

2020

Dřevozpracující stroje – Bezpečnost –
Část 10: Tesařské kotoučové pily pro staveniště (stavitelské pily)

ČSN
EN ISO 19085-10

49 6070

idt ISO 19085-10:2018

Woodworking machines – Safety –
Part 10: Building site saws (contractor saws)

Machines a bois – Sécurité –
Partie 10: Scies de chantier

Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit –
Teil 10: Baustellenkreissägemaschinen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 19085-10:2019. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 19085-10:2019. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN ISO 19085-10 (49 6070) z prosince 2019.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN ISO 19085-10:2019 do soustavy norem ČSN. Zatímco norma z prosince 2019 převzala EN ISO 19085-10:2019 schválením k přímému používání jako ČSN oznámením ve věstníku ÚNMZ, tato norma ji přejímá překladem.

Informace o citovaných dokumentech

ISO 4871:1996 zavedena v ČSN EN ISO 4871:2010 (01 1609) Akustika – Deklarování a ověřování hodnot emise hluku strojů a zařízení

ISO 7960:1995 zavedena v ČSN ISO 7960:1997 (49 6150) Hluk vyzařovaný obráběcími stroji, šířený vzduchem – Provozní podmínky pro dřevozpracující stroje

ISO 12100:2010 zavedena v ČSN EN ISO 12100:2011 (83 3001) Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci – Posouzení rizika a snižování rizika

ISO 13849-1:2015 zavedena v ČSN EN ISO 13849-1:2017 (83 3205) Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 1: Obecné zásady pro konstrukci

ISO 13857:2008 zavedena v ČSN EN ISO 13857:2008 (83 3212) Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu do nebezpečných prostor horními a dolními končetinami

ISO 19085-1:2017 zavedena v ČSN EN ISO 19085-1:2018 (49 6070) Dřezpracující stroje – Bezpečnost – Část 1: Společné požadavky

Citované předpisy

Směrnice Evropského parlamentu a Rady č. 2006/42/ES (2006/42/EC) ze dne 17. května 2006, o strojních zařízeních. V České republice je tato směrnice zavedena nařízením vlády č. 176/2008 Sb., ze dne 21. dubna 2008, o technických požadavcích na strojní zařízení, v platném znění.

Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz strojírenské technologie, IČO 00548871, Ing. Leoš Mačák

Pracovník České agentury pro standardizaci: Ing. Kateřina Volejníková

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

EVROPSKÁ NORMA
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE
EUROPÄISCHE NORM

EN ISO 19085-10

Červen 2019

ICS 13.110; 79.120.10
1870-19:2013

Nahrazuje EN

Dřezpracující stroje – Bezpečnost –
Část 10: Tesařské kotoučové pily pro staveniště (stavitelské pily)
(ISO 19085-10:2018)

Woodworking machines – Safety –
Part 10: Building site saws (contractor saws)
(ISO 19085-10:2018)

Machines à bois – Sécurité –
Partie 10: Scies de chantier
(ISO 19085-10:2018)

Holzbearbeitungsmaschinen – Sicherheit –
Teil 10: Baustellenkreissägemaschinen
(ISO 19085-10:2018)

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2017-10-16.

Členové CEN jsou povinni splnit vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky,

za kterých se této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací uděluje status národní normy. Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru CEN-CENELEC nebo u kteréhokoliv člena CEN.

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

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Maltu, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédska, Švýcarska a Turecka.



Evropský výbor pro normalizaci
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation
Europäisches Komitee für Normung

Řídicí centrum CEN-CENELEC: Rue de la Science 23, B-1040 Brusel

© 2019 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky Ref. č.
EN ISO 19085-10:2019 E
jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Evropská předmluva

Tento dokument (EN ISO 19085-10:2019) byl vypracován technickou komisí ISO/TC 39 *Obráběcí stroje*, ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 142 *Dřevozpracující zařízení – Bezpečnost*, jejíž sekretariát zajišťuje UNI.

Této evropské normě je nutno nejpozději do prosince 2019 udělit status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do prosince 2019.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN nelze činit odpovědným za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv.

Tento dokument nahrazuje EN 1870-19:2013.

Tento dokument byl vypracován na základě mandátu uděleného CEN Evropskou komisí a Evropským sdružením volného obchodu a podporuje splnění základních požadavků směrnice (směrnic) EU.

