

**AZƏRBAYCAN
RESPUBLİKASININ
DÖVLƏT
STANDARTI**

**AZS ГОСТ
12.2.107**

İlkin nəşr
2024

**Əməyin mühafizəsi standartları sistemi.
Səs-küy. Metal kəsən dəzgahlar.
Yol verilən səs-küy xüsusiyyətləri**

**Система стандартов безопасности труда.
Шум. Станки металлорежущие
Допустимые шумовые характеристики**



Bu standart Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutunun icazəsi olmadan tam və ya hissə-hissə yenidən çap oluna, çoxaldıla və yayıla bilməz

Elçin İsaqzadə küç., 7-ci köndələn

Qaynar xətt: +994125149603

Email: office@azstand.gov.az

MÜQƏDDİMƏ

1 Bu standart Azərbaycan Respublikası Dövlət Əmək Müfəttişliyinin sifarişi ilə “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ tərəfindən işlənib hazırlanıb və “Əmək sahəsində” standartlaşdırma üzrə Texniki Komitə (AZSTAND/TK 21) tərəfindən təqdim edilib.

2. “Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu” PHŞ-nin “_____” _____ 2024-cü il tarixli _____ sayılı Qərarı ilə təsdiq edilmişdir.

3 Qüvvəyə minmə tarixi “_____” _____ 2024-cü il.

4. Bu standart beynəlxalq standart ГОСТ 12.2.107- 85 ilə eynidir (IDT).

This standart is identical (IDT) to the Interstate standard ГОСТ 12.2.107 - 85

5. İlk dəfə tətbiq edilir.

6. Dövlət standartında müəyyən edilən tələblərin beynəlxalq standartlara, norma, qayda və tövsiyələrə və digər dövlətlərin müvafiq mütərəqqi milli standartlarına, elm, texnika və texnologiyanın müasir nailiyyətlərinə əsaslanmasını müəyyən etmək üçün standartın ilkin yoxlama müddəti 2025-ci il, dövri yoxlama müddəti 1 ildir.

MÜNDƏRİCAT

1. Normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri.....	1
2. Səs-küy xüsusiyyətlərinin yol verilən qiymətləri.....	2
3. Səs-küy xüsusiyyətlərinin müəyyən edilməsi üsulları avadanlıq	4
4. Səs-küy xüsusiyyətlərinin ölçülməsi şərtləri və ölçmələrə hazırlıq.....	3
5. Ölçmələrin aparılması və verilənlərin emalı.....	3
6. Səs küy xüsusiyyətlərinin yoxlanılması proseduru	Error! Bookmark not defined.
7. Ölçmələrin nəticələrinin rəsmiləşdirilməsi.....	Error! Bookmark not defined.
8. Əlavə 1	5
9. Əlavə 2	6
10. Əlavə 3	12

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ DÖVLƏT STANDARTI

Əməyin mühafizəsi standartları sistemi.

Səs-küy. Metal kəsən dəzgahlar.

Yol verilən səs-küy xüsusiyyətləri

**AZS ГОСТ
12.2.107:2024**

Система стандартов безопасности труда.

Шум. Станки металлорежущие.

Допустимые шумовые характеристики

Qüvvəyə minmə tarixi “___” _____ 2024-cü il

1. Normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri

1.1 Birdəfəlik və dövri sınaqlar zamanı dəzgahların normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri kimi aşağıdakılar müəyyən olunur:

səs gücünün oktava səviyyələri L_P və səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyələri L_{PA} — dəzgahların boş işləməsi halında;

səs gücünün oktava səviyyələri L_P , səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsi L_{PA} , operatorun iş yerində səs təzyiqinin oktava səviyyələri L və operatorun iş yerində səs səviyyəsi L_A — dəzgahların yük altında işləməsi halında.

1.2 Təhvil-təslim sınaqları və müyyənləşdirici seriyanın sınaqları zamanı normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri aşağıdakılardır:

səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsi L_{PA} — dəzgahların boş və yük altında işləməsi halında;

operatorun iş yerində səs səviyyəsi L_A — dəzgahların yük altında işləməsi halında.

