

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 5184 : 1990

**MÁY CẮT KIM LOẠI - YÊU CẦU RIÊNG VỀ
AN TOÀN ĐỐI VỚI KẾT CẤU MÁY KHOAN**

Metal cutting machines -

Special safety construction requirements for drilling machines

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 5184 : 1990 phù hợp với ST SEV 500 : 1977.

TCVN 5184 : 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 khoan

Metal cutting machines -

Special safety construction requirements for drilling machines

- 1** Đối với các máy khoan có công suất truyền động chính đến 4 kw và có tần số quay của trục chính đến 3000 vg/ph, thời gian từ khi ngắt truyền động đến lúc dừng lại của trục chính không vượt quá 3 s. Đối với các máy khoan có công suất truyền động chính lớn hơn 4 kw và có tần số quay của trục chính đến 2000 vg/ph, thời gian từ khi ngắt truyền động đến lúc dừng lại của trục chính không vượt quá 5 s. Những máy ngoài phạm vi đã chỉ dẫn ở trên, không quy định thời gian từ khi ngắt truyền động đến lúc dừng lại của trục chính.
 - 2** Những máy khoan được lắp đặt chung trên một bộ máy và từng máy có truyền động riêng của trục chính, trong điều kiện cần thiết về mặt kỹ thuật cần có những công tắc đóng ngắt bảo hiểm sự cố để có thể ngắt đồng thời cho tất cả các máy trên mọi vị trí thao tác.
 - 3** Những máy khoan có chu trình làm việc tự động (trong đó bao gồm cả những máy khoan có đầu khoan nhiều trục chính) phải có thiết bị bảo vệ phù hợp với yêu cầu của TCVN 4725 : 1989.
 - 4** Cơ cấu lùi trục chính của máy phải bảo đảm dời chỗ trục chính về vị trí ban đầu một cách tin cậy trên suốt chiều dài hành trình.
 - 5** Trên bàn làm việc của máy khoan phải dự tính đến khả năng có thể kẹp chặt được chi tiết gia công và đồ gá khoan.
-