Vztah ke směrnici (směrnicím) EU je uveden v informativní příloze ZA, která je nedílnou součástí tohoto dokumentu.

Podle vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, 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, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

Oznámení o schválení

Text ISO 19085-10:2018 byl schválen CEN jako EN ISO 19085-10:2019 bez jakýchkoliv modifikací.

Evropská předmluva.....	4	Foreword.....	8
Úvod.....	9	Introduction.....	9
1..... Předmět normy.....	11	1..... Scope.....	11
2..... Citované dokumenty.....	11	2..... Normative references.....	11
3..... Termíny a definice.....	12	3..... Terms and definitions.....	12
4..... Seznam významných bezpečpečí.....	14	4..... List of significant hazards.....	14
5..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ovládání.....	17	5..... Safety requirements and measures for controls.....	17
5.1..... Bezpečnost a spolehlivost ovládacích systémů.....	17	5.1..... Safety and reliability of control systems.....	17
5.2..... Ovládací zařízení.....	17	5.2..... Control devices.....	17
5.3..... Spuštění.....	17	5.3..... Start.....	17
5.4..... Bezpečné zastavení.....	17	5.4..... Safe stops.....	17
5.4.1... Obecně.....	17	5.4.1... General.....	17
5.4.2... Normální zastavení.....	17	5.4.2... Normal stop.....	17
5.4.3... Provozní zastavení.....	17	5.4.3... Operational stop.....	17
5.4.4... Nouzové zastavení.....	17	5.4.4... Emergency stop.....	17
5.5..... Brzdící funkce nástrojových vřeten.....	17	5.5..... Braking function of tool spindles.....	17
5.6..... Volba režimu.....	17	5.6..... Mode selection.....	17
5.7..... Změna frekvence otáčení vřetena.....	17	5.7..... Spindle speed changing.....	17
5.7.1... Změna frekvence otáčení změnou polohy řemenů na řemenicích.....	17	5.7.1... Spindle speed changing by changing belts on the pulleys.....	17
5.7.2... Změna frekvence otáčení motorem s inkrementální změnou frekvence otáčení.....	18	5.7.2... Spindle speed changing by incremental speed change motor.....	18
5.7.3... Plynulá změna frekvence otáčení měničem frekvence.....	18	5.7.3... Infinitely variable speed by frequency inverter.....	18
5.8..... Porucha jakékoliv dodávky energie.....	18	5.8..... Failure of any power supply.....	18
5.9..... Ruční ovládání resetování.....	18	5.9..... Manual reset control.....	18
5.10... Souhlasné povolené zařízení.....	18	5.10... Enabling control.....	18
5.11... Monitorování frekvence otáčení pohybujících se částí stroje.....	18	5.11... Machine moving parts speed monitoring.....	18
5.12... Časová prodleva.....	18	5.12... Time delay.....	18
6..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti mechanickým nebezpečím.....	18	6..... Safety requirements and measures for protection against mechanical hazards.....	18
6.1..... Stabilita.....	18	6.1..... Stability.....	18
6.1.1... Stacionární stroje.....	18	6.1.1... Stationary machines.....	18
6.1.2... Riziko roztržení během provozu.....	18	6.1.2... Displaceable machines.....	18
6.2..... Riziko roztržení během provozu.....	19	6.2..... Risk of break-up during operation.....	18
6.3..... Konstrukce držáku nástroje a nástroj.....	19	6.3..... Tool holder and tool design.....	19
6.3.1... Obecně.....	19	6.3.1... General.....	19
6.3.2... Blokování vřetena.....	19	6.3.2... Spindle locking.....	19
6.3.3... Upevňovací zařízení pro pilové kotouče.....	19	6.3.3... Circular saw blade fixing device.....	19
6.3.4... Rozměry přírub pro pilové kotouče.....	19	6.3.4... Flange dimensions for circular saw blades.....	19
6.4..... Brzdění.....	19	6.4..... Braking.....	19
6.4.1... Brzdění nástrojového vřetena.....	19	6.4.1... Braking of tool spindles.....	19
6.4.2... Maximální doba doběhu.....	19	6.4.2... Maximum run-down time.....	19
6.4.3... Uvolnění brzdy.....	19	6.4.3... Brake release.....	19
6.5..... Bezpečnostní zařízení.....	19	6.5..... Safeguards.....	19
6.5.1... Pevné ochranné kryty.....	19	6.5.1... Fixed guards.....	19
6.5.2... Blokování pohyblivých ochranných krytů.....	19	6.5.2... Interlocking movable guards.....	19
6.5.3... Ovládací zařízení vyžadující nepřetržité působení síly na ovládač.....	19	6.5.3... Hold-to-run control.....	19
6.5.4... Dvouruční ovládač.....	20	6.5.4... Two hand control.....	20
6.5.5... Elektrické snímací ochranné vybavení (ESPE).....	20	6.5.5... Electro-sensitive protection equipment (ESPE).....	20
6.5.6... Ochranné vybavení citlivé na tlak (PSPE).....	20	6.5.6... Pressure sensitive protection equipment (PSPE).....	20
6.6..... Zabránění přístupu k pohybujícím se částem.....	20	6.6..... Prevention of access to moving parts.....	20
6.6.1... Obecně.....	20	6.6.1... General.....	20
6.6.2... Ochranné krytování nástrojů.....	20	6.6.2... Guarding of tools.....	20
6.6.3... Ochranné krytování pohonů.....	25	6.6.3... Guarding of drives.....	25
6.6.4... Ochranné krytování zón stříhu a/nebo stlačení.....	25	6.6.4... Guarding of shearing and/or crushing zones.....	25
6.7..... Nebezpečí nárazu.....	25	6.7..... Impact hazard.....	25
6.8..... Upinací zařízení.....	25	6.8..... Clamping devices.....	25
6.9..... Opatření proti vymrštění.....	25	6.9..... Measures against ejection.....	25
6.9.1... Obecně.....	25	6.9.1... General.....	25
6.9.2... Materiály ochranných krytů a charakteristiky.....	25	6.9.2... Guards material and characteristics.....	25
6.9.3... Zařízení proti zpětnému rázu.....	25	6.9.3... Anti-kickback devices.....	25
6.10... Opěry a vedení obrobku.....	29	6.10... Work-piece support and guides.....	29
6.10.1 Pravitko pro podélné řezání.....	29	6.10.1 Rip fence.....	29
6.10.2 Pravitko pro příčné řezání.....	30	6.10.2 Cross-cut fence.....	30
6.10.3 Stůl stroje.....	30	6.10.3 Machine table.....	30
6.10.4 Prodloužení stolu.....	30	6.10.4 Extension table.....	30
6.11... Bezpečnostní příslušenství.....	30	6.11... Safety appliances.....	30
7..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti ostatním nebezpečím.....	32	7..... Safety requirements and measures for protection against other hazards.....	32
7.1..... Požár.....	32	7.1..... Fire.....	32
7.2..... Hluk.....	32	7.2..... Noise.....	32
7.2.1... Snižování hluku v etapě návrhu.....	32	7.2.1... Noise reduction at the design stage.....	32
7.2.2... Měření emise hluku.....	32	7.2.2... Noise emission measurement.....	32
7.3..... Emise prachu a třísek.....	32	7.3..... Emission of chips and dust.....	32
7.4..... Elektrická výbava.....	32	7.4..... Electricity.....	32
7.4.1... Obecně.....	32	7.4.1... General.....	32
7.4.2... Přemístitelné stroje.....	32	7.4.2... Displaceable machines.....	32
7.5..... Ergonomie a manipulace.....	32	7.5..... Ergonomics and handling.....	32
7.6..... Osvětlení.....	32	7.6..... Lighting.....	32
7.7..... Pneumatika.....	33	7.7..... Pneumatics.....	33
7.8..... Hydraulika.....	33	7.8..... Hydraulics.....	33
7.9..... Elektromagnetická kompatibilita.....	33	7.9..... Electromagnetic compatibility.....	33
7.10... Laser.....	33	7.10... Laser.....	33
Strana.....		Page.....	

