

**Sicherheit von Holzbearbeitungsmaschinen**  
Fräsmaschinen für einseitige Bearbeitung mit drehendem Werkzeug  
Teil 1: Einspindelige senkrechte Tischfräsmaschinen  
Deutsche Fassung EN 848-1:1998/A1:2000

**DIN**  
**EN 848-1/A1**

ICS 79.120.10

Änderung von  
DIN EN 848-1:1998-11

Safety of woodworking machines – One side moulding machines with rotating tool – Part 1: Single spindle vertical moulding machines; German version EN 848-1:1998/A1:2000

Sécurité des machines pour le travail du bois – Machines à fraiser sur une face, à outil rotatif – Partie 1: Toupies monobroche à arbre vertical; Version allemande EN 848-1:1998/A1:2000

**Die Europäische Norm EN 848-1:1998/A1:2000 hat den Status einer Deutschen Norm.**

**Beginn der Gültigkeit**

EN 848-1:1998/A1:2000 wurde am 18. Juni 2000 angenommen.

**Nationales Vorwort**

Diese Europäische Norm beinhaltet die Deutsche Fassung der von der Arbeitsgruppe 5 „Fräsmaschinen“ des Technischen Komitees 142 „Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit“ des Europäischen Komitees für Normung (CEN) ausgearbeiteten Änderung zu EN 848-1:1998.

Die nationalen Interessen bei der Erarbeitung dieser Änderung wurden vom Arbeitsausschuss 12 „Sicherheit“ im Fachbereich Holzbearbeitungsmaschinen des Normenausschusses Maschinenbau (NAM) im DIN wahrgenommen.

Bei der Anwendung der Norm EN 848-1:1998 wurde festgestellt, dass die Prüfbedingungen zur Ermittlung der zulässigen Verschiebungen der einstellbaren Schutzeinrichtungen und des Bogenfräsanschlages in der Praxis nicht anwendbar waren. So wurde dieser Teil neu erarbeitet und in dieser Änderung neu definiert.

In dieser Norm ist zu beachten, dass die Bildunterschrift der Abbildung B.7 in der angenommenen deutschen Fassung der EN/A1 nicht korrekt ist und wie folgt lauten muss: „Bild B.7 – Definition des Messpunktes und der Durchbiegung des Bogenfräsanschlages und der Richtung der aufzubringenden Prüfkräfte“.

Fortsetzung 5 Seiten EN

Normenausschuss Maschinenbau (NAM) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

– Leerseite –

Deutsche Fassung

**Sicherheit von Holzbearbeitungsmaschinen**  
Fräsmaschinen für einseitige Bearbeitung mit drehendem Werkzeug  
Teil 1: Einspindelige senkrechte Tischfräsmaschinen

Safety of woodworking machines – One side moulding  
machines with rotating tool –  
Part 1: Single spindle vertical moulding machines

Sécurité des machines pour le travail du bois – Machines  
à fraiser sur une face, à outil rotatif –  
Partie 1: Toupies monobroche à arbre vertical

Diese Änderung A1 modifiziert die Europäische Norm EN 848-1:1998. Sie wurde am 18. Juni 2000 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen diese Änderung in der betreffenden nationalen Norm, ohne jede Änderung, einzufügen ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG  
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION  
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

**Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel**

## **Vorwort**

Diese Änderung EN 848-1:1998/A1:2000 zur EN 848-1:1998 wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 142 „Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom BSI gehalten wird.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN 848-1:1998 muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Januar 2001, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Januar 2001 zurückgezogen werden.

Diese Änderung zur Europäischen Norm EN 848-1:1998 wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EU-Richtlinien.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