1.3 Avtomatik xətlərin normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri aşağıdakılardır:

səs təzyiqinin oktava səviyyələri L_i və səs səviyyələri L_{Ai} — avtomatik xətlərin boş və yük altında işləməsi halında.

1.3a Yük altında bütün növ sınaqlar zamanı istismar prosesinin gedişində daimi səs-küy yaratmayan dəzgahlar və avtomatik xətlər üçün normaya salınmış səs-küy xüsusiyyətləri kimi operatorun iş yerində ekvivalent səs səviyyəsinin L_{AEKV} istifadəsinə yol verilir.

1.4 Bu standartda istifadə olunan terminlərin ГОСТ 12.1.003, ГОСТ 12.1.023, ГОСТ 12.1.028* standartına və Əlavə 1-ə uyğun izahı.

2. Səs-küy xüsusiyyətlərinin yol verilən qiymətləri

2.1 Dəzgahlar boş və yük altında işləyərkən səs gücünün oktava və korreksiya olunmuş

səviyyələri cədvəl 1-də göstərilmiş qiymətləri ötüb keçməməlidir.

Cədvəl 1

Ötürücülərin mühərriklərinin ümumi nominal gücü, kVT	Orta həndəsi tezlikli, Hs oktava zolaqlarında səs gücünün səviyyəsi L _P , dB								Səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsi L _{PA} , dBA
	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
2-yə qədər	82	82	82	82	79	77	75	73	84
2-dən yuxarı 4-ə qədər	89	89	89	89	86	84	82	80	91
4-dən yuxarı 12.5-ə qədər	95	95	95	95	92	90	88	86	97
12.5-dən yuxarı 32-yə qədər	100	100	100	100	97	95	93	91	102
32-dən yuxarı 64-ə qədər	108	108	108	105	102	100	98	96	107
64-dən yuxarı	111	111	111	108	105	103	101	99	110

Qeyd: 2-4 kVt avadanlıqlarla iş zamanı səsi 15db-ə qədər boğan qulaqçıqların, 4kVt-dən artıq dəzgahlarda isə səsi 25-30 db boğan qulaqçıqların istifadəsi vacibdir.^[TS1]

2.2 Xarrat, frezer, dişaçan və cilalayıcı dəzgahlar üçün şpindelin 2000 dəq⁻¹-dən (dövr/dəq) yuxarı ən yüksək fırlanma tezliyində səs gücünün oktava və korreksiya olunmuş səviyyələrinin cədvəl 1-də təqdim olunmuş qiymətlərini artırmaq lazımdır: şpindelin 4000 dəq⁻¹-dək (dövr/dəq) fırlanma tezliyində 2 dB, dBA, şpindelin 4000 dəq⁻¹-dən (dövr/dəq) yuxarı fırlanma tezliyində 3 dB, dBA artırmaq lazımdır.^[TS2]

2.3 Çubuğu saxlamaq üçün qurğuya malik xarrat qrupundan olan dəzgahlar üçün səs gücünün oktava və korreksiya olunmuş səviyyələrinin 2.1 və 2.2 bəndlərinə əsasən müəyyən olunmuş qiymətlərini 2 dB, dBA artırmaq lazımdır.

2.4 Səs-küy xüsusiyyətlərinin 2.1 və 2.2 bəndlərinə əsasən müəyyən olunmuş yol verilən qiymətləri dəzgahların N və P dəqiqlik sinflərinə aid edilir və azaldılmalıdır: dəzgahların A və B dəqiqlik sinfləri üçün 2 dB, dBA, dəzgahların C dəqiqlik sinfi üçün 3 dB, dBA azaldılmalıdır.^{[TS3][TS4]}

2.5 Dəzgahların ədədi qiymət şəklindəki səs-küy xüsusiyyətləri qüvvədə olan sanitariya normalara və ГОСТ 12.1.003 standartına əsasən müəyyən olunmuş kəmiyyətləri ötüb keçməməlidir.

2.6 Avtomatik xətlər üçün səs təzyiqinin oktava səviyyələri, səs səviyyələri və ekvivalent səs səviyyələri ГОСТ 12.1.003 standartında göstərilən qiymətlərdən yüksək olmamalıdır.

2.5, 2.6.

