

## **Bezpečnost přenosného elektromechanického nářadí - Část 2-10: Zvláštní požadavky na rozbrušovačky**

**ČSN**  
**EN 61029-2-10**  
36 1581

mod IEC 61029-2-10:1998

Safety of transportable motor-operated electric tools -  
Part 2-10: Particular requirements for cutting-off grinders

Sécurité des machines-outils électriques semi-fixes -  
Partie 2-10: Règles particulières pour les tourets à couper

Sicherheit transportabler Elektrowerkzeuge -  
Teil 2-10: Besondere Anforderungen für Trennschleifmaschinen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 61029-2-10:2010. Překlad byl zajištěn Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 61029-2-10:2010. It was translated by Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official version.

### Národní předmluva

#### Informace o citovaných normativních dokumentech

EN 10025 (soubor) zaveden v souboru ČSN EN 10025 (42 0904) Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí

ISO 4997:2007 nezavedena

ISO 6316:2000 nezavedena

ISO 1052:1982 nezavedena

EN ISO 11688-1:1998 nezavedena

Porovnání s IEC 61029-2-10:1998

Tato norma přejímá EN 61029-2-10:2010, která modifikuje IEC 61029-2-10:1998.

Informativní údaje z IEC 61029-2-10:1998

Tato mezinárodní norma byla připravena subkomisí 61F: Bezpečnost ručního elektromechanického nářadí technické komise IEC/TC 61: Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost a podobné účely.

Text této normy vychází z těchto dokumentů:

FDIS  
61F/235/FDIS

Zpráva o hlasování  
61F/242/RVD

Úplné informace o hlasování při schvalování této normy je možné nalézt ve zprávě o hlasování uvedené v tabulce.

#### Souvisící ČSN

ČSN EN ISO 12100-1 (83 3001) Bezpečnost strojních zařízení – Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci – Část 1: Základní terminologie, metodologie

ČSN EN ISO 12100-2 (83 3001) Bezpečnost strojních zařízení – Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci – Část 2: Technické zásady

ČSN EN 61029-1 ed. 3:2009 (36 1581) Bezpečnost přenosného elektromechanického nářadí – Část 1: Všeobecné požadavky

#### Citované předpisy

Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES (2006/42/EC) ze dne 17. května 2006 pro strojní zařízení. V České republice je tato směrnice zavedena nařízením vlády č. 176/2008 Sb., které nabylo účinnosti dnem 29. prosince 2009.

#### Vypracování normy

Zpracovatel: PROTOOL s.r.o. Česká Lípa, IČ 658251, Ing. Stanislav Jakeš

Technická normalizační komise: TNK 33 Elektrické spotřebiče a elektrické ruční nářadí

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Eva Králevičová

### **EVROPSKÁ NORMA EN 61029-2-10** **EUROPEAN STANDARD** **NORME EUROPÉENNE** **EUROPÄISCHE NORM** Duben 2010

ICS 25.080.60; 25.140.20

#### **Bezpečnost přenosného elektromechanického nářadí -** **Část 2-10: Zvláštní požadavky na rozbrušovačky** **(IEC 61029-2-10:1998, modifikovaná)**

Safety of transportable motor-operated electric tools –  
Part 2-10: Particular requirements for cutting-off grinders  
(IEC 61029-2-10:1998, modified)

Tato evropská norma byla schválena CENELEC 2009-12-01. Členové CENELEC jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy.

Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Ústředním sekretariátu nebo u kteréhokoliv člena CENELEC.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CENELEC do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CENELEC jsou národní elektrotechnické komitety Belgie, Bulharska, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Španělska, Švédska a Švýcarska.

