

液圧サーボプレスブレーキ

PVS8525-2

仕様書

ご確認印

ご確認印

2022年 7月 吉日

コマツ産機株式会社

管理No, SQN22-307-A02

		宮 本
--	--	--------

目 次

1. 安全対策	
1.1 弊社実施事項	3
1.2 貴社にて実施頂きたい事項	4
2. 液圧サーボプレスブレーキ仕様	
2.1 プレスの種類	5
2.2 主仕様	5
2.3 NC制御装置仕様	6
2.4 許容偏心荷重	8
2.5 標準付属品	9
2.6 必須選択オプション	10
2.7 任意選択オプション	11
2.8 パンチクランプ、中間板	12
2.9 パンチ、ダイ	14
3. 一般事項	
3.1 塗 装	15
3.2 据付・受渡条件、教育	15
3.3 工事区分	15
3.4 設置環境	16
3.5 保 証	17
3.6 提出書類	18
3.7 仕様変更	18
4. 全体図	19
5. 基礎図	20
6. 事業者の責任	21

本機は日本国内の法規に基づき製作されていますので、日本国内でのみ使用して下さい。
本機を日本国外で使用するには、その国の安全規格を遵守する必要があります。

1. 安全対策

1.1 弊社実施事項

弊社の液圧サーボプレスブレーキには、下記の安全対策を実施しております。

(1) 非常停止ボタン付きフートスイッチ

非常停止ボタンの他に運転フートスイッチは以下の機能を内蔵しています。

- ・ 3 段式構造による 3 ポジションフートペダルの採用

(2) キースイッチの採用

- ・ 操作電源キースイッチ、操作モードセレクトのキースイッチ

(3) 安全プラグ

(4) ソレノイドバルブ動作フィードバック機能

(欧州プレスブレーキ安全規格 EN 12622 準拠)

(5) アイクランプ

パンチクランプにアイクランプを標準装備。フォームロック機能により単にアンクランプ操作してもパンチが落下しません。

(6) 後面ガード

インターロック式で扉を開くと非常停止となります。

(7) 警告ラベルの貼り付け

(8) プレスブレーキ用レーザ式安全装置：(株)小森安全機研究所製 DSP-AP-MCS
(安全装置 型式検定 NO. TA569)

本装置はお客様での装着を当社が代行するものであり、加工機本体は動力プレス機械構造規格で規定する安全プレスには適合しません。

本装置は労働安全衛生規則第 131 条 2 項 三に適合致します。

DSP-AP 装着機では、起動後、初回のラムストロークでラム制動性能の確認を自動実施します。

ラム制動性能の確認を完了する為には、ラム最大速度で 35mm 以上のストロークを行う必要があります。パンチ～ダイ間のクリアランスは 35mm 以上確保してください。

※レーザ式安全装置装着時は、金型間での挟まれに対して有効な保護方策となるので追加保護方策としてのフートスイッチのダブルアクションセットアップスイッチは無効とします。(必要な場合はご用命ください)

更に、安全の為のオプションとして、下記を準備致しておりますので、必要にあわせてご利用下さい。

(9) 安全柵 (オプション)

- ・ 側面ガード (開閉インターロック式)

1.2 貴社にて実施頂きたい事項

貴社にて下記事項を必ず実施頂きたいお願い致します。

この機械は、労働安全衛生法及び労働安全衛生規則により、運転者を事故から守るため雇用者である事業主に、主として次の義務が課せられています。

詳細は、「6. 事業者の責任」を参照下さい。

- (1) 計画の届出（労安衛法第 88 条、労安衛則第 85 条等）

「機械等の設置・移転・変更届け」を行って下さい。

機械納入・設置の 30 日前までに労働基準監督署に届け出る必要があります。

- (2) 作業主任者の選任（労安衛法第 14 条、労安衛則第 16 条等）

資格のある作業主任者の選任を行って下さい。

- (3) 安全教育の実施（労安衛則第 35 条、36 条等）

- (4) 危険の防止（労安衛法第 20 条、労安衛則第 131 条）

- (5) 作業開始前の点検（労安衛則第 136 条等）

- (6) 特定自主検査の実施（労安衛則第 135 条等）

- (7) 事業者の行うべき調査等（労安衛法第 28 条の 2）

2. 液圧サーボプレスブレーキ仕様

2.1 プレスの種類

液圧サーボプレスブレーキ

ラムを駆動させる油圧ユニットのポンプはサーボシステムにより制御されます。

サーボモータの動力を液圧によってスライドに伝達する構造です。

2.2 主仕様

1	機種名	—	PVS8525-2	
2	最大加圧能力	kN	850	
3	最大曲げ長さ	mm	2570	
4	許容上型質量	kg	280	
5	サイドフレーム間距離	mm	2210	
6	機械全高 (床上)	mm	2615	
7	機械奥行	mm	1755	
8	フレームギャップ深さ	mm	425	
9	テーブル高さ	mm	915	
10	オープンハイト	中間板無	mm	500 ※
		中間板有	mm	400
11	最大ストローク長さ	mm	200	
12	シリンダ数	本	2	
13	ラム下降速度	mm/sec	150	
14	ラム加圧速度	mm/sec	0.1~10	
15	ラム上昇速度	mm/sec	150	
16	運転操作方式	—	作業一工程、単動、寸動、切	
17	主電動機	kW	1.8 x 2	
18	油圧ポンプ吐出量	ml/rev	6.7 x 2	
19	最大作動油圧	MPa	28.0	
20	作動油量	l	36	
21	機械質量	ton	7.0	
22	塗装色	—	ライトグレー+ブラックグレー	

