

ICS 13.100
C 68



中华人民共和国国家标准

GB 13887—2008
代替 GB 13887—1992

冷冲压安全规程

Safety codes for cold pressing

2008-12-11 发布

2009-10-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 对冲压件结构和工艺的安全要求	2
5 对压力机的安全要求	3
6 对安全装置的要求	11
7 对冲模设计和制造的安全要求	16
8 对冲模安装和调试的安全要求	18
9 压力机过载和过热的防止	21
10 振动和噪声的防治	22
11 对操作规范的安全要求	22
12 对装备检查和修理的安全要求	23
附录 A (资料性附录) 冲模安装图	24
附录 B (资料性附录) 冲模主要技术参数铭牌	26

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准代替 GB 13887—1992《冷冲压安全规程》。本标准是对 GB 13887—1992 的修订。

本标准与 GB 13887—1992 相比,主要变化如下:

- 增加、更新了引用的国家标准;
- 增加了术语的英文对应词(本标准的第 3 章),修改了定义的形式(本标准的第 3 章);
- 增加了离合器和制动器的安全要求(本标准的 5.2.3.14、5.2.3.15 和 5.2.3.16);
- 增加了螺旋压力机的安全要求(本标准的 5.2.5.4);
- 增加了上气垫或弹簧垫的安全要求(本标准的 8.7.6);
- 删除了原标准中已过时的内容(如:图 7 限制式安全控制装置之一例和图 8 带安全销的限位装置之一例);
- 对其他章节的内容也作了增补与完善。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由国家安全生产监督管理总局提出。

本标准由全国安全生产标准化技术委员会(SAC/TC 288)归口。

本标准负责起草单位:机械工业第九设计研究院。

本标准参加起草单位:第一汽车集团公司。

本标准主要起草人:王野青、邓雪松、李春兰、安太玉、陆振东。

本标准于 1992 年首次发布,2008 年第一次修订。

冷 冲 压 安 全 规 程

1 范围

本标准规定了冷冲压安全的术语、定义和安全技术要求,包括冲压件结构、工艺、压力机、安全装置和冲模等方面的安全细则。

本标准适用于冷冲压生产领域。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版不适用于本部分,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用该文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 150 钢制压力容器
- GB 2893 安全色
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB 4053.1 固定式钢直梯安全技术条件
- GB 4053.2 固定式钢斜梯安全技术条件
- GB 4053.3 固定式工业防护栏杆安全技术条件
- GB 4053.4 固定式工业钢平台
- GB/T 4205 人机界面(MMI)——操作规则
- GB 4584 压力机用光电保护装置技术条件
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 5091 压力机的安全装置技术要求
- GB 5092 压力机用感应式安全装置技术条件
- GB 5093 压力机用手持电磁吸盘技术条件
- GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 8176—1997 冲压车间安全生产通则
- GB/T 13914 冲压件尺寸公差
- GB/T 13915 冲压件角度公差
- GB/T 13916 冲压件形状和位置未注公差
- GB/T 15055 冲压件未注公差尺寸极限偏差
- GB 17120 锻压机械 安全技术条件
- JB/T 1829 锻压机械 通用技术条件
- JB/T 2547.1 双盘摩擦压力机 技术条件
- JB 3350 机械压力机 安全技术要求
- JB/T 3818 液压机 技术条件
- JB 3915 液压机 安全技术条件
- JB/T 4378.1 金属冷冲压件 结构要素
- JB/T 4378.2 金属冷冲压件 通用技术条件
- JB/T 6056 冲压车间环境保护导则