## **CENELEC**

### **Evropský výbor pro normalizaci v elektrotechnice**

### **European Committee for Electrotechnical Standardization**

### **Comité Européen de Normalisation Electrotechnique**

### **Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung**

### **Ústřední sekretariát: Avenue Marnix 17, B-1000 Brusel**

© 2010 CENELEC Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a jakýmikoli prostředky jsou celosvětově vyhrazena členům CENELEC.  
Ref. č. EN 61029-2-10:2010 E

## **Předmluva**

Text mezinárodní normy IEC 61029-2-10:1998, připravený subkomisí IEC SC 61F (změněnou na IEC TC 116, Bezpečnost ručního elektromechanického nářadí), spolu se společnými modifikacemi připravenými technickou komisí CENELEC TC 116, dříve TC 61F, Bezpečnost ručního elektromechanického nářadí, byl podroben Jednotnému schvalovacímu postupu (UAP) CENELEC a byl schválen CENELEC jako EN 61029-2-10 dne 2009-12-01.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN a CENELEC nelze činit odpovědnými za identifikaci libovolného patentového práva nebo všech takových patentových práv.

Byla stanovena tato data:

- nejzazší datum zavedení EN na národní úrovni vydáním identické národní normy nebo vydáním oznámení o schválení EN k přímému používání jako normy národní
- nejzazší datum zrušení národních norem, které jsou s EN v rozporu

(dop) 2010-12-01

(dow) 2012-12-01

Tato evropská norma je rozdělena do dvou částí:

Část 1: Všeobecné požadavky, které jsou společné pro většinu přenosného elektromechanického nářadí (pro účely této evropské normy uváděného jen jako nářadí), které může být v rozsahu platnosti této evropské normy;

Část 2: Požadavky na jednotlivé druhy nářadí, doplňující nebo pozměňující požadavky stanovené v Části 1 a zohledňující tak zvláštní nebezpečí a vlastnosti těchto specifických druhů nářadí.

Tato evropská norma byla připravena na základě mandátu uděleného CENELEC Evropskou komisí a Evropským sdružením volného obchodu a zahrnuje základní požadavky směrnice ES 2006/42/ES. Viz přílohu ZZ.

Splnění požadavků uvedených v příslušných kapitolách z Části 1 společně s touto Částí 2 poskytuje způsob zajištění shody se stanovenými základními požadavky směrnice na ochranu zdraví a bezpečnost.

Norma navazuje na souhrnné požadavky EN ISO 12100-1 a EN ISO 12100-2.

Pro hluk a vibrace tato evropská norma obsahuje požadavky na jejich měření, ustanovení o informacích vyplývajících z těchto měření a pokyny pro uvádění informací o požadovaných osobních ochranných pomůckách. Zvláštní požadavky na omezení nebezpečí vyplývajících z hluku a vibrací prostřednictvím konstrukce nářadí nejsou stanoveny, neboť tato norma odráží současný stav techniky.

Tak jako u ostatních norem bude sledován technický pokrok, aby byl vzat v úvahu jakýkoliv vývoj.

**Upozornění:** Pro výrobky spadající do působnosti této normy mohou platit také jiné požadavky vyplývající z dalších směrnic ES.

Tato Část 2-10 se používá spolu s EN 61029-1:2009. Tato Část 2-10 doplňuje nebo upravuje odpovídající kapitoly EN 61029-1 a tvoří tak společně s ní evropskou normu: „Bezpečnostní požadavky na přenosné rozbrušovačky.“

Není-li dílčí článek z Části 1 uveden v této Části 2-10, tento článek platí v nejvyšším použitelném rozsahu. Je-li v této Části 2-10 uvedeno „doplňek“, „úprava“ nebo „náhrada“, příslušný text z Části 1 musí být odpovídajícím způsobem upraven.

Kapitoly, články, poznámky, tabulky a obrázky, které jsou zde navíc oproti Části 1, jsou číslovány od čísla 101.

Kapitoly, články, poznámky, tabulky a obrázky, které jsou zde navíc oproti IEC 61029-2-10, jsou označeny písmenem „Z“.

**POZNÁMKA** V této evropské normě jsou použity následující typy písma:

- vlastní požadavky: obyčejný typ;
- *zkušební specifikace: kurzíva;*
- vysvětlivky: malý typ.

## 1 Rozsah platnosti

Tato kapitola z Části 1 platí až na následující:

### **1.1 Doplněk:**

Tato evropská norma platí pro rozbrušovačky určené pro řezání kovu pomocí rotujícího abrazivního řezacího kotouče:

- s průměrem abrazivního řezacího kotouče nepřesahujícím 406 mm;
- s obvodovou rychlostí nepřesahující 80 m/s.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.