3. Səs-küy xüsusiyyətlərinin müəyyən edilməsi üsulları, avadanlıq

3.1 ГОСТ 12.1.028 standartına uyğun olaraq dəzgahların səs-küy xüsusiyyətlərinin təyini.

3.2 Avtomatik xətlərin səs-küy xüsusiyyətləri ölçmə nöqtələrində aparılan ölçmələrin nəticələrinə əsasən müəyyən edilir. Ölçmə nöqtələrinin sayı konkret növ avtomatik xətlər üçün

texniki şərtlərdə müəyyən edilir. Ölçmə nöqtələrinin sayına (ən azı üç) operatorun iş yeri daxil edilməlidir.

3.3 Dəzgahda işləyən operatorun iş yerindəki ölçmə nöqtəsi ölçmə səthində 1.5 m hündürlükdə yerləşir və dəzgahın konkret modelinin səs-küy xüsusiyyətlərinin təyini protokolunda ölçmə nöqtələrinin yerləşmə sxemində göstərilməlidir.

3.4 Səs təzyiqinin və səs sənviyyələrinin ölçülməsi üçün tətbiq edilən avadanlıq GOCT 12.1.028 standartının 2-ci bölməsinin tələblərinə uyğun olmalıdır.

3.5 Səsin ekvivalent səviyyələrinin ölçülməsi üçün tətbiq edilən avadanlıq və onların hesablanması üsulları GOCT 12.1.003 və GOCT 12.1.050 standartında göstərilmişdir.

4. Səs-küy xüsusiyyətlərinin ölçülməsi şərtləri və ölçmələrə hazırlıq

4.1 Dəzgahlar üçün sınaq sahələrinin ölçüləri, otaqda əks olunan səs ölçmələrin nəticələrinə təsirinin nəzərə alındığı K sabitinin qiyməti, nasazlıqların səs-küyü və nasazlıqların səs-küyünə düzəlişlərin qiymətləri GOCT 12.1.028 standartının 3-cü bölməsinin tələblərinə cavab verməlidir.

4.2 Ölçmələri apararkən dəzgah işlək vəziyyətdə olmalıdır, yəni bütün örtüklər və qapaqlar bağlanmalı, bütün qoruyucu sipərlər aşağı salınmalıdır və s.

4.3 Ölçmə məsafəsinin, ölçmə nöqtələrinin yerləşməsinin və sayının seçimi GOCT 12.1.028 standartının 4-cü bölməsinə uyğun olaraq həyata keçirilir.

Hündürlüyü 2 m-dən çox olan dəzgahlar üçün ölçmə nöqtələrinin sayının və onların yerləşməsinin GOCT 12.1.026* standartına uyğun olaraq seçilməsinə icazə verilir. Bu zaman ilk dörd ölçmə nöqtəsinin 1.5 m, ikinci dörd ölçmə nöqtəsinin isə 3.0 m hündürlükdə yerləşdirilməsinə yol verilir.

4.4 Dəzgah boş işləyərkən ölçmələr iş dövrü prosesində eyni anda işləyən bütün ötürücülərin ən yüksək iş sürətində həyata keçirilir.

4.5 Dəzgah yük altında işləyərkən ölçmələr dəzgahın tipik iş şəraitində həyata keçirilir. Dəzgahların ən çox yayılmış tətbiqləri arasından seçilmiş tipik iş şəraiti xüsusi dəzgah növləri üçün Əlavə 2-də verilmişdir.

Xüsusi dəzgah modelləri üçün tipik iş şəraiti texniki şərtlərdə göstərilməlidir.

4.6 Əgər bu standartda müəyyən dəzgah növü üçün müəyyən olunmuş tipik iş şəraiti bu növ dəzgahın konkret modeli üçün tipik deyildirsə, onda dəzgah yük altında işləyərkən ölçmələrin bu dəzgah üçün texniki şərtlərdə müəyyən olunmuş rejimlərdə və iş şəraitində həyata keçirilməsinə icazə verilir.

5. Ölçmələrin aparılması və verilənlərin emalı

5.1 Orta hündürlükdə tezlikləri 63-dən 8000 Hz-ə qədər olan oktava zolaqlarında səs təzyiqi səviyyələrinin və səs səviyyələrinin ölçülməsi ölçmə səthində yerləşən ölçmə nöqtələrində həyata keçirilməlidir.