※ 中間板を取り外してラムにパンチを取り付けることはできません。

2.3 NC制御装置仕様

装 置 名		P V S 8 5 2 5 - 2	
1	操作方法	画面タッチパネル	
2	表示方法	15インチ16万色 TFT液晶 (XGA)	
3	性能仕様	制御軸数 DS:2軸 BS:2軸 Z:2軸、Y:2軸、K:1軸	
4	記憶方式	記憶容量(工程数)	CF容量による(99工程/ワーク)
		データ保存方法	Fastメモリーカード
		外部記憶インターフェース	USB2.0ポート×1
5	曲げデータ 作成	単体機能	曲げデータ検索
			角度入力でのDS計算
			脚長、曲長入力での突当位置計算
			コイニング演算
			R曲げ計算(ピッチ、回数指定)
		KPAPS機能	全軸ティーチング機能(手動パルサ)
			2D断面形状入力機能
			金型干渉チェック機能
			自動曲げ順演算機能(最大8工程まで)
			円柱曲げソフト機能
6	運転関連	曲げシミュレーション機能	
		伸び量補正表(ユーザ用)	
		全体補正(DS、BS)	
		加圧力表示	
7	ラム制御関係	金型チェック(接触点記憶)	
		ラム上限切替(プログラム式、無段階)	
		曲げ速度可変(1~100%)	
		ラム中間停止	
8	バックストップ 関係	ラム遅上昇	
		前後、上下、左右電動式	
		シフトバック機能(無段階)	
		BS傾き量	500mm

2.3 NC制御装置仕様 (つづき)

装置名		PVS8525-2	
8	バックストップ関係		
	前後調整範囲	0~700mm	
	前後移動速度	32m/min	
	前後移動用モータ	0.3kW×2	
	上下調整範囲	テーブル上面から50~210mm	
	上下移動速度	3m/min	
	上下移動用モータ	0.2kW×2	
	左右調整範囲	左	-930~+825mm
		右	-825~+930mm
	左右移動速度	60m/min	
左右移動用モータ	0.05kW×2		
9	多段バックストップフィンガ個数 (オフセット300mm)	2個	
10	アングルコントローラ関係	電動式 (0.1kW)	
11	ワークデータインポート機能	<p>(株)キヤドマック製MAC sheet BENDおよびBS32、または(株)FAサービス製Meta-Bendで作成したデータをイーサネット経由で取り込んで運転データ、3次元形状データを保存します。NC制御装置タッチパネル画面上に3次元形状を表示することができます。</p> <p>〔 CADとの接続の場合、別途打合せ御見積りが必要になります。 〕</p> <p>* 金型データの輸入は貴社にて実施して下さい。</p> <p>* 接続にはUSB変換コネクタが必要となります。</p>	
12	KOMTRAX	<p>機械稼働状態の集計、管理 機械メンテナンス情報の管理 詳細は別紙にてご説明させていただきます。</p>	

2.4 許容偏心荷重

下図は曲げ加工の場合の許容偏心荷重を表しています。

なお、本表は精度保証上の許容荷重ではありません。

(1) 左右方向

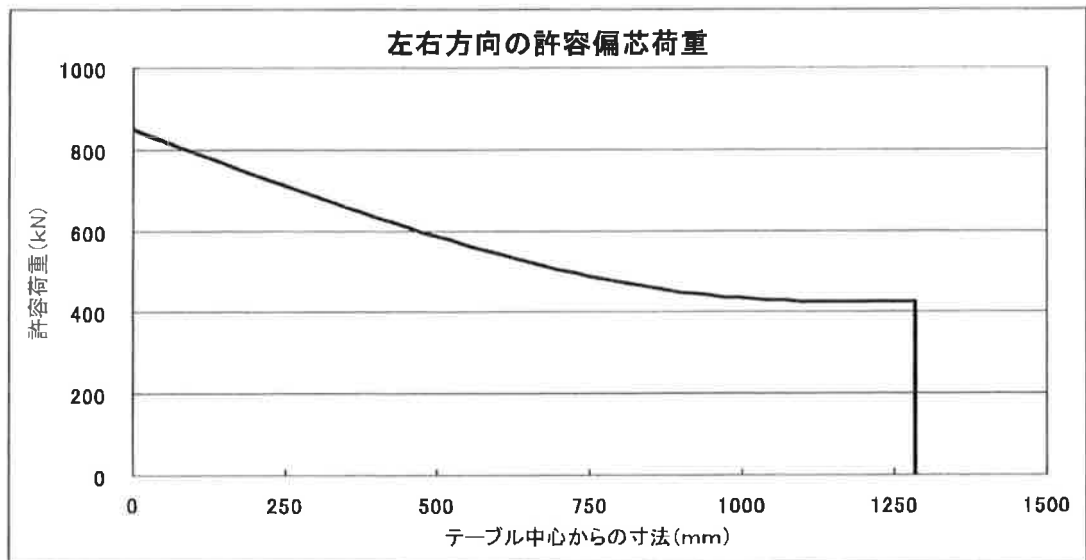
ラム中心から左右方向にずれた位置に荷重をかけた場合、偏心荷重となり最大加圧能力は減少します。

