Группа Т58

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Система стандартов безопасности труда

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЕХ- И ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

Требования безопасности

ГОСТ 12.2.116—86

Occupational safety standards system
Three- and four-roll plate-bending machines
Safety requirements

ОКП 38 2700

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на трех- и четырехвалковые машины, в том числе с программным управлением и на средства автоматизации и механизации (далее — САМ) к ним, и устанавливает требования безопасности к их конструкциям

Настоящий стандарт следует применять совместно с ГОСТ 12 0 001, ГОСТ 12 2 003, ГОСТ 12 2 017, ГОСТ 12 2 061, ГОСТ 12 2 064

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5333—85

1. ТРЕБОВАНИЯ К СИСТЕМЕ УПРАВЛЕНИЯ И ОСНОВНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ

1 1 **(Исключен, Изм. № 1).**

1 2 Машины должны быть снабжены указателем направления перемещения изгибаемого листа, установленного у переключателя на пульте управления

1 3 Машины со ступенчатым регулированием скорости должны быть снабжены блокировкой, исключающей одновременное включение двух скоростей

1 4 Машины должны быть снабжены устройствами, обеспечивающими быструю аварийную остановку вращения валков

1 5 Действия механизма отвода откидной опоры, уравновешивающего механизма и механизма съема изделия должны быть сблокированы Включение привода механизма съема изделия должно быть возможно только при крайнем нижнем положении откидной опоры, а для четырехвалковых листогибочных машин и при нахождении нижнего валка в крайнем нижнем положении включение привода валков должно быть возможно только при зафиксированном верхнем (рабочем) положении откидной опоры

1 3—1 5 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1 6 Управление машин может быть педальным, рычажным и кнопочным Допускается одноручное управление машин

2. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЩИТНЫМ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ УСТРОЙСТВАМ

2 1 Механизм регулировки положения валков, обеспечивающих гибку листа на заданный радиус, не должен допускать самопроизвольного изменения положения валков под нагрузкой

2 2 Приводы перемещения нижних и боковых валков машины должны быть оснащены предохранительными устройствами, обеспечивающими их отключение при перегрузках

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2 3 Машины, не оснащенные САМ, должны оснащаться устройством, обеспечивающим аварийное отключение привода валков в любом месте по всей их длине со стороны подачи

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

2.4. Откидная опора должна фиксироваться в крайнем верхнем положении механическим или другим способом, исключающим возможность ее самопроизвольного расфиксирования.

2.5. Пространство пола по границе нижнего положения откидной опоры должно быть окрашено в защитный желтый цвет или ограждено.

2.4, 2.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ Государственного комитета СССР по стандартам от 22.10.86 № 3162

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5333—85

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которыи дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12.0.001—82	Вводная часть
ГОСТ 12.2.003—91	То же
ГОСТ 12.2.017—93	»
ГОСТ 12.2.061—81	»
ГОСТ 12.2.064—81	»

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1989 г. (ИУС 2—90)

gost.e-ecolog.ru