ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СИСТЕМА СТАНДАРТОВ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ГОСТ 12.2.017.4—90
(СТ СЭВ 6680—89)

Издание официальное

БЗ 11—89/891

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.981.2:621.979:658.382.3:006.354 Группа Т58

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда

ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ

Требования безопасности

Occupational safety standards system. Sheet-bending presses Safety requirements

ГОСТ 12.2.017.4—90

(СТ СЭВ 6680—89)

ОКП 38 27(0

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на проектируемые, изготавливаемые и модернизируемые листогибочные кривошипные и гидравлические прессы (далее — прессы) и средства автоматизации и механизации к ним и устанавливает требования безопасности к их конструкции.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 12.2.017, ГОСТ 12.2.040, ГОСТ 12.2.086.

1. ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВНЫМ ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ

1.1. Прессы должны иметь:

указатель положения кривошипного вала или ползуна;

указатель регулируемого расстояния между столом и ползуном;

указатель направления вращения маховика или шкива привода пресса с дублированием на кожухе (требование не распространяется на гидравлические прессы);

световую сигнализацию «Сеть», «Главный двигатель» («Насос»).

1.2. Прессы должны оснащаться регулируемым задним упором для установки величины отгибаемой кромки и расстояния между гибами.

1.3. Механизм регулировки положения заднего упора должен оснащаться индивидуальным приводом (моторным или ручным) и указателем положения упора.

1.4. Прессы могут оснащаться устройством, поддерживающим лист со стороны его подачи.

1.5. Прессы должны быть оборудованы устройством для поворота матриц и установки на необходимый для гибки ручей.

Требование не распространяется на прессы, которые оснащаются матрицей с одним ручьем.

1.6. Прессы кривошипные, а также гидравлические с механической регулировкой нижнего положения ползуна, должны иметь

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

индивидуальный моторный привод для регулировки расстояния между столом и ползуном.

2. ТРЕБОВАНИЯ К СИСТЕМАМ И ОРГАНАМ УПРАВЛЕНИЯ

2.1. Прессы должны иметь двуручное и педальное управление.

2.2. Двуручная и педальная системы управления должны быть сблокированы таким образом, чтобы при нахождении одной из систем в рабочем положении возможность управления прессом от другой системы была исключена.

2.3. Система управления прессом должна исключать возможность включения хода ползуна в режиме «Наладка» от педали.

2.4. Движение ползуна в режиме «Наладка» должно происходить только во время нажатия на соответствующие кнопки; прекращение нажатия должно вызывать остановку ползуна в любом промежуточном положении.

2.5. Органы управления индивидуального моторного привода механизма регулировки положения заднего упора, а также указатель положения упора должны располагаться на фронтальной (передней) стороне пресса.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАЩИТНЫМ УСТРОЙСТВАМ

Прессы должны иметь боковые защитные устройства ползуна.

4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМ И БЛОКИРУЮЩИМ УСТРОЙСТВАМ

4.1. Листогибочные кривошипные прессы должны снабжаться самовосстанавливающимся предохранительным устройством, предотвращающим поломку деталей пресса и травмирование оператора при возникновении нагрузок, превышающих номинальное усилие пресса.

При срабатывании предохранительного устройства следующий ход ползуна должен исключаться с соответствующей сигнализацией на главном пульте управления.

4.2. Прессы должны быть снабжены устройством для удержания ползуна в крайнем верхнем положении при выполнении ремонтных и наладочных работ.

При пользовании устройством возможность включения рабочего движения ползуна пресса должна автоматически исключаться.

4.3. Индивидуальный моторный привод механизма регулировки положения заднего упора должен иметь блокировку, исключающую включение пресса (ползуна) в период регулировки заднего упора.

Перемещения заднего упора в крайнее положение при ручном приводе должно производиться до упора.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.04.90 № 903 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6680—89 «Охрана труда. Прессы листогибочные. Требования безопасности к конструкции» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91

3. Срок проверки — 1999 г.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12 2 017—86 ГОСТ 12 2 040—79 ГОСТ 12 2 086—83	Вводная часть

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор О. Н. Никитина
Корректор В. С. Черная

Сдано в наб. 07.05.90 Подп. в печ. 25.06.90 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,19 уч.-изд. л.
Тир. 20 000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 23557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
«Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1893

gost.e-ecolog.ru