

**2020**

Dřevozpracující stroje - Bezpečnost -

ČSN

Část 13: Několikakotoučové rozřezávací pily s ručním zakládáním a/nebo EN ISO 19085-13  
odebíráním

49 6070

idt ISO 19085-13:2020

Woodworking machines - Safety -

Part 13: Multi-blade rip sawing machines with manual loading and/or unloading

Machines a bois - Sécurité -

Partie 13: Déligneuses multi-lames a chargement et/ou déchargement manuel

Holzbearbeitungsmaschinen - Sicherheit -

Teil 13: Mehrblattkreissägemaschinen für Längsschnitt mit Handbeschickung und/oder  
Handentnahme

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 19085-13:2020. 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 19085-13:2020. 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 1870-4 (49 6130) ze září 2012.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Místo čistě evropské normy je přejímána evropská norma, která převzala normu mezinárodní.

Informace o citovaných dokumentech

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 13856-2:2013 zavedena v ČSN EN ISO 13856-2:2013 (83 3301) Bezpečnost strojních zařízení -  
Ochranná zařízení citlivá na tlak - Část 2: Všeobecné zásady pro konstrukci a zkoušení lišt citlivých  
na tlak a tyčí citlivých na tlak

ISO 13856-3:2013 zavedena v ČSN EN ISO 13856-3:2013 (83 3301) Bezpečnost strojních zařízení -  
Ochranná zařízení citlivá na tlak - Část 3: Obecné zásady pro konstrukci a zkoušení nárazníků,  
desek, lanek a podobných zařízení citlivých na tlak

ISO 13857:2008 zrušena; nahrazena ISO 13857:2019 zavedena v ČSN EN ISO 13857:2020 (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) Dřezozpracující stroje -  
Bezpečnost - Část 1: Společné požadavky

EN 614-1:2006+A1:2009 zavedena v ČSN EN 614-1+A1:2009 (83 3501) Bezpečnost strojních  
zařízení - Ergonomické zásady navrhování - Část 1: Terminologie a všeobecné zásady

EN 894-2:1997+A1:2008 zavedena v ČSN EN 894-2+A1:2009 (83 3585) Bezpečnost strojních  
zařízení - Ergonomické požadavky pro navrhování sdělovačů a ovládačů - Část 2: Sdělovače

IEC 60204-1:2005 zavedena v ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 (33 2200) Bezpečnost strojních zařízení -  
Elektrická zařízení strojů - Část 1: Všeobecné požadavky

IEC 61800-5-2:2016 zavedena v ČSN EN 61800-5-2 ed. 2:2018 (35 1720) Systémy elektrických  
výkonových pohonů s nastavitelnou rychlostí - Část 5-2: Bezpečnostní požadavky - Funkční

IEC 61310-1:2007 zavedena v ČSN EN 61310-1 ed. 2:2008 (33 2205) Bezpečnost strojních zařízení -  
Indikace, značení a uvedení do činnosti - Část 1: Požadavky na vizuální, akustické a taktilní signály

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

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

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 19085-13

Květen 2020

ICS 13.110; 79.120.10  
1870-4:2012

Nahrazuje EN

Dřevozpracující stroje - Bezpečnost -  
Část 13: Několikakotoučové rozřezávací pily s ručním zakládáním  
a/nebo odebíráním  
(ISO 19085-13:2020)

Woodworking machines - Safety -  
Part 13: Multi-blade rip sawing machines with manual loading and/or unloading  
(ISO 19085-13:2020)

Machines a bois - Sécurité -  
Partie 13: Déligneuses multi-lames a chargement  
et/ou déchargement manuel  
(ISO 19085-13:2020)

Holzbearbeitungsmaschinen - Sicherheit -  
Teil 13: Mehrblattkreissägemaschinen für  
Längsschnitt mit Handbeschickung und/oder  
Handentnahme  
(ISO 19085-13:2020)

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2020-04-24.

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, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Republiky Severní Makedonie, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, 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**

© 2020 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Ref. č. EN ISO 19085-13:2020 E

## Evropská předmluva

Tento dokument (EN ISO 19085-13:2020) 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 listopadu 2020 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 listopadu 2020.

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

Tento dokument nahrazuje EN 1870-4:2012.

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, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Republiky Severní Makedonie, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

## Oznámení o schválení

Text ISO 19085-13:2020 byl schválen CEN jako EN ISO 19085-13:2020 bez jakýchkoliv modifikací.

