

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Система стандартов безопасности труда

ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ

Требования безопасности

ГОСТ 12.2.017.4-90 (СТ СЭВ 6680-89)

ОКП 38 2700

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 гиами.

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 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 заблокированы 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.

Оглавление

Введение

1. Требования к основным элементам конструкции
2. Требования к системам и органам управления
3. Требования к защитным устройствам
4. Требования к предохранительным и блокирующим устройствам

ГОСТ 12.2.017.4-90. Прессы листогибочные. Требования безопасности

Постановление Госстандарта СССР от 01.01.91 N 6/н, 12.2.017.4-90

Госстандарт СССР

Дата внесения в БД: (Дата внесения в БД)

Стандарты, правила, нормы, инструкции

Государственные стандарты ССБТ

Безопасность производственного оборудования