7.11.... Statická elektřina.....	33	7.11.... Static electricity.....	33
7.12.... Chyby montáže.....	33	7.12.... Errors of fitting.....	33
7.13.... Odpojení.....	33	7.13.... Isolation.....	33
7.14.... Údržba.....	33	7.14.... Maintenance.....	33
8..... Informace pro použití.....	33	8..... Information for use.....	33
8.1..... Výstražná zařízení.....	33	8.1..... Warning devices.....	33
8.2..... Značení.....	33	8.2..... Markings.....	33
8.2.1... Obecně.....	33	8.2.1... General.....	33
8.2.2... Další značky.....	34	8.2.2... Additional markings.....	34
8.3..... Návod k použití.....	34	8.3..... Instruction handbook.....	34
8.3.1... Obecně.....	34	8.3.1... General.....	34
8.3.2... Doplnující informace.....	34	8.3.2... Additional information.....	34
Příloha A (informativní) Požadovaná úroveň vlastností.....	36	Annex A (informative) Performance levels required.....	36
Příloha B (normativní) Zkouška funkce brzdění.....	37	Annex B (normative) Test for braking function.....	37
Příloha C (normativní) Zkouška stability přemístitelných strojů.....	38	Annex C (normative) Stability test for displaceable machines.....	38
Příloha D (normativní) Zkouška nárazem pro ochranné kryty.....	39	Annex D (normative) Impact test for guards.....	39
Příloha E (normativní) Měření emise hluku pro stroje, které nejsou v ISO 7960:1995.....	40	Annex E (normative) Noise emission measurement for machines not in ISO 7960:1995.....	40
Příloha F (normativní) Zkouška tuhosti rámu.....	41	Annex F (normative) Frame rigidity test.....	41
Příloha G (normativní) Zkouška tuhosti ochranného krytu pilového kotouče.....	42	Annex G (normative) Saw blade guard rigidity test.....	42
Příloha H (normativní) Minimální rozměry ochranného krytu, prodloužení stolu a vložky stolu.....	43	Annex H (normative) Minimum dimensions of machine table, extension table and table insert.....	43
Příloha I (normativní) Zkouška podélné a boční tuhosti rozvíracího klínu.....	44	Annex I (normative) Riving knife longitudinal and lateral rigidity test.....	44
Příloha J (normativní) Rozměry zkoušební sondy.....	46	Annex J (normative) Dimensions of test probe.....	46
Příloha ZA (informativní) Vztah mezi touto evropskou normou a základními požadavky Směrnice EU 2006/42/ES, které mají být pokryty.....	47	Annex ZA (informative) Relationship between this European Standard and the essential requirements of EU Directive 2006/42/EC aimed to be covered.....	47
Bibliografie.....	50	Bibliography.....	50