(2) 前後方向

ラム中心から前後方向にずれた位置に荷重をかけた場合、ラムには前後方向に曲げる力が働きます。その場合、特にパンチ押え板の締め付けボルトに無理な力が加わり、パンチ押え板が曲ってしまうか、または、締め付けボルトが折損する場合があります。

* 標準金型を使用した通常の曲げ加工では前後偏心荷重について検討する必要はありません。

* 特殊な偏心パンチや段差曲げ金型などを使用する場合、弊社へご相談下さい。



* 打抜き加工等、大きな振動衝撃が発生する作業を行うと、ラム位置検出装置が誤動作し、故障の原因となる場合があります。このような作業を行う場合、弊社へご相談下さい。

2.5 標準付属品

No	項目	個数
1	フットスイッチ 非常停止押しボタン 3ポジション運転フットスイッチ ダブルアクションスイッチ（標準設定：無効） 上昇フットペダル	1個
2	ブレーカ 漏電ブレーカ	1式
3	センタリングセット	1式
4	後面ガード（インターロック式）	1式
5	付属工具 工具袋 スパナ（13mm、19mm） 六角棒レンチ（5mm、6mm、8mm、10mm）	1式
6	基礎用部品 レベルプレート、ジャッキボルト	1式
7	ホールインアンカ	1式
8	プレスブレーキ用レーザ式安全装置 （株）小森安全機研究所製 DSP-AP-MCS （安全装置 型式検定NO. TA569）取付け	1式

2.6 必須選択オプション

選択項目	選択	選択仕様	販売コード
安全装置	<input checked="" type="checkbox"/>	DSP-AP	23A01
	<input type="checkbox"/>	AKAS3P	23A02
	<input type="checkbox"/>	前後退避ブラケット付 DSP-AP	23A05
中間板 2.8 パンチクランプ、 中間板を参照	<input type="checkbox"/>	落下防止有 PHB	23C021
	<input type="checkbox"/>	落下防止無 PHB	23C029
	<input type="checkbox"/>	中間板無	23C09
パンチクランプ 2.8 パンチクランプ、 中間板を参照	<input type="checkbox"/>	落下防止有 ボルト締めクランプ	23D011
	<input type="checkbox"/>	落下防止無 ボルト締めクランプ	23D019
	<input type="checkbox"/>	落下防止有 ワンタッチクランプ	23D021
	<input type="checkbox"/>	落下防止無 ワンタッチクランプ	23D029
	<input checked="" type="checkbox"/>	アイクランプ	23D03
	<input type="checkbox"/>	クサビ調整付アイクランプ	23D031
	<input type="checkbox"/>	120mm ヨーロピアンクランプ	23D051
	<input type="checkbox"/>	150mm ヨーロピアンクランプ	23D052
	<input type="checkbox"/>	落下防止無し 油圧式パンチクランプ	23D069
	<input type="checkbox"/>	クランプ無	23D09
ダイホルダ	<input type="checkbox"/>	DHB+DHC	23G01
	<input type="checkbox"/>	DHB	23G02
	<input type="checkbox"/>	DHC	23G03
	<input type="checkbox"/>	1VHB-2	23G04
	<input type="checkbox"/>	1VHB-2+DHC	23G05
	<input type="checkbox"/>	特殊パスライン用 DHC	23G06
	<input checked="" type="checkbox"/>	ダイホルダ無	23G09
ネットワークパーツ	<input type="checkbox"/>	NC 容量アップ(4GB→32GB)、 LAN ポート増設	23I01
	<input type="checkbox"/>	NC 容量アップ(4GB→32GB)、 LAN ポート増設無し	23I02
	<input type="checkbox"/>	NC 容量アップ無し、LAN ポート増設	23I03
	<input checked="" type="checkbox"/>	NC 容量アップ無し、LAN ポート増設無し	23I09

