

ICS 79.120.10
J 65



中华人民共和国国家标准

GB 20006—2005

GB 20006—2005

木工机床安全 镂铣机

Safety of woodworking machines—Single spindle
handfed/integrated fed routing machines

中华人民共和国
国家标准
木工机床安全 镂铣机
GB 20006—2005

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 2.25 字数 56 千字

2006年7月第一版 2006年7月第一次印刷

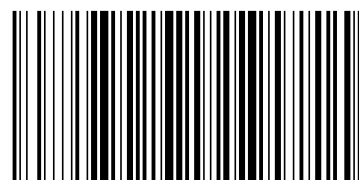
*

书号:155066·1-27629 定价 17.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB 20006—2005

2005-12-01 发布

2006-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 危险一览表	7
5 安全要求和/或措施	8
5.1 控制和指令装置	8
5.1.1 控制系统的安全性和可靠性	8
5.1.2 操纵器的位置	9
5.1.3 起动	9
5.1.4 正常停止	10
5.1.5 急停	11
5.1.6 模式选择	11
5.1.7 转速改变	11
5.1.8 机械进给	11
5.1.9 动力源故障	11
5.1.10 控制电路故障	11
5.2 机械危险的防护	12
5.2.1 稳定性	12
5.2.2 运转中的断裂危险	12
5.2.3 刀夹和刀具的结构	12
5.2.4 制动	13
5.2.5 将抛射的可能性和影响降低到最小的装置	14
5.2.6 工件的支承和导向	14
5.2.7 移动零部件危险的防护	16
5.2.8 安全防护装置特性	17
5.2.9 自动化和机械化	17
5.2.10 夹紧装置	17
5.3 非机械危险的检验	17
5.3.1 火和爆炸	17
5.3.2 噪声	17
5.3.3 木屑、粉尘和有害气体的排放	18
5.3.4 电气设备	18
5.3.5 人类工效学和安全搬运的要求	18
5.3.6 照明	18
5.3.7 气动装置	18
5.3.8 液压装置	18
5.3.9 热危险	18

5.3.10 危险材料	18
5.3.11 振动	18
5.3.12 辐射	18
5.3.13 激光	18
5.3.14 静电	19
5.3.15 装配误差	19
5.3.16 能量输送的切断	19
5.3.17 维修	19
6 使用信息	19
6.1 警告装置	19
6.2 标志	19
6.3 使用说明书	19
附录 A (规范性附录) 噪声测量时机床的工作(运转)条件	21
A.1 一般要求	21
A.2 噪声测量	22
A.3 机床噪声测量数据单	22
附录 B (资料性附录) 安全工作方法	26
B.1 一般要求	26
B.2 操作者的培训	26
B.3 稳定性	26
B.4 机床的安装和调整	26
B.5 工件的导向	26
B.6 旋转方向和速度选择	26
B.7 机床的运转、防护装置的选择和调整	27
B.8 在工件全长上铣削的直线加工	27
B.9 间断直线加工	27
B.10 成型加工	27
B.11 顺铣削	27
B.12 附件和自动化	27

B.7 机床的运转、防护装置的选择和调整

为了防止接触刀具,重要的是使用 5.2.7.1 中规定的防护装置和按制造者对每种加工的说明调整防护装置。

B.8 在工件全长上铣削的直线加工

为了防止接触刀具,重要的是使用导向板连同一压紧装置,该压紧装置的压紧器的高度应与工件高度和推棒高度相同。

B.9 间断直线加工

为了防止接触刀具,重要的是使用导向板连同一夹具,该夹紧有可靠的手柄和装在导向板上的端部挡块。

B.10 成型加工

为了防止接触刀具,重要的是除了使用导向销,还应使用专用夹具以确保工件支承牢靠。

B.11 顺铣削

应避免顺铣削(尽管顺铣削能避免反弹风险)。

B.12 附件和自动化

为了防止接触刀具,重要的是采用延伸工作台为长的夹具和工件提供足够的支承以及尽可能采用机械进给机构(包括可拆卸的机械进给机构)。