TCVN **TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

TCVN 5187 : 1990

MÁY CẮT KIM LOẠI - YÊU CẦU RIÊNG VỀ AN TOÀN ĐỐI VỚI KẾT CẤU MÁY DOA NGANG

Metal cutting machines -

Special safety construction requirements for horizontol machines

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 5187 : 1990 phù hợp với ST SEV 577 : 1977.

TCVN 5187 : 1990 do Viện máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Uỷ ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và Công nghệ) ban hành;

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại Khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a Khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Máy cắt kim loại - Yêu cầu riêng về an toàn đối với kết cấu máy doa ngang

Metal cutting machines - Special safety construction requirements for horizontal boring machines

1 Rãnh then trên trục chính của những máy doa ngang không được làm suốt ra đầu mút phía trước của trục chính hoặc miệng thoát của rãnh then trên đầu mút của trục chính phải được bịt lại (ví dụ bằng then, nêm ngắn).

Cho phép làm rãnh then suốt ra đầu mút phía trước của trục chính nhưng trong trường hợp này các mép sắc của rãnh then trên đầu mút trục chính phải được làm tròn để tránh khả năng móc vào quần áo của người thao tác.

2 Nêm, vít và các phần tử tương tự khác dùng để kẹp dụng cụ cắt không được nhô ra khỏi mặt ngoài của trục chính. Nếu việc đó không có khả năng thực hiện thì ở những chỗ dễ gây nguy hiểm phải được bao che bằng các thiết bị bảo vệ.

3 Thời gian từ sau khi ngắt truyền động đến lúc dừng lại của trục chính (không mang dụng cụ cắt) không vượt quá 6 s.