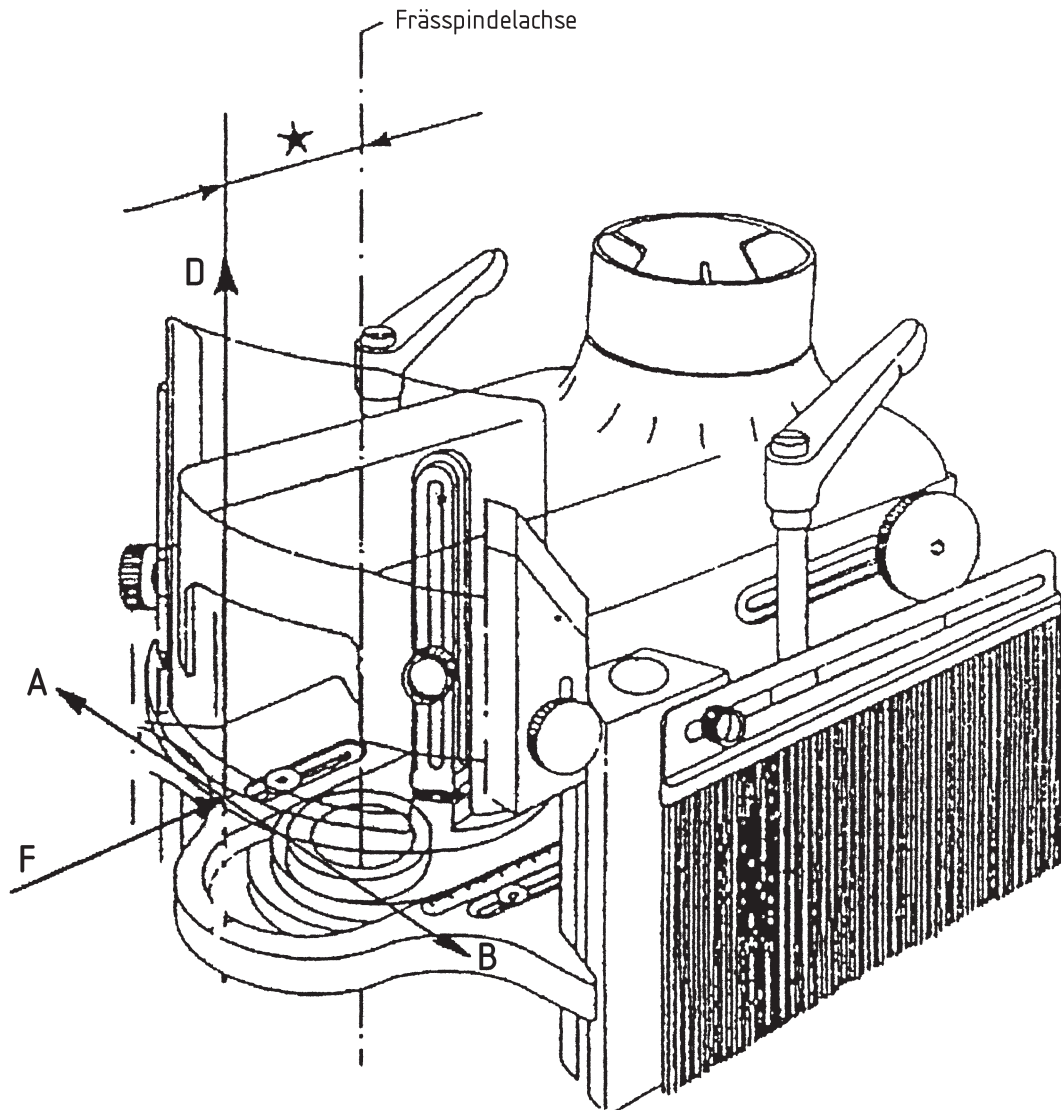
Diese Änderung erklärt die Anforderungen von Schutzeinrichtungen für Bogenfräsen, die am Ende des bestehenden Textes in Anhang B „Festigkeitsprüfung für Schutz- und Druckvorrichtung, Handschutz und Bogenfräsanschlag“ zu finden ist.

### B.2.1 Einstellbare Schutzeinrichtung

Dieser Unterabschnitt ist wie folgt zu ersetzen:

„Bild B.6 zeigt den Angriffspunkt und die Richtung der auf die einstellbare Schutzeinrichtung aufzubringenden Kräfte A, B, D und F und die Lage des Messpunktes.

Die Kraft F wirkt in der Richtung zur Frässpindelachse an der einstellbaren Schutzeinrichtung. Die Prüfung muss in der Lage der maximalen Verschiebung durchgeführt werden.“



**Bild B.6 – Definition des Messpunktes der Durchbiegung der einstellbaren Schutzeinrichtung und Richtung der aufzubringenden Prüfkräfte**

**Tabelle B.2 – Anforderung an die Verschiebung der einstellbaren Schutzeinrichtung**

Richtung des Kraftangriffs	Kraft (N)	Maximale Verschiebung (inklusive Spiel) mm
A	50	3
B	50	3
D	50	6
F	50	3 <sup>1)</sup>