2.7 任意選択オプション

選択項目	選択	選択仕様	販売コード
着脱式ストッパの追加	<input type="checkbox"/>	多段着脱式ストッパ1個(オフセット 300mm)	63A011
	<input type="checkbox"/>	多段着脱式ストッパ2個(オフセット 300mm)	63A012
	<input type="checkbox"/>	着脱式ストッパ1個(段無し)	63A021
	<input type="checkbox"/>	着脱式ストッパ2個(段無し)	63A022
固定式ストッパの追加 ^{※1}	<input type="checkbox"/>	多段手動移動式ストッパ1個(オフセット 300mm)	63A031
	<input type="checkbox"/>	多段手動移動式ストッパ2個(オフセット 300mm)	63A032
	<input type="checkbox"/>	手動移動式ストッパ1個(段無し)	63A041
	<input type="checkbox"/>	手動移動式ストッパ2個(段無し)	63A042
自動プロ	<input type="checkbox"/>	バーコード対応	63B01
	<input type="checkbox"/>	自動プロ・ネットワーク接続設定	63C01
	<input type="checkbox"/>	タブレットシミュレータ ^{※2}	63D01
ベンディングアイ ^{※3}	<input type="checkbox"/>	6mm ベンディングアイ	63F03
	<input type="checkbox"/>	6mm 特殊バスラインベンディングアイ	63F04
側面ガード	<input type="checkbox"/>	側面ガード有(開閉インターロック機能付き)	63G01
フロントサポートアーム	<input checked="" type="checkbox"/>	フロントサポートアーム2本付属 (ベンディングアイ装着時選択不可)	63H01
嵩上げ架台	<input type="checkbox"/>	嵩上げ架台+50mm	63J01

※1 別途個別にソフトリミット追加必要となります

また、手動移動式ストッパの取付位置は1個の場合バックストップフィンガの間、
2個の場合バックストップフィンガの両外側となります

※2 設定にお客様情報の入力が必要となります

※3 6mm対応ベンディングアイ

計測個数	2カ所
移動範囲	左 -920 ~ +366mm
	右 -366 ~ +920mm
移動速度	45m/min
計測可能角度	80° ~ 135° (V < 25)
	90° ~ 135° (25 ≤ V)
対象板厚	0.5t ~ 6.0t
※特殊バスライン対応ベンディングアイ改造	
バスライン変更	118mm → 111.5mm

2.8 パンチクランプ、中間板

(1) パンチクランプ

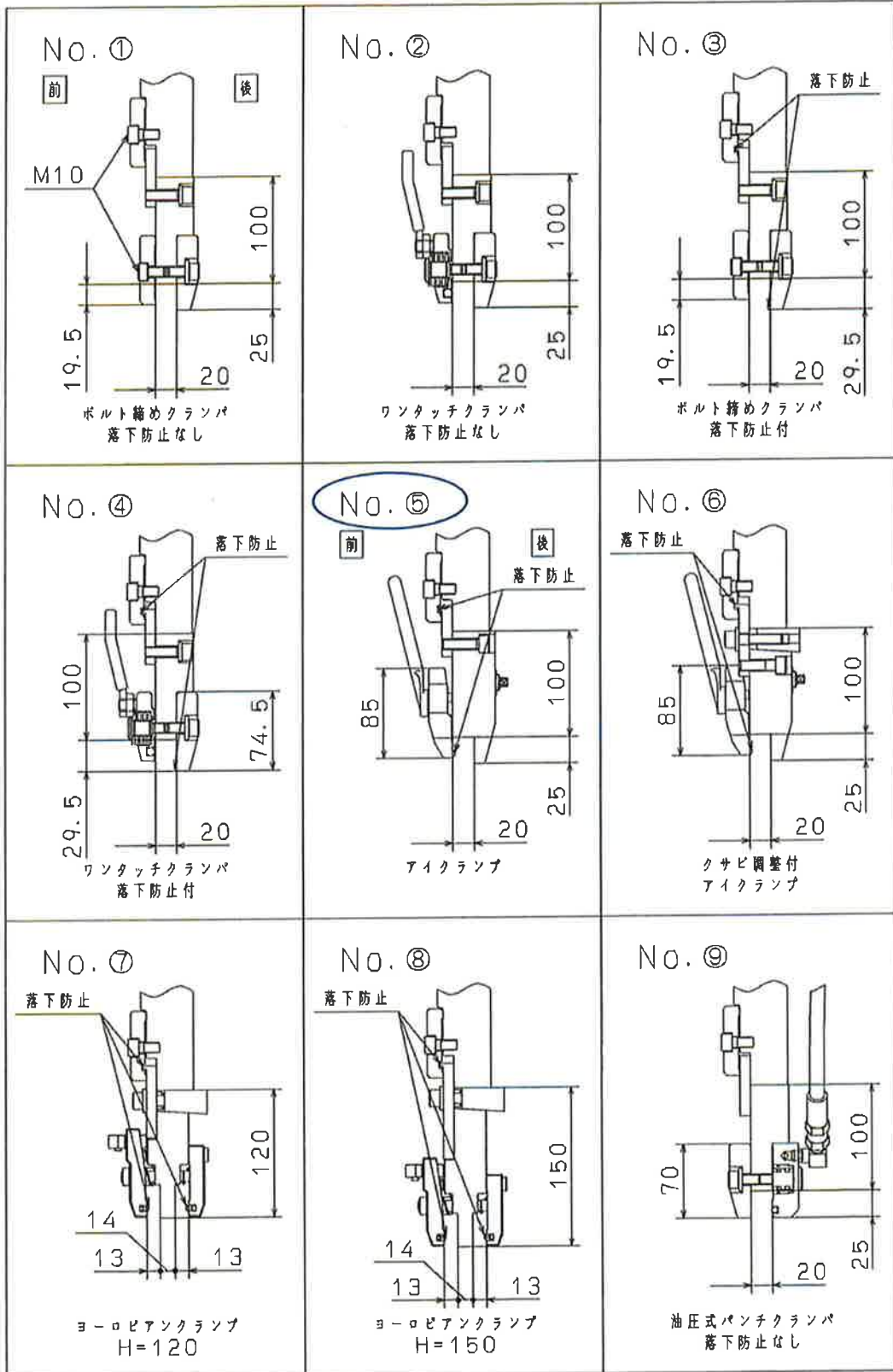
No.	品名		販売コード	個数	図面番号	備考
1		ボルト締めクランプ	23D019	14個	①	
2	落下防止なし	ワンタッチクランプ	23D029		②	
3		油圧式パンチクランプ	23D069		⑨	工場エア必要
4	落下防止付	ボルト締めクランプ	23D011		③	金型に落下防止溝必要
5		ワンタッチクランプ	23D021		④	金型に落下防止溝必要
6		アイクランプ	23D03		⑤	中間板不要 金型にアイクランプ用溝必要
7		クサビ調整付アイクランプ	23D031		⑥	中間板不要 金型にアイクランプ用溝必要
8		ヨーロピアンクランプ H=120mm	23D051		⑦	中間板不要
9	ヨーロピアンクランプ H=150mm	23D052	⑧		中間板不要	

