

Изменение № 2 ГОСТ 12.3.023—80 Система стандартов безопасности труда. Процессы обработки алмазным инструментом. Требования безопасности

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4 от 21.10.93)

Дата введения 1995—07—01

Вводная часть. Заменить слова: «приборам для измерения шероховатости и твердости» на «контрольно-измерительным приборам»;

дополнить абзацем: «Стандарт пригоден для целей сертификации на безопасность по разд. 10».

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Алмазные круги диаметром 125 мм и более (кроме кругов с внутренней режущей кромкой) должны быть испытаны на механическую прочность соединения корпуса круга с алмазонасным слоем, алмазными сегментами, а также на механическую прочность корпуса круга».

Пункт 2.2.1. Исключить слово: «допустимой».

Пункт 2.4.2. Заменить слова: «устанавливать вне круга» на «осуществлять при выходе круга из контакта с обрабатываемой поверхностью детали».

Пункт 3.5. Заменить слова: «с наружным диаметром, равным посадочному

(Продолжение см. с. 28)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 12.3.023—80)

диаметру круга» на «с внутренними и наружными размерами и их предельными отклонениями, соответствующими размерам и предельным отклонениям шпинделя и посадочного отверстия круга».

Пункты 3.6, 6.2, раздел 10. Исключить слово: «шлифовальных».

Пункт 3.9 и раздел 5 исключить.

Раздел 10 дополнить пунктами — 10.1а — 10.1г (перед п. 10.1):

«10.1а Испытания алмазных кругов на механическую прочность должны проводиться на специальных испытательных стендах, установленных на фундаменте или опорах, исключающих передачу вибраций.

10.1б. Испытываемый круг, установленный на шпинделе станка, должен быть заключен в камеру, обеспечивающую защиту проводящего испытания персонала от осколков круга при его возможном разрыве. Толщину стенок камеры следует рассчитывать, исходя из наибольшей массы круга, испытываемого на станке.

10.1в. Испытываемый станок должен быть снабжен указателем частоты вращения и иметь блокировку, исключающую возможность включения привода при открытой испытательной камере.

10.1г. Технический осмотр станков должен производиться не реже одного раза в месяц с обязательной регистрацией результатов осмотра в журнале. Проведение испытаний на неисправном станке не допускается».

(ИУС № 1 1995 г.)