1) 6 mm unter 100 N

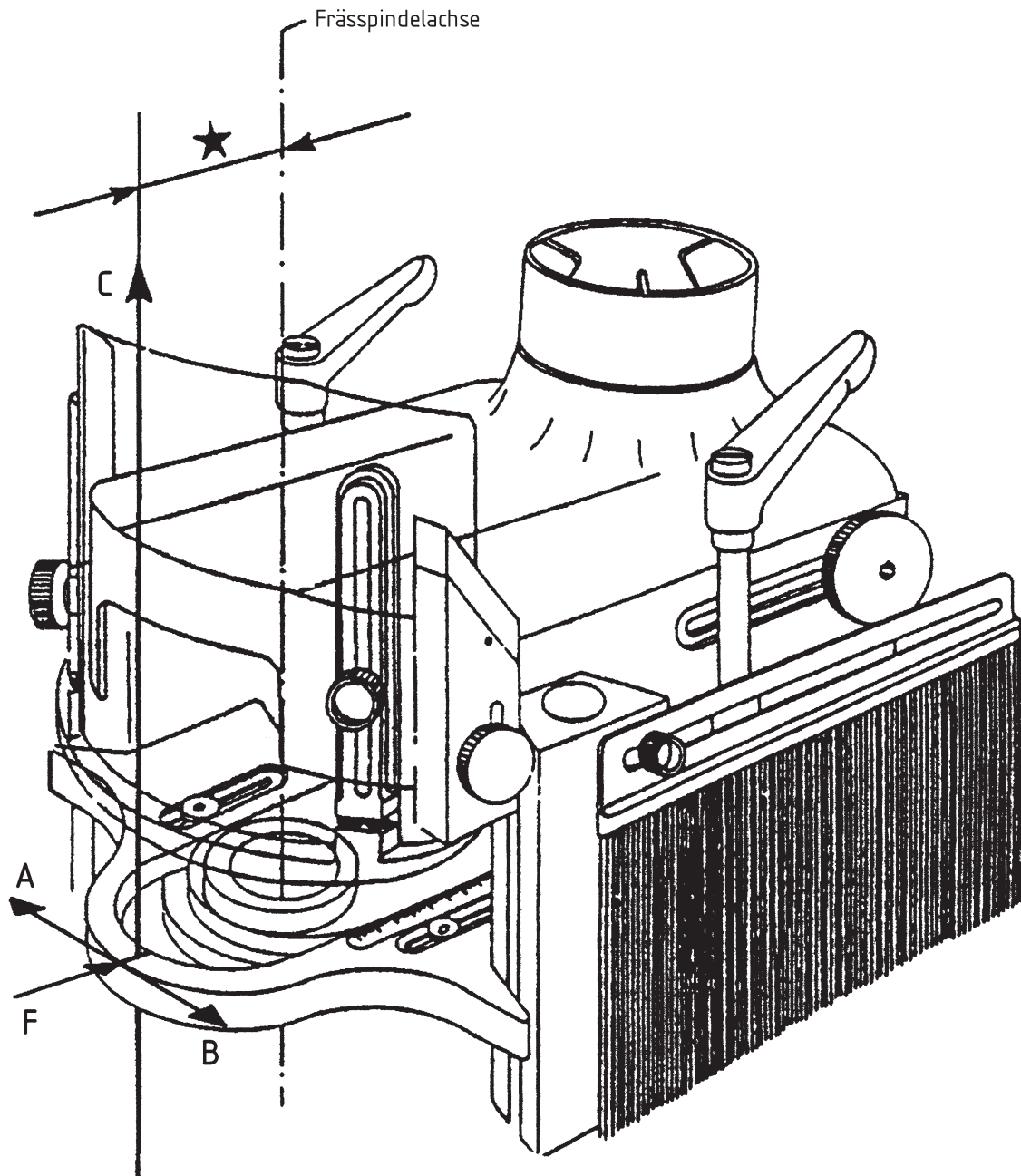
### B.2.2 Bogenfräsanschlag

Dieser Unterabschnitt ist wie folgt zu ersetzen:

„Bild B.7 zeigt die Angriffspunkte und die Richtung der auf den Bogenfräsanschlag aufzubringenden Kräfte A, B, C und F und die Lage der Messpunkte.

Die Kraft F ist in der Richtung zur Frässpindelachse am Bogenfräsanschlag aufzubringen.

Die Prüfung muss in der Lage der maximalen Verschiebung durchgeführt werden.“



**Bild B.7 – Definition des Messpunktes zur Messung der Durchbiegung am Bogenfräsanschlag und der aufzubringenden Prüfkräfte**

**Tabelle B.3 – Anforderung an die Verschiebung des Bogenfräsanschlags**

Richtung des Kraftangriffs	Kraft (N)	Maximale Verschiebung (inklusive Spiel) mm
A	100	2
B	100	2
C	100	7
F	100	0,5

#### **B.2.4 Prüfung**

Dieser Unterabschnitt ist wie folgt zu ersetzen:

„Eine in Übereinstimmung mit Abschnitt B.2.1 und B.2.2 aufgebrachte Kraft darf unabhängig vom Spindel-durchmesser zu keiner größeren Verschiebung wie in Tabelle B.2 beziehungsweise Tabelle B.3 angegeben, führen:

Nach der Prüfung darf keine bleibende Verformung an der einstellbaren Schutzeinrichtung oder dem Bogenfräsanschlag feststellbar sein. Einstellbare Schutzeinrichtungen und Bogenfräsanschlüge dürfen sich nicht um eine horizontale Achse drehen.“