5.2 Oktava zolaqlarında səs təzyiqi səviyyələri və kəsmə zamanı kəsilən xarakterli səs-küyə malik dəzgahlar üçün səs səviyyələri kəsmə prosesində səs səviyyəsini ölçənin əqrəbinin orta mövqeyi ilə müəyyən edilir.

5.3 Səs təzyiqinin oktava səviyyələrinin və səs səviyyələrinin ölçmələrinin nəticələrinə əsasən səs gücünün oktava səviyyələri və səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsi GOCT 12.1.028

standartının 6-cı bölməsinə uyğun olaraq hesablanır.

6. Səs-küy xüsusiyyətlərinin yoxlanılması proseduru

6.1 Birdəfəlik sınaqlar və müəyyənləşdirici seriyanın sınaqları zamanı dəzgah boş və yük altında işləyərkən dəzgahın hər bir sınaq nümunəsi yoxlanılır.

6.2 Təhvil-təslim sınaqları zamanı dəzgahlar 1.2-ci bəndə uyğun olaraq boş və yük altında işləyərkən yoxlanılır: xalq təsərrüfatının ehtiyacları üçün istehsal olunan dəzgahlar konkret tipli dəzgah üçün texniki şərtlərə uyğun olaraq seçmə qaydada yoxlanılır; ixrac edilmək üçün istehsal olunan dəzgahların hər biri yoxlanılır.

6.3 Dövri sınaqlar zamanı dəzgahlar boş və yük altında işləyərkən seçmə qaydada yoxlanılır.

6.4 Yoxlamaya uğradılan dəzgahlardan nümunə götürülməsinin həcmi konkret dəzgah növləri üçün texniki şərtlərdə göstərilməlidir.

7. Ölçmələrin nəticələrinin rəsmiləşdirilməsi

7.1 Dəzgahların səs-küy xüsusiyyətlərinin ölçülməsinin nəticələri protokol şəklində rəsmiləşdirilməlidir. Protokolun forması Əlavə 3-də verilmişdir.

ƏLAVƏ 1
(Məlumat üçün)

Bu standartda istifadə olunan terminlərin izahı

1. Ölçmə səthi — ölçmə nöqtələrinin yerləşdiyi səs-küy mənbəyini əhatə edən şərti səthdir. Dəzgah üçün ölçmə səthi ГОСТ 12.1.028 standartının 4-cü bölməsinə əsasən müəyyən edilir.

Qeyd. Dəzgahda səs-küy yaradan əlavə sərbəst dayanan qovşaqlar olduğu təqdirdə ölçmə səthi mənbəni əhatə edən, ölçüləri sərbəst dayanan qovşaqlar ilə birlikdə dəzgahın qabarit ölçülərinə uyğun olan paralelepipeddən 1 m məsafədə yerləşdirilməlidir.

2. Ölçmə nöqtəsi — ölçmə zamanı mikrofonun yerləşdiyi yerdir.

ƏLAVƏ 2

(Tövsiyə olunan)

Səs-küy xüsusiyyətlərinin ölçülməsi zamanı dəzgahların tipik istismar şəraiti (Yük altında iş rejimləri və şəraiti)

1. Ümumi müddəlar

1.1 Dəzgahların bütün qrupları üçün cədvəllərdə verilən və hesablama yolu ilə əldə edilən kəsmə rejimlərinin qiymətləri pasport məlumatlarına uyğun olaraq korreksiya edilir.

1.2 Sınaq rejimlərinin müəyyən olunması zamanı dəzgahın dayanıqlılığının itirilməsinin müşahidə olunduğu rejimlər istisna edilməlidir.

