

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

ОБОРУДОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ГОСТ 12.2.026.1—80, ГОСТ 12.2.026.2—80 (СТ СЭВ 4592—84), ГОСТ 12.2.026.3—80 (СТ СЭВ 4591—84), ГОСТ 12.2.026.4-80— ГОСТ 12.2.026.6-80, ГОСТ 12.2.026.7—80 (СТ СЭВ 4858—84), ГОСТ 12.2.026.8-80— ГОСТ 12.2.026.10-80

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.05 : 621.914.3 : 658.382.3 : 006.354 Группа Т58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда.
Оборудование деревообрабатывающее
СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ
Требования безопасности к конструкции

Occupational safety standards system. Woodworking equipment. Shapers. Safety requirements for construction

ГОСТ 12.2.026.3—80*

(СТ СЭВ 4591—84)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 марта 1980 г. № 992 срок действия установлен

с 01.07.81
до 01.07.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает требования безопасности к конструкциям фрезерных станков в дополнение к ГОСТ 12.2.026.0—77.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85)*

Стандарт не распространяется на фрезерные станки для обработки бревен.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4591—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Станки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и ГОСТ 12.2.026.0—77.

1.1а. Фрезерный инструмент и патроны для закрепления инструмента должны быть отбалансированы.

1.1б. Конструкция устройств для закрепления инструмента на шпинделе (оправке) должна исключать самопроизвольное ослабление этих устройств при работе станка. Размеры оправок станков с нижним расположением шпинделя должны соответствовать требованиям ГОСТ 25508—82.

1.1а, 1.1б. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

1.2. Станки должны иметь блокирующее устройство, исключающее включение станка при застопоренном шпинделе.

1.3. Для обработки заготовок режущим фрезерным инструментом диаметром более 200 мм или сборными фрезами на станках с нижним расположением шпинделя должны предусматриваться дополнительные кронштейны для удержания верхнего конца шпинделя.

1.4. На станках с нижним расположением шпинделя диаметр отверстия в столе для шпинделей не должен превышать диаметр шпинделя более чем на 30 мм.

1.5. В конструкции станка с нижним расположением шпинделя должна быть предусмотрена возможность установки копирных колец для опоры шаблонов при обработке криволинейных профилей заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Модельные и горизонтальные копировальные станки должны быть оборудованы передвижными экранами из прозрачного материала.

1.7. Конструкция станины должна предусматривать возможность установки станка на виброопоры.

1.8. Конструкция стола станка должна обеспечивать возможность присоединения механизма подачи заготовки.

1.7, 1.8. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

2. ТРЕБОВАНИЯ К СРЕДСТВАМ ЗАЩИТЫ

2.1. Ограждения режущих инструментов копировальных станков с верхним расположением шпинделя при углублении инстру-

мента в заготовку должны закрывать оставшуюся часть инструмента, а при выходе инструмента из заготовки должны его полностью ограждать.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЮ

3.1. Электрооборудование должно обеспечивать возможность эксплуатации станка в помещении класса П-II по «Правилам устройства электроустановок».

gost.e-ecolog.ru