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (viz www.iso.org/directives). Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoli nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoli patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržených ISO (viz www.iso.org/patents).

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

The procedures used to develop this document and those intended for its further maintenance are described in the ISO/IEC Directives, Part 1. In particular the different approval criteria needed for the different types of ISO documents should be noted. This document was drafted in accordance with the editorial rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 (see www.iso.org/directives).

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see www.iso.org/patents).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamená schválení.

Vysvětlení významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy Světové obchodní organizace WTO týkající se technických překážek obchodu (TBT), jsou uvedeny na tomto odkazu URL: www.iso.org/iso/foreword.html. Za tento dokument je odpovědná komise ISO/TC 39, *Obráběcí stroje*, subkomise SC 4, *Dřevoobráběcí stroje*.

Tento dokument je určen pro použití ve spojení s ISO 19085-1:2017, který poskytuje požadavky společné pro různé typy strojů. Seznam všech částí souboru ISO 19085 lze nalézt na webových stránkách ISO.

Úvod

Soubor mezinárodních norem ISO 19085 poskytuje technické požadavky pro návrh a konstrukci dřevo-zpracujícího strojního zařízení. Jedná se o konstruktéry, výrobce, dodavatele a dovozce strojů specifikovaných v předmětu normy. Také obsahuje seznam informačních položek, které výrobce musí poskytnout uživateli.

Tento dokument je norma typu C, jak je stanoveno v ISO 12100. Příslušná strojní zařízení a rozsah nebezpečí, nebezpečných situací nebo nebezpečných událostí jsou uvedeny v předmětu tohoto dokumentu. Pokud jsou požadavky této normy typu C odlišné od požadavků, které jsou stanoveny v normách typu A nebo typu B, mají požadavky této normy typu C pro stroje, které byly navrženy a vyrobeny podle požadavků této normy typu C, přednost před požadavky jiných norem.

Any trade name used in this document is information given for the convenience of users and does not constitute an endorsement.

For an explanation on the voluntary nature of standards, the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the World Trade Organization (WTO) principles in the Technical Barriers to Trade (TBT) see the following URL: www.iso.org/iso/foreword.html. This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 39, *Machine tools*, Subcommittee SC 4, *Wood-working machines*.