2. Xarrat dəzgahları

2.1 Emal növü — uzununa yonma.

2.2 Nümunə-məmulat — ГОСТ 1050 standartına əsasən polad 45-dən hazırlanmış silindrik valdır.

2.3 Nümunə-məmulatın ölçüləri

2.3.1. Nümunə-məmulatın əsas hərəkət ötürücüsünün gücü 16 kVt-dək olan dəzgahların sıxacında bərkidilməsi zamanı nümunə-məmulatın ölçüləri aşağıdakı formullara əsasən müəyyən edilir:

$$d = (0.25 — 0.33)D,$$

$$L \leq 5d,$$

burada D — dəzgahda emal olunan məmulatın ən böyük diametri, mm;

d — nümunə-məmulatın diametri, mm;

L — nümunə-məmulatın uzunluğudur, mm.

Nümunə-məmulatın əsas hərəkət ötürücüsünün gücü 16 kVt-dan yüksək olan dəzgahların sıxacında bərkidilməsi zamanı nümunə-məmulatın ölçüləri aşağıdakı formullara əsasən müəyyən edilir:

$$d = (0.17 — 0.20)D.$$

$$L \leq 5D$$

2.3.2 Çubuq şəklindəki nümunə-məmulatın qısqacda bərkidilməsi zamanı nümunə-məmulat verilmiş dəzgah üçün maksimal diametrlili çubuqdan hazırlanır.

2.4 Kəsici alət — ГОСТ standartına əsasən TK qrupundan olan bərk ərintidən hazırlanmış lövhələri olan keçirməli kəsərlərdir.

2.5 Kəsmə rejimləri

2.5.1 Şpindelın fırlanma tezliyi n, dəq-1 (dövr/dəq) aşağıdakı formula əsasən müəyyən edilir:

(1)

$$n = n_{\min} + \frac{n_{\max} - n_{\min}}{c}$$

burada n_{\max} , n_{\min} — əsas hərəkət ötürücüsünün ən böyük və ən kiçik fırlanma tezliyi, dəq-1 (dövr/dəq);

c — əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq dəzgahlar üçün müəyyən olunan və cədvəl 1-ə əsasən seçilən əmsaldır.

Cədvəl 1

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü*, kVt	Dəzgahlar üçün c əmsalının qiyməti	
	əl ilə idarə olunan	avtomatlaşdırılmış və RPI-li
2-yə qədər	2	1.5
2-dən yuxarı 4-ə qədər	2.5	1.5
4-dən yuxarı 16-ya qədər	3	2
16-dan yuxarı 32-yə qədər	4	3
32-dən yuxarı 64-ə qədər	5	4
64-dən yuxarı	6	5

* Çoxşpindelli emal üçün gətirilmiş güc bir işçi şpindelə düşən gücə uyğundur.

2.5.2. Kəsmə dərinliyi t , mm və ötürmə sürəti S , mm/dövr əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq cədvəle 2-yə əsasən seçilir.

Cədvəl 2

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	S , mm/dövr	t , mm
2-yə qədər	0.3	1
2-dən yuxarı 4-ə qədər	0.3	1.5
4-dən yuxarı 8-ə qədər	0.4	2
8-dən yuxarı 16-ya qədər	0.5	3; 4
16-dan yuxarı 32-yə qədər	0.6	5
32-dən yuxarı 64-ə qədər	0.75	6
64-dən yuxarı	0.75	6-dən yuxarı

3. Frezer dəzgahları

3.1 Emal növü — frezerin oxuna perpendikulyar müstəvidə simmetrik frezerləmə. İki və ya daha çox frezer başlığı olan dəzgahlarda emal eyni vaxtda bütün başlıqlar tərəfindən həyata keçirilir.

Başlığın müəyyən olunmuş ötürücü gücü ən böyük ötürücü gücə malik başlığın ötürücü gücündən 30% az olduğu təqdirdə o, boş işləyə bilər.

3.2 Nümunə-məmulat — dəzgahdakı masanın oyuqlarında etibarlı şəkildə bərkidilməsi üçün əvvəlcədən emal olunmuş, ГОСТ 1050 standartına əsasən polad 45-dən hazırlanmış düzbucaqlı lövhədir.

3.2 Nümunə-məmulatın ölçüləri aşağıdakı formula əsasən müəyyən edilir:

$$B = 0.6D_{fr}; H \geq B; L = (2 - 5)D_{fr};$$

burada B — nümunə-məmulatın ölçüləri, mm;

H — nümunə-məmulatın hündürlüyü, mm;

L — nümunə-məmulatın uzunluğu, mm;

D_{fr} — frezerin diametridir, m.