(2) 中間板

No.	品名		販売コード	個数	図面番号	備考
1	落下防止なし	PHB 高さ100mm	23C029	14個	①②⑨	
2	落下防止付	PHB 高さ100mm	23C021		③④	

【注意】

- ・分割幅の短い分割パンチをワンタッチクランプでクランプする場合は外力によりパンチが左右方向に動くことがあります。
- ・ワンタッチクランプのクランプ力はパンチの落下を保持するためのものです。前後偏芯荷重のかかる加工などには使用しないで下さい。十分拘束できずパンチセンターがずれる可能性が有ります。
- ・パンチクランプ／中間板の落下防止有無は合わせることを推奨します。



2.9 パンチ、ダイ

(1) パンチ

No.	品名	先端R 標準 R0.2	落下防止溝（該当に○印）			本数				
			溝なし （標準）	溝あり	アイクランプ 用溝	L	S	K分割	L分割	S分割
						835mm	415mm	800mm 10分割	800mm 8分割	385mm 7分割
1	GN208A-IC	0.2	-	-	○	3	0	1	0	0
2	STR05A-IC	5.0	-	-	○	3	0	1	0	0
3	STR10A-IC	10.0	-	-	○	3	0	1	0	0
4	以下、余白	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5										
6										

【注意】

- ・分割パンチの突起形状部は金型本体ボディ部より耐圧が低くなりますので、ご使用の際は十分注意してください。
- ・分割パンチの突起形状先端は剛性が不足するため曲げ角度が不足することがあります。
- ・グースネックパンチの懐面・背面の断面形状はロットによりばらつく可能性が有ります。

(2) ダイ

No.	品名	逃がし溝（該当に○印）		本数			
		溝なし（標準）	溝あり	L	S	L分割	S分割
				835mm	415mm	800mm 8分割	385mm 7分割
1	2V10168AB4	○	-	3	0	0	0
2	2V12208AB4	○	-	3	0	0	0
3	1V25H	○	-	3	0	0	0
4	1V32H	○	-	3	0	0	0
5	1V40H	○	-	3	0	0	0
6	1V50H	○	-	3	0	0	0
7	1V63	○	-	0	5	0	0
8	1V80	○	-	0	3	0	0
9	1V100	○	-	0	3	0	0

(3) ダイベース

NO	品名	本数	
		L	S
		831mm	413mm
1	DHC	3	0
2	DHB	3	0
3	DHR2-50	3	0
4	以下、余白	-	-

3. 一般事項

3.1 塗装 : コマツ標準塗装色 (2.1 主仕様 参照)

3.2 据付・受渡し条件、教育

3.2.1 据付・受渡し条件 : 貴社ご指定の基礎上に据付・調整・試運転渡しとします。

3.2.2 教育 : 機械受渡・検収後、操作指導・メンテナンス教育を実施します。

3.3 工事区分

3.3.1 弊社実施工事

(1) 据付、調整 : 貴社ご担当の基礎に、据付と調整を実施します。

(2) 試運転

(3) 操作、メンテナンス説明

3.3.2 貴社実施工事 : 下記の工事及び備品は、貴社にて御施工、御準備願います。

(1) 基礎工事 設計、施工、材料共
(但し、基礎寸法図は弊社より提出致します。)

(2) 電気結線

警告 ・電気結線は、必ず電気工事士の資格を持った方にご依頼下さい。
結線作業を行なう時は、必ず工場側元電源を切って下さい。
また、安全のためアース線を必ず接続して下さい。(アースはD種)

・電源の接続

1. 制御盤の一次側配線接続端子まで配線して下さい。

電源容量 (kVA)		9
ブレーカ容量 (A)		50
電線の太さ	動力線 (mm ² 以上)	8
	アース線 (mm ² 以上)	8
接続端子		R8-5 (M5)

