

**Изменение № 3 ГОСТ 12.2.009—80 Система стандартов безопасности труда. Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.85 № 1795 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

**Вводная часть. Заменить обозначение климатического исполнения: У4 на УХЛ4.**

**Пункт 1.1.8. Первый абзац после слов «не менее 4 мм безопасное» изложить в новой редакции: «по ГОСТ 5727—83 или другой прозрачный материал, не уступающий по эксплуатационным свойствам указанному материалу».**

**Пункт 1.3.3. Второй абзац дополнить словами: «или символами».**

**Пункт 1.5.8. Исключить слова: «и полуавтоматы».**

**Пункт 1.6.1. Исключить слова: «Примеры рекомендуемых типовых устройств пылеотражкоприемников указаны в рекомендованном приложении 1».**

**Пункты 1.7—1.7.3 изложить в новой редакции: «1.7. Допустимые уровни шума и вибрации**

**1.7.1. Допустимые шумовые характеристики станков, записываемые в технические условия, в виде числовых значений октавных уровней звуковой мощности и корректированного уровня звуковой мощности не должны превышать величин, определяемых в соответствии с ГОСТ 12.1.023—80.**

**Метод определения шумовых характеристик по ГОСТ 12.1.028—80.**

**Режимы испытаний, виды испытаний и объем выборки устанавливаются техническими условиями на станок.**

**1.7.2. При приемочных испытаниях опытных образцов станков и единичных станков уровни вибрации на рабочем месте проверяются в соответствии с допустимыми значениями вибрационных характеристик по ГОСТ 12.1.012—78. Испытания проводятся по методике, изложенной в ГОСТ 12.1.043—84; жесткость установки станка определяется руководством по эксплуатации.**

**Местом измерения является участок пола (или стационарная рабочая площадка) у пульта управления оператора.**

**Если при приемочных испытаниях уровни вибрации на рабочем месте при типовых режимах резания, указанных в «Программе и методике испытаний», не превышают значений выброскорости (или выброускорения), указанных в табл. 2, требования о проверке по этому показателю не включаются в технические условия на станки.**

**(Продолжение см. с. 296)**

(Продолжение изменения к ГОСТ 12.2.009—80)

Таблица 2

Среднегеометрические частоты полос, Гц	2	4	8	16	31,5	63
Среднеквадратические значения вибrosкорости, м/с·10 <sup>-2</sup>	0,65	0,22	0,11	0,1	0,1	0,1
Среднеквадратические значения вибrouскорения, м/с <sup>2</sup>	0,07	0,05	0,055	0,1	0,2	0,4

1.7.3. Если при приемочных испытаниях уровни вибрации на рабочем месте превышают значения, указанные в табл. 2, то в технических условиях на эти станки указываются допустимые значения вибрационных характеристик в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.012—78.

Пункт 2.1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.007.7—75 на ГОСТ 12.2.007.7—83, ГОСТ 6697—75 на ГОСТ 6697—83.

Пункт 2.2.2. Заменить ссылку: п. 2.2.1 на п. 2.2.16.

Пункт 2.3.2. Подпункт а. Заменить слова: «Для выполнения команды» на «После выполнения команды».

Пункт 2.3.8. Таблица 6. Графа «Пример применения». Для цвета «Синий» заменить слова: «в исходном положении» на «в переднем положении».

Пункт 2.4.3. Заменить слова: «IP33 или IP23» на «IP33 или IP23 с применением искусственной вентиляции».

Пункт 2.4.6. Заменить слова: «в автоматических линиях» на «в автоматических линиях и станках».

Пункт 2.7.2. Заменить ссылку: ГОСТ 22758—77 на ГОСТ 15597—82.

Пункт 2.8.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12434—74 на ГОСТ 12434—83.

Пункт 3.1.9. Заменить слово: «ограничители» на «ограничительное устройство».

Пункты 3.6.6, 3.7.9, 3.8.2. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.001—74 на ГОСТ 12.3.028—82.

Пункт 3.8.1. Третий абзац. Заменить слово: «Допускается» на «Не допускается».

Пункт 3.12.6. Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.001—75 на ГОСТ 12.1.001—83.

Приложение 1 исключить.

(ИУС № 9 1985 г.)