Předmluva.....	8	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 nebezpečí.....	15	4..... List of significant hazards.....	15
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.....	18	5.2..... Control devices.....	18
5.3..... Spuštění.....	19	5.3..... Start.....	19
5.4..... Bezpečné zastavení.....	19	5.4..... Safe stops.....	19
5.4.1... Obecné.....	19	5.4.1... General.....	19
5.4.2... Normální zastavení.....	19	5.4.2... Normal stop.....	19
5.4.3... Provozní zastavení.....	19	5.4.3... Operational stop.....	19
5.4.4... Nouzové zastavení.....	19	5.4.4... Emergency stop.....	19
5.5..... Funkce brzdění nástrojových vřeten.....	20	5.5..... Braking function of tool spindles.....	20
5.6..... Volba režimu.....	20	5.6..... Mode selection.....	20
5.6.1... Obecné.....	20	5.6.1... General.....	20
5.6.2... Režim řezání s přílačnou botkou/deskou.....	20	5.6.2... Pressure shoe/board cutting mode.....	20
5.6.3... Režim čištění.....	21	5.6.3... Cleaning mode.....	21
5.6.4... Režim strojního axiálního nastavení.....	21	5.6.4... Powered axial adjustment mode.....	21
5.7..... Změna frekvence otáčení vřetena.....	21	5.7..... Spindle speed changing.....	21
5.7.1... Změna frekvence otáčení změnou polohy řemenů na řemenicích.....	21	5.7.1... Spindle speed changing by changing belts on the pulleys.....	21
5.7.2... Změna frekvence otáčení motorem s inkrementální změnou frekvence otáčení.....	21	5.7.2... Spindle speed changing by incremental speed change motor.....	21
5.7.3... Plynulá změna frekvence otáčení měničem frekvence.....	21	5.7.3... Infinitely variable speed by frequency inverter.....	21
5.8..... Porucha jakékoliv dodávky energie.....	21	5.8..... Failure of any power supply.....	21
5.9..... Ruční ovládání resetování.....	22	5.9..... Manual reset control.....	22
5.10... Souhlasné povelové ovládání.....	22	5.10... Enabling control.....	22
5.11... Monitorování omezené frekvence otáčení pohybujících se částí stroje.....	22	5.11... Machine moving parts limited speed monitoring.....	22
5.12... Časová prodleva.....	22	5.12... Time delay.....	22
5.13... Strojní nastavení, když jsou ochranné kryty uzavřeny.....	22	5.13... Powered adjustments when guards are closed.....	22
6..... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti mechanickým nebezpečím	23	6..... Safety requirements and measures for protection against mechanical hazards.....	23
6.1..... Stabilita.....	23	6.1..... Stability.....	23
6.1.1... Stacionární stroje.....	23	6.1.1... Stationary machines.....	23
6.1.2... Přemístitelné stroje.....	23	6.1.2... Displaceable machines.....	23
6.2..... Riziko roztržení během provozu.....	23	6.2..... Risk of break-up during operation.....	23
6.3..... Konstrukce držáku nástroje a nástroj.....	23	6.3..... Tool holder and tool design.....	23
Strana		Page	