2. 接地工事

アース端子にアース線を確実に接続して下さい。

制御盤のアース端子まで 22mm² 以上で配線して下さい。

配線後、AC200Vの電圧をテスターで確認して下さい。

本機は単独接地としてください。

重要

- ・ 1次側電源は、ノイズ発生源となる溶接機などとは別系統にして下さい。
また、溶接機、電気ドリル、サンダー、グラインダーなどの機器は、本機から 10m以上離れた場所で使用するようして下さい。
- ・ 電源太さは種類により異なります。

- ・ 電源電圧：変動は±10%以内にして下さい。
200V±10%、50/60Hz±1Hz
または、220V±10%、60Hz±1Hz
- ・ 中性線が存在する場合はアース端子に接続しないで下さい。

- (3) 機体外空気配管（オプション装置付属のとき）
（プレスブレーキのエアインレットまで配管して下さい。）
- (4) 潤滑油
- (5) 消耗品及び予備品
- (6) 試運転用材料

3.4 設置環境

プレスブレーキの据付場所は、下記の項目を満足する必要があります。

3.4.1 周囲温度： 屋内にて 0～40℃

3.4.2 湿度： 75%以下（結露なきこと）

3.4.3 雰囲気

- (1) 電氣的ノイズや磁界を発生する機器（溶接機、マグネット付の装置等）からは、10m以上離して設置して下さい。
- (2) ちりの多い環境や有機性・腐食性ガスのある環境への設置は避けて下さい。
- (3) 機械全体に直射日光や局部的に冷暖房の吹出しが当たる場所への設置は避けて下さい。
- (4) 設置環境によりレーザ式危険防止装置DSP-APが誤検出する可能性があります。設置場所の寒暖差がある場合、塵や埃が舞う設置環境の場合はご注意ください。なるべく出入口から遠い外気温の影響を受けない場所に設置されることをお勧めします。

3.5 保証

3.5.1 保証期間

納入試運転検収日から起算して、満3ヶ年の間を保証期間と致します。

保証期間内の保証明細は、3ヶ年の保証範囲の通りと致します。

3.5.2 保証内容

保証期間内において本機を構成する純正部品に材料上または製造上の不具合が現われ、弊社がそれを認めた場合は、無償で当該部品の交換または修理を致します。

なお、不具合に伴う休止補償等、他の二次的損失の補償は含みません。

3.5.3 保証除外項目

保証期間内でも下記事項に該当する場合は、保証致しません。

- (1) 弊社の引渡しを実施する前に機械をご使用になり故障した場合。
- (2) 弊社の「取扱説明書」に示された操作、保守点検、整備がされていない場合、及び仕様範囲外で使用され、それが原因で故障した場合。
- (3) 弊社に連絡なしで移設、改造、修理等を行いそれが原因で生じた故障。
- (4) 弊社の推奨油脂類、純正部品以外を使用したため発生した故障。
- (5) 消耗部品の部品代 及び その交換費。
O-リング、オイルシール、パッキン類、クッションゴム等のゴム・樹脂製品、ランプ類、ヒューズ、運転押しボタン、潤滑油、油圧作動油、グリース、その他油脂類、フィルター類、予備部品、機器内データバックアップ用電池。及び取扱説明書に記載の消耗部品。
- (6) 天災、過失、事故、故意あるいは、第三者の加害による損傷及びそれが原因と認められる故障。

3.5.4 プレスブレーキの保証範囲

3.5.4.1 3ヶ年保証範囲

- (1) 主構造品（フレーム、ラム、テーブル）
- (2) 伝動部品（ラム駆動油圧シリンダの構造部品。但し、パッキン類は除く）
- (3) 油圧タンクユニット主要構成部品（但し、フィルタ類は除く）
- (4) バックストップ装置主要構成部品（但し、バックストップフィンガを除く）
- (5) NCコントローラ機器（コマツ標準品のみ）
- (6) ベンディングアイ主要構成部品（レーザ光発振器を除く）
- (7) 機器類（但し、お客様御指定品は除く）
 - ① 油圧駆動サーボモータ
 - ② バックストップ駆動サーボモータ
 - ③ 制御盤及び操作盤（内部の電気部品を含む）
 - ④ フートスイッチ（但しリミットスイッチを除く）
 - ⑤ 標準の配線及び空油圧配管

3.5.4.2 1ヶ年保証範囲

(1) プレスブレーキの付属装置

(送り装置等の自動化装置、お客様御要求の特殊仕様の付属装置等)

(2) プレスブレーキ本体の下記機器類

- ① 油圧ポンプ、駆動用カップリング、タイミングベルト
- ② リレー、カウンタ、リミットスイッチ、近接スイッチ、リニアセンサ、ポテンショメータ、ベンディングアイ用レーザ光発振器
- ③ 油圧機器類 (油圧バルブ、油温センサ)
- ④ 空圧機器類 (空圧バルブ、レギュレータ、ブースターポンプ)

3.5.4.3 弊社で直接実施する1年目の定期点検は無償と致します。(2年目以降は有償)