3.4 Kəsicə alət — ГОСТ 24359 standartına əsasən bərk ərintilərdən hazırlanan lövhəciklər ilə təchiz olunmuş taxma bıçaqlara malik frezerdir. Frezerin diametri D_{fr} , mm, və dişlərin sayı Z əsas hərəkət ötürücüsündən asılı olaraq cədvəl 3-ə əsasən müəyyən edilir.

Cədvəl 3

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	D_{fr} , mm	Z	Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	D_{fr} , mm	Z
4-ə qədər	100	8	32-dən yuxarı 64-ə qədər	250	14
	125	8		315	18
4-dən yuxarı 16-ya qədər	125	8	64-dən yuxarı	400	20
	160	10		400	20
	200	12		500	26
	200	12		630	30
16-dan yuxarı 32-yə qədər	250	14			
	315	18			

3.5 Kəsmə rejimləri

3.5.1. Şpindelin fırlanma tezliyi n, dəq-1(dövr/dəq) əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq formula 1-ə və cədvəl 4-ə əsasən müəyyən olunur.

Cədvəl 4

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	Dəzgahlar üçün c əmsalının qiyməti	
	əl ilə idarə olunan	avtomatlaşdırılmış və RPI-li
4-ə qədər	3	2
4-dən yuxarı 16-ya qədər	4	3
16-dan yuxarı 32-yə qədər	5	4
32-dən yuxarı 64-ə qədər	6	5
64-dən yuxarı	7	6

3.5.2 Kəsmə dərinliyi t , mm və dəqiqlik ötürmə sürətinin qiyməti S , m/dəq əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq cədvəl 5-ə əsasən müəyyən olunur.

Cədvəl 5

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	t , mm	S , m/dəq
2-yə qədər	1	0.5
2-dən yuxarı 4-ə qədər	1.5	0.4
4-dən yuxarı 8-ə qədər	2	0.3
8-dən yuxarı 16-ya qədər	3	0.3
16-dan yuxarı 32-yə qədər	3.5	0.3
32-dən yuxarı 64-ə qədər	4	0.25
64-dən yuxarı	5	0.25

3.5.3. Bir neçə frezer başlığı olan dəzgahlar üçün kəsmə rejimləri hər bir başlıq üçün ayrılıqda seçilir, bu halda ötürmə sürətinin qiyməti S cədvəl 5-də göstərilənlərdən ən böyüyü seçilir.

3.6. Səs-küy müəyyən olunmuş kəsmə prosesində ölçülür. Ölçmələr frezerin metala daxil olması və çıxması zamanı aparılır

4 Dəlikaçan dəzgahlar

4.1 Emal növü — burğu ilə dəlik açılması.

4.2 Nümunə-məmulat

4.2.1 Nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı istifadə olunan eyni formalı nümunə-məmulatdan istifadə olunur.

4.2.2. Nümunə-məmulatın materialı — ГОСТ 1050 standartına əsasən polad

4.3 Nümunə-məmulatın ölçüləri nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı olduğu kimidir.

4.4 Kəsici alət — əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq cədvəl 6-ya əsasən seçilən diametri $D_{burğu}$, mm olan itikəsən poladdan hazırlanmış burğudur.

Cədvəl 6

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	$D_{burğu}$, mm	Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	$D_{burğu}$, mm
2-yə qədər	10	8-dən yuxarı 16-ya qədər	25
2-dən yuxarı 4-ə qədər	15	16-dan yuxarı 32-yə qədər	25
4-dən yuxarı 8-ə qədər	20	32-dən yuxarı	30

4.5. Kəsmə rejimləri

4.5.1. Şpindelın fırlanma tezliyi n , dəq-1 (dövr/dəq) əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq bu əlavədəki formula 1-ə və cədvəl 1-ə əsasən müəyyən olunur.

