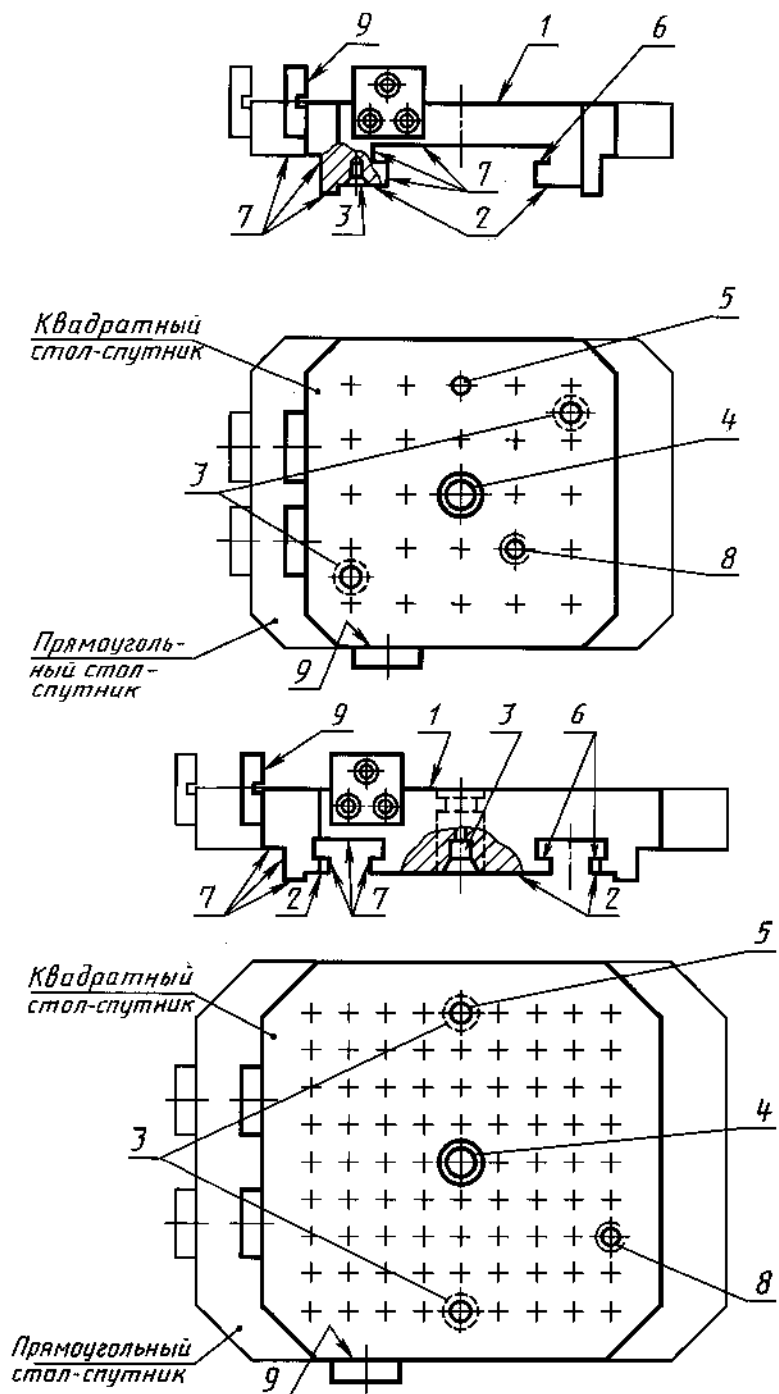
1. Основные поверхности столов-спутников указаны на черт. 1.

2. Столы-спутники должны изготавливаться типов:

1 — с одной Т-образной направляющей поверхностью, шириной B от 200 мм до 800 мм и отношением длины к ширине равным 1 или 1,25 (черт. 2).

2 — с одной Т-образной направляющей поверхностью, шириной B от 200 до 800 мм и отношением длины к ширине равным 1,6 или 2 (черт. 3).

3 — с двумя Т-образными направляющими поверхностями, шириной B от 1000 до 2000 мм и отношением длины к ширине равным 1 или 1,25 (черт. 4).



1 — рабочая поверхность для установки и закрепления заготовок или ТО; 2 — базовые плоскости для базирования стола-спутника на станке; 3 — базовые отверстия для ориентации стола-спутника на станке с помощью фиксирующих штырей; 4 — центрирующее отверстие для ориентации ТО на столе-спутнике; 5 — поверочное отверстие для выверки столов-спутников и ТО на них; 6 — зажимные поверхности для контакта зажимных устройств станка со столом-спутником; 7 — направляющие поверхности для ориентации и направления стола-спутника на устройстве автоматической смены столов-спутников и в накопителе; 8 — крепежные отверстия для крепления обрабатываемой заготовки или ТО; 9 — установочные поверхности упорных планок для базирования обрабатываемых заготовок

Черт. 1