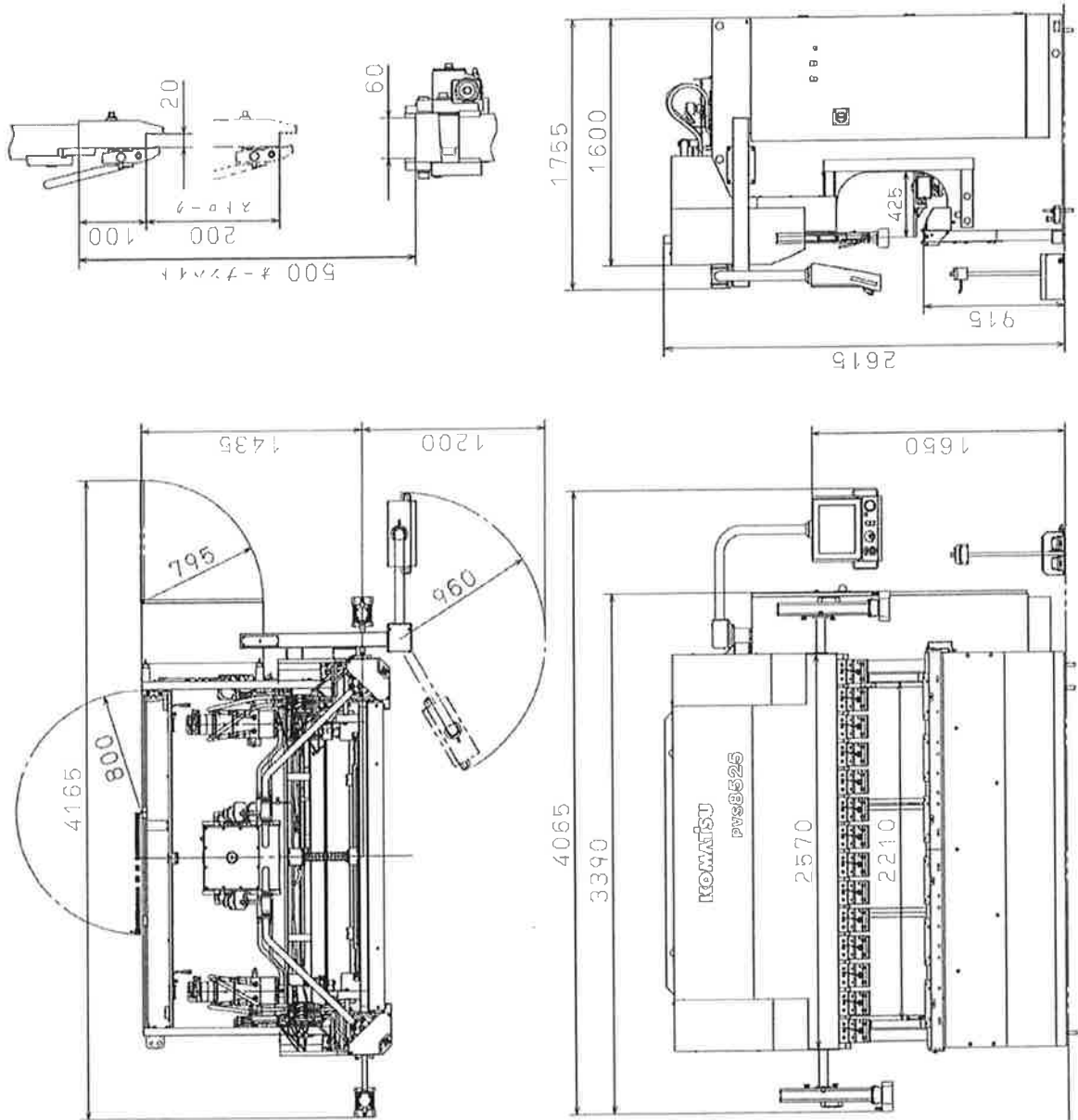
3.6 提出書類

取扱説明書 2部

3.7 仕様変更

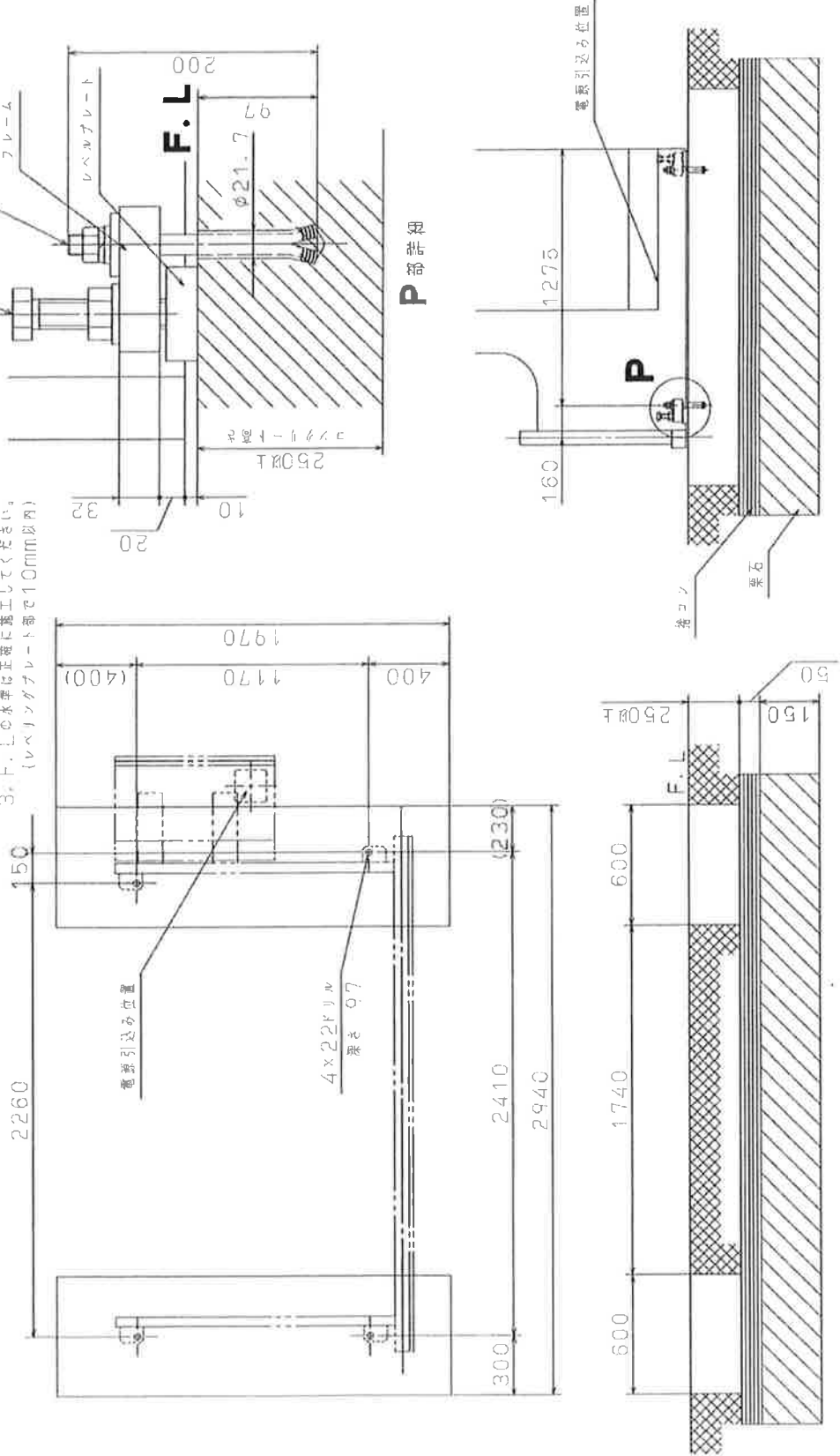
本仕様書より仕様を変更される場合は、別途打ち合わせ、御見積りさせていただきます。

4. 全体図 (PVS8525-2)



5. 基礎図 (PVS8525-2)

1. 地層カ0.1N/mm²以上。
これ以下の場合は基礎底を拡げるか、くいなどで補強してください。
2. コンクリートの強度は $f_{c,acc} \geq 19$ 、 $6N/mm^2$ のこと。
3. F.L.の水準は正確に高工してください。
(レベルングプレート部で10mm以内)



6. 事業者の責任

弊社プレスブレーキは労働安全衛生法・第42条により定められた動力プレス機械構造規格に基づき製造しております。労働安全衛生法（法）、労働安全衛生規則（則）および機械の包括的な安全基準に関する指針（基発第501）より労働災害の低減を目的とし、機械を労働者に使用させる事業者に対し主として次に示す義務が課せられています。

(1) 計画の届け出

「機械等の設置・移転・変更届け」を行うこと。（法第88条、則第85条等）
機械納入・設置の30日前迄に所管の労働基準監督署に届出し、安全性のチェック・指導を受けます。

(2) 作業主任者