4.5.2. Ötürmə sürətinin qiyməti S , mm/dövr aşağıdakı formula əsasən müəyyən olunur:

$$S = 0.02D_{burğu}.$$

5. Oyma dəzgahları

5.1. Oyma qrupundan olan dəzgahlar üçün tipik iş şəraiti bölmə 3-ə uyğundur.

6. Yonma və dəlmə dəzgahları

6.1. Emal növü — səthin yonulması.

6.2. Nümunə-məmulat

6.2.1. Nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı istifadə olunan eyni formalı nümunə-məmulatdan istifadə olunur.

6.2.2. Nümunə-məmulatın materialı — ГОСТ 1050 standartına əsasən polad 45.

6.3. Nümunə-məmulatın ölçüləri nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı olduğu kimidir.

6.4. Kəsici alət — əsas bucağı $\varphi=45^{\circ}-60^{\circ}$ olan və en kəsiyi əsas hərəkət ötürücüsünün gücündən asılı olaraq cədvəl 7-yə əsasən seçilən, itikəsən poladdan hazırlanan keçirməli kəsəkdir.

6.5. Kəsmə rejimləri

6.5.1. İkiqat gedişlərin sayı n , ikiqat gediş/dəq aşağıdakı formula əsasən müəyyən edilir:

$$n = n_{\min} + \frac{n_{\max} - n_{\min}}{c} \quad (2)$$

burada n_{\min} , n_{\max} — ikiqat gedişlərin minimum və maksimum sayı, ikiqat gediş/dəq;
 c — bu əlavədəki cədvəl 4-ə əsasən seçilir.

Cədvəl 7

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt	Kəsərin en kəsiyi, mm	t, mm	S, mm/ikiqat gediş
4-ə qədər	16 × 25	3	1
4-dən yuxarı 16-ya qədər	20 × 30	5	1
16-dan yuxarı	25 × 40	8	1

7. Cilalayıcı dəzgahlar

7.1 Cilalayıcı qrupdan olan dəzgahlar üçün tipik iş şəraiti — nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı dəzgahların konkret modelləri üçün texniki şərtlərdə müəyyən olunmuş dəzgahın iş rejimləri və şəraitinə uyğundur.

8. Dişaçan dəzgahlar

- 8.1. Emal növü — dəzgahın növündən asılı olaraq kobud emal.
- 8.2. Nümunə-məmulat nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı istifadə olunan nümunə-məmulat ilə eynidir.
- 8.3. Nümunə-məmulatın ölçüləri nümunə-məmulatın emalının dəqiqliyinin yoxlanılması zamanı olduğu kimidir.
- 8.4. Kəsici alət emal növündən asılı olaraq seçilir.
- 8.5. Kəsmə rejimləri
 - 8.5.1. Əsas hərəkət ötürücüsünün çıxış elementinin sürət parametrlərinin qiyməti bu əlavədəki formula (1), (2) və cədvəl 4-ə əsasən müəyyən olunur.
 - 8.5.2. Kəsmə rejiminin qalan parametrləri kəsməyə sərf olunan $0.2 N_{\text{HOM}}$ -a bərabər güc nəzərə alınmaqla və dişaçan dəzgahlar üçün kəsmə rejimlərinin normativlərinə uyğun olaraq müəyyən edilmiş kəsmə sürətinə əsasən təyin edilir.

ƏLAVƏ 3
(Təvsiyə olunan)
Protokol
Səs-küy xüsusiyyətlərinin təyini

dəzgahın adı və modeli _____

İstehsal edən müəssisə _____

İstehsal edən müəssisənin nömrələmə sistemində uyğun seriya nömrəsi, buraxılış tarixi _____

Elektrik mühərriklərinin ümumi gücü, kVt _____

Əsas hərəkət ötürücüsünün gücü, kVt _____

Dəzgahın qabarit ölçüləri (uzunluq × en × hündürlük), m _____

Ölçmə səthinin sahəsi S, m² _____

Dəzgahın quraşdırılması (amortizatorlarda, təməl üzərində və s.) _____

Ölçmələrin aparıldığı otağın xüsusiyyətləri: _____

orta səs udma əmsalı α_s _____

döşəmə daxil olmaqla otaqdakı məhdudlaşdırıcı səthlərin sahəsi Sv, m2 _____

K sabitinin qiyməti, dB _____

Ölçmə avadanlığı

Adı	Növü	İstehsal edən müəssisənin nömrələmə sistemində uyğun seriya nömrəsi	İstehsal edən müəssisə
Səs səviyyəsini ölçən Analizator			
Mikrofon			