This document is intended to be used in conjunction with ISO 19085-1:2017, which gives requirements common to different machine types. A list of all parts in the ISO 19085 series can be found on the ISO website.

Introduction

The ISO 19085 series of International Standards provides technical safety requirements for the design and construction of woodworking machinery. It concerns designers, manufacturers, suppliers and importers of the machines specified in the Scope. It also includes a list of informative items that the manufacturer will need to give to the user.

This document is a type-C standard as stated in ISO 12100.

The machinery concerned and the extent to which hazards, hazardous situations or hazardous events are covered are indicated in the Scope of this document.

When requirements of this type-C standard are different from those which are stated in type-A or type-B standards, the requirements of this type-C standard take precedence over the requirements of the other standards for machines that have been designed and built according to the requirements of this type-C standard.

Obsahuje úplný soubor požadavků na určitý typ dřevo-zpracujícího stroje, který je uveden v části ISO 19085:2017 platný pro tento typ, společně s relevantními požadavky z ISO 19085-1:2017 v rozsahu specifikovaném v předmětu normy oblasti působnosti příslušné části ISO 19085:2017.

Pokud je to možné, v částech ISO 19085:2017 jiných než ISO 19085-1:2017, byly bezpečnostní požadavky upraveny pomocí odkazů na příslušné oddíly ISO 19085-1:2017, aby se zabránilo opakování a zkrácení jejich délky. Ostatní části obsahují náhrady a doplňky ke společným požadavkům uvedeným v ISO 19085-1:2017.

Tudíž, kapitoly 5, 6, 7 a 8 s jejich články a přílohami

tohoto dokumentu mohou být použity buď k

- vyhodnocení jako celku,
- vyhodnocení s dodatky,
- celkovému vyloučení, nebo
- nahrazení specifickým textem

odpovídající článkům nebo přílohám ISO 19085-1:2017.

Tato vzájemná souvislost je uvedena v prvním odstavci každého článku nebo přílohy hned pod nadpisem jedním z následujících výroků:

- „Platí článek ISO 19085-1:2017.“;
- „Platí článek ISO 19085-1:2017 s následujícími dodatky“ nebo „Platí článek ISO 19085-1:2017 s následujícími dodatky, které jsou rozděleny do specifických článků.“;
- „Článek ISO 19085-1:2017 neplatí.“;

- „Článek ISO 19085-1:2017 je nahrazen následujícím textem.“, nebo „Článek ISO 19085-1:2017 je nahrazen následujícím textem, který je rozdělen do specifických článků.“.

Specifické články a přílohy v této části ISO 19085:2017 bez odpovídajících v ISO 19085-1:2017 jsou indikovány úvodní větou:

„Článek (nebo příloha) specifický pro tuto část ISO 19085:2017.“

Kapitoly 1, 2, 4 nahrazují odpovídající kapitoly ISO 19085-1:2017, bez nutnosti indikace, protože jsou specifické pro každou část souboru.

POZNÁMKA Požadavky na nástroje jsou uvedeny v EN 847-1:2013 a EN 847-2:2013.

1 Předmět normy

The full set of requirements for a particular type of woodworking machine are those given in the part of ISO 19085:2017 applicable to that type, together with the relevant requirements from ISO 19085-1:2017, to the extent specified in the Scope of the applicable part of ISO 19085:2017.

As far as possible, in parts of ISO 19085:2017 other than ISO 19085-1:2017, safety requirements are referenced to the relevant sections of ISO 19085-1:2017, to avoid repetition and reduce their length. The other parts contain replacements and additions to the common requirements given in ISO 19085-1:2017.

Thus, Clauses 5, 6, 7 and 8, with their subclauses and the annexes of this document, can either

- confirm as a whole,
- confirm with additions,
- exclude in total, or
- replace with specific text

the corresponding subclauses or annexes of ISO 19085-1:2017.

This interrelation is indicated in the first paragraph of each subclause or annex right after the title by one of the following statements:

- “This subclause of ISO 19085-1:2017 applies.”;
- “This subclause of ISO 19085-1:2017 applies with the following additions.”, or “This subclause of ISO 19085-1:2017 applies with the following additions, subdivided into further specific subclauses.”;
- “This subclause of ISO 19085-1:2017 does not apply.”;

- “This subclause of ISO 19085-1:2017 is replaced by the following text.”, or “This subclause of ISO 19085-1:2017 is replaced by the following text, subdivided into further specific subclauses.”.