資格のある作業主任者の選任を行うこと。（法第14条、則第16条等）
動力プレス機械を5台以上有する事業場においては、指定の技能講習を受けた者の中から作業主任者を選任しなければなりません。

(3) 安全教育

この機械をはじめ取り扱う作業員への安全教育（則第35条）
また金型交換や調整作業にあたる作業員に対しては、テキスト「プレス作業員安全必携」による教育を行わなければなりません。（則第36条、安全衛生特別教育規定第3条）

(4) 危険の防止

プレス作業員に対し、適切な安全措置を講ずること。（法第20条、則第131条）
機械、危険物、電気等のエネルギーなどによる労働者の危険を防止します。
作業員の身体の一部が危険限界に入れないよう措置を講じます。

(5) 作業開始前の点検

作業開始前の点検を行うこと。（則第136条）
機器の故障や不具合を早期に発見し、異常を認めた時は補修その他必要な措置を取り、事故を防ぐために行いません。

(6) 特定自主検査

有資格者による法定検査を、年一回以上実施すること。（則第135条等）
検査の結果の不具合点は補修し、検査結果と補修記録を保管します。

(7) 事業者の行うべき調査等

機械や作業等における危険性または有害性等を調査し（リスクアセスメント）、その結果に基づいて、作業員の危険を防止するための必要な措置を講じるよう努めなければなりません。（法第28条の2）