Dəzgahın iş rejimləri (şpindelini fırlanma tezliyi, ikiqat gedişlərin sayı, masanın yerdəyişmə sürəti və s.):

boş işləmə _____

yük altında işləmə _____

Dəzgahın yük altında işləməsi _____

Kəsici alət:

növü _____

materialın markası _____

kəsici hissənin hündəsi forması _____

Emalın növü _____

Emal olunan məmulat:

formasını _____

materialın markası _____

ölçüləri, mm _____

Ölçmə nöqtələrinin yerləşməsi və nömrələnməsi (sxem)

Operatorun iş yerində səs təzyiqinin oktava səviyyələrinin (tezlik zolaqlarında) L və səs gücünün oktava səviyyələrinin L_p təyini zamanı ölçmələrin və hesablamaların nəticələri

Parametrlərin adı	Ölçmə nöqtəsinin nömrəsi (təyinatı)	Oktava zolaqlarının orta həndəsi tezliyi, Hz							
		63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Nasazlıqların səviyyələri, dB	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	Operatorun iş yeri								
Səs təzyiqinin səviyyələri, dB, nasazlıqların səviyyəsinə düzəlişlər nəzərə alınmamaqla	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	Operatorun iş yeri								
Səs təzyiqinin səviyyələri L_i , dB, nasazlıqların səviyyəsinə düzəlişlər nəzərə alınmaqla	1								
	2								
	3								
	4								
	5								
	Operatorun iş yeri								
Səs təzyiqinin səviyyələri L, dBA, operatorun iş yerində əks olunan səsin təsirinə və nasazlıqların səviyyəsinə düzəlişlər nəzərə alınmaqla									

AZS ГОСТ 12.2.107-2024

Səs təzyiqinin orta səviyyələri L_m , dB								
Səs gücünün oktava səviyyələri L_p , dB								

Operatorun iş yerində səs səviyyəsinin L_A və səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsinin L_{pA} təyini zamanı ölçmələrin və hesablamaların nəticələri

Ölçmə nöqtəsinin nömrəsi (təyinatı)	Nasazlıqların səviyyəsi, dBA	Səs səviyyəsi, dBA, nasazlıqların səviyyəsinə düzəliş nəzərə alınmamaqla	Səs səviyyəsi L_{Af} , dBA, nasazlıqların səviyyəsinə düzəliş nəzərə alınmaqla
1			
2			
3			
4			
5			
Operatorun iş yeri			
Səs səviyyəsi L_A , dBA, operatorun iş yerində əks olunan səsə təsirinə və nasazlıqların səviyyəsinə düzəlişlər nəzərə alınmaqla			
Orta səs səviyyəsi L_{Am} , dBA			
Səs gücünün korreksiya olunmuş səviyyəsi L_{pA} , dBA			

Qeyd. Tezlik zolağında orta səs təzyiqi səviyyəsi L_m və ya orta səs səviyyəsi L_{Am} hesablanarkən tezlik zolağında səs təzyiqi səviyyəsinin L qiymətləri və ya operatorun iş yerindəki səs səviyyəsi L_A nəzərə alınmır.

Ölçmələrin tarixi _____
 Ölçmələri həyata keçirən təşkilat _____
 Ölçmələri aparən şəxslərin vəzifəsi, soyadı, adı, atasının adı _____

Ölçmələri aparən şəxslərin imzaları

Şəxsi
İmza

İmzanın
açıqlaması

ICS 25.080

Açar sözlər: Oyma dəzgahlar, cilalayıcı dəzgahlar, dişəçən dəzgahlar, yonma və dəlmə dəzgahlar, xarrat dəzgahlar, frezer dəzgahlar



Rəsmi nəşr
“Azərbaycan Standartlaşdırma İnstitutu”
publik hüquqi şəxs

AZS ГОСТ 12.2.107—2024
Əməyin mühafizəsi standartları sistemi.
Səs-küy. Metal kəsən dəzgahlar.
Yol verilən səs-küy xüsusiyyətləri