Specific subclauses and annexes in this part of ISO 19085:2017 without correspondent in ISO 19085-1:2017 are indicated by the introductory sentence: “Subclause (or annex) specific to this part of ISO 19085:2017.”

Clauses 1, 2, 4 replace the correspondent clauses of ISO 19085-1:2017, with no need for indication since they are specific to each part of the series.

NOTE Requirements for tools are given in EN 847-1:2013 and EN 847-2:2013.

1 Scope

Tento dokument uvádí bezpečnostní požadavky a opatření pro přemístitelné tesařské kotoučové pily pro staveniště, určené k řezání dřeva a materiálů s podobnými fyzikálními vlastnostmi jako dřevo, dále nazývány jako „stroje“.

POZNÁMKA 1 Pro definici *přemístitelný stroj*, viz

ISO 19085-1:2017, 3.5.

Zabývá se všemi významnými nebezpečími, nebezpečnými situacemi a událostmi uvedenými v kapitole 4, které se týkají strojů, které jsou provozovány, nastavovány a udržovány podle určení a za podmínky předpokládaných výrobcem včetně rozumně předvídatelného nesprávného použití. Také jsou vzaty v úvahu fáze dopravy, montáže, demontáže, poruchy a vyřazení.

POZNÁMKA 2 Pro relevantní, ale nevýznamná nebezpečí, např. ostré hrany rámu stroje, viz ISO 12100:2010.

Stroj také může být vybaven zařízením pro ruční zvedání a spouštění pilového kotouče stolem, jehož nebezpečí bylo řešeno.

Tento dokument neplatí na následující:

- a) stroje s maximálním průměrem pilového kotouče menším než 350 mm nebo větším než 500 mm;
- b) ruční dřevoobráběcí stroje, včetně jakýchkoli úprav umožňující jejich použití v jiném režimu, tj. upevnění na lavici;
- c) stroje se zařízením pro naklopení pilového kotouče pro úhlové řezání, stroje s více než jednou frekvencí otáčení pilového kotouče a stroje vybavené posuvným stolem;

POZNÁMKA 3 Ruční elektrické nářadí poháněné motorem je zahrnuto v IEC 62841-1 společně s IEC 62841-2-5.

POZNÁMKA 4 Stroje se zařízením pro naklápění pilového kotouče pro úhlové řezání, stroje s více než jednou frekvencí otáčení pilového kotouče a stroje vybavené posuvným stolem jsou považovány za stolní pily, na něž se vztahuje ISO 19085-9.

Tento dokument se nevztahuje na stroje určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo na stroje vyrobené před datem vydání.

This document gives the safety requirements and measures for displaceable building site saws, designed to cut wood and materials with similar physical characteristics to wood, hereinafter referred to as “machines”.

NOTE 1 For the definition of *displaceable machine*, see ISO 19085-1:2017, 3.5.

It deals with all significant hazards, hazardous situations and events as listed in Clause 4, relevant to the machines, when operated, adjusted and maintained as intended and under the conditions foreseen by the manufacturer including reasonably foreseeable misuse. Also, transport, assembly, dismantling, disabling and scrapping phases have been taken into account.

NOTE 2 For relevant but not significant hazards, e.g. sharp edges of the machine frame, see ISO 12100:2010.

The machine can also be fitted with a device for the saw blade to be manually raised and lowered through the table, whose hazards have been dealt with.

This document does not apply to the following:

- a) machines with a maximum saw blade diameter smaller than 350 mm or greater than 500 mm;
- b) hand-held woodworking machines, including any adaptation permitting their use in a different mode, i.e. bench mounting;
- c) machines with a device to tilt the saw blade for angle cutting, machines with more than one saw blade rotational speed and machines equipped with a sliding table;

NOTE 3 Hand-held motor-operated electric tools are covered by IEC 62841-1 together with IEC 62841-2-5.

NOTE 4 Machines with the device to tilt the saw blade for angle cutting, machines with more than one saw blade rotational speed and machines equipped with a sliding table are considered as table saws, covered by ISO 19085-9.

This document is not applicable to machines intended for use in potentially explosive atmospheres or to machines manufactured prior to the date of its publication.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.