

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 5188 : 1990

**MÁY CẮT KIM LOẠI - YÊU CẦU RIÊNG VỀ AN TOÀN
ĐỐI VỚI KẾT CẤU MÁY BÀO, XỌC VÀ CHUỐT**

*Metal cutting machines - Special safety construction requirements for
shaping, planing slotting and drawing machines*

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 5188 : 1990 phù hợp với ST SEV 578 : 1977.

TCVN 5188 : 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, Ủy 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 bào, xọc và chuốt**

Metal cutting machines -

Special safety construction requirements for shaping planing slotting and drawing machines

- 1 Trên những máy bào giường cần có thiết bị hãm hoặc thiết bị giảm xung, thiết bị hạn chế (hành trình) để ngăn ngừa bàn máy bị tuột ra ngoài đường hướng.
- 2 Trên những máy bào ngang, máy xọc có hành trình đầu trượt (đầu bào, đầu trượt) lớn hơn 200 mm, cũng như máy bào giường, phải có cơ cấu tự động nâng đài dao lên một cách chắc chắn, tin cậy trong hành trình chạy không.
- 3 Trên những máy bào ngang phải lắp cố định trên bàn máy một tổ hợp gồm thùng gom, chứa phoi và tấm chắn phoi có dạng bản lề (dạng gấp), tấm chắn này hạn chế phoi văng vượt ra ngoài thùng chứa. Thùng chứa phoi cần có kết cấu sao cho có thể tháo hết phoi ra một cách dễ dàng, thuận tiện.
- 4 Trên những máy chuốt đứng dùng để chuốt trong phải có che chắn an toàn để tránh gây chấn thương cho người thao tác trong trường hợp dao chuốt bị tuột ra khỏi đầu kẹp của cơ cấu lùi dao.
- 5 Trên những máy chuốt ngang, phía trên vùng dao chuốt thoát ra khỏi chi tiết gia công, cần có tấm chắn dạng bản lề (dạng gấp) có cửa quan sát.
- 6 Trên những máy chuốt ngang sử dụng dao chuốt có khối lượng lớn hơn 8 kg, cần có cơ cấu đỡ dao ở đầu vào và ra khỏi chi tiết gia công, trong trường hợp này, máy cần có cơ cấu cơ khí hóa đưa dao trở về vị trí ban đầu sau hành trình làm việc.