6.3.1... Obecně.....	23	6.3.1... General.....	23
6.3.2... Blokování vřetena.....	23	6.3.2... Spindle locking.....	23
6.3.3... Upevňovací zařízení pro pilové kotouče.....	23	6.3.3... Circular saw blade fixing device.....	23
6.3.4... Rozměry přírub pro pilové kotouče.....	23	6.3.4... Flanges dimensions for circular saw blades.....	23
6.4... Brzdění.....	23	6.4... Braking.....	23
6.4.1... Brzdění nástrojového vřetena.....	23	6.4.1... Braking of tool spindles.....	23
6.4.2... Maximální doba doběhu.....	23	6.4.2... Maximum run-down time.....	23
6.4.3... Uvolnění brzdy.....	23	6.4.3... Brake release.....	23
6.5... Konstrukce bezpečnostního zařízení.....	23	6.5... Safeguard design.....	23
6.5.1... Pevné ochranné kryty.....	23	6.5.1... Fixed guards.....	23
6.5.2... Blokování pohyblivých ochranných krytů.....	24	6.5.2... Interlocking moveable guards.....	24
6.5.3... Ovládací zařízení vyžadující nepřetržitě působení síly na ovládač.....	24	6.5.3... Hold-to-run control.....	24
6.5.4... Dvouruční ovládač.....	24	6.5.4... Two-hand control.....	24
6.5.5... Elektrické snímače ochranné vybavení (ESPE).....	24	6.5.5... Electro-sensitive protective equipment (ESPE).....	24
6.5.6... Ochranné vybavení citlivé na tlak (PSPE).....	24	6.5.6... Pressure sensitive protective equipment (PSPE).....	24
6.6... Zabránění přístupu k pohybujícím se částem.....	24	6.6... Prevention of access to moving parts.....	24
6.6.1... Obecně.....	24	6.6.1... General.....	24
6.6.2... Ochranné krytování nástrojů.....	24	6.6.2... Guarding of tools.....	24
6.6.3... Ochranné krytování pohonů.....	25	6.6.3... Guarding of drives.....	25
6.6.4... Ochranné krytování zón stlačení a stříhu.....	25	6.6.4... Guarding of crushing and shearing zones.....	25
6.7... Nebezpečí nárazu.....	26	6.7... Impact hazard.....	26
6.8... Upinací zařízení.....	26	6.8... Clamping devices.....	26
6.9... Opatření proti vymrštění.....	26	6.9... Measures against ejection.....	26
6.9.1... Obecně.....	26	6.9.1... General.....	26
6.9.2... Materiál ochranných krytů a charakteristiky.....	26	6.9.2... Guards materials and characteristics.....	26
6.9.3... Opatření proti vymrštění skrz vstupní otvor.....	27	6.9.3... Measures against ejection through the infed opening.....	27
6.9.4... Opatření proti vymrštění skrz výstupní otvor.....	37	6.9.4... Measures against ejection through the outfeed opening.....	37
6.10... Podpěry a vedení obrobku.....	40	6.10... Work-piece support and guide.....	40
7... Bezpečnostní požadavky a opatření pro ochranu proti ostatním nebezpečím.....	40	7... Safety requirements and measures for protection against other hazards.....	40
7.1... Požár.....	40	7.1... Fire.....	40
7.2... Hluk.....	40	7.2... Noise.....	40
7.2.1... Snížování hluku v etapě návrhu.....	40	7.2.1... Noise reduction at the design stage.....	40
7.2.2... Měření emise hluku.....	40	7.2.2... Noise emission measurement.....	40
7.3... Emise prachu a třísek.....	40	7.3... Emission of chips and dust.....	40
7.4... Elektrická výbava.....	40	7.4... Electricity.....	40
7.4.1... Obecně.....	40	7.4.1... General.....	40
7.4.2... Přemístitelné stroje.....	40	7.4.2... Displaceable machines.....	40
7.5... Ergonomie a manipulace.....	40	7.5... Ergonomics and handling.....	40
7.6... Osvětlení.....	41	7.6... Lighting.....	41
7.7... Pneumatika.....	41	7.7... Pneumatics.....	41
Strana		Page	
7.8... Hydraulika.....	41	7.8... Hydraulics.....	41
7.9... Elektromagnetická kompatibilita.....	41	7.9... Electromagnetic compatibility.....	41
7.10... Laser.....	41	7.10... Laser.....	41
7.11... Statická elektřina.....	41	7.11... Static electricity.....	41
7.12... Chyby montáže.....	41	7.12... Errors of fitting.....	41
7.13... Odpojení.....	41	7.13... Isolation.....	41
7.14... Údržba.....	41	7.14... Maintenance.....	41
8... Informace pro použití.....	41	8... Information for use.....	41
8.1... Výstražná zařízení.....	41	8.1... Warning devices.....	41
8.2... Značení.....	41	8.2... Marking.....	41
8.2.1... Obecně.....	41	8.2.1... General.....	41
8.2.2... Další značky.....	41	8.2.2... Additional marking.....	41
8.3... Návod k použití.....	42	8.3... Instruction handbook.....	42
8.3.1... Obecně.....	42	8.3.1... General.....	42
8.3.2... Doplnující informace.....	42	8.3.2... Additional information.....	42
<b>Příloha A</b> (informativní) Požadovaná úroveň vlastností.....	44	<b>Annex A</b> (informative) Performance level required.....	44
<b>Příloha B</b> (normativní) Zkouška funkce brzdění.....	46	<b>Annex B</b> (normative) Test for braking function.....	46
<b>Příloha C</b> (normativní) Zkouška stability přemístitelných strojů.....	47	<b>Annex C</b> (normative) Stability test for displaceable machines.....	47
<b>Příloha D</b> (normativní) Zkouška nárazem pro ochranné kryty.....	48	<b>Annex D</b> (normative) Impact test method for guards.....	48
<b>Příloha E</b> (normativní) Měření emise hluku stroje, které nejsou v ISO 7960:1995.....	49	<b>Annex E</b> (normative) Noise emission measurement for machines not in ISO 7960:1995.....	49
<b>Příloha F</b> (normativní) Zkouška systému zachycovačů štěpin na strojích s jedním řetězovým dopravníkem.....	50	<b>Annex F</b> (normative) Test for the anti-splinter system on machines with one chain conveyor.....	50
<b>Příloha ZA</b> (informativní) Vztah mezi touto evropskou normou a základními požadavky Směrnice EU 2006/42/ES, které mají být pokryty.....	55	<b>Annex ZA</b> (informative) Relationship between this European Standard and the essential requirements of EU Directive 2006/42/EC.....	55
Bibliografie.....	58	Bibliography.....	58

## 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](http://www.iso.org/directives)).

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržených ISO (viz [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)). Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamena 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](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

Tento dokument byl připraven technickou komisí ISO/TC 39, *Obráběcí stroje*, subkomisí SC 4, *Dřevoobráběcí stroje*, ve spolupráci s technickou komisí Evropského výboru pro normalizaci (CEN) CEN/TC 142 *Dřevoobráběcí stroje - Bezpečnost* v souladu s Dohodou o technické spolupráci mezi ISO a CEN (Vídeňská dohoda).

## 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](http://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](http://www.iso.org/patents)).

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](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 39, *Machine tools*, Subcommittee SC 4, *Woodworking machines*, in collaboration with the European Committee for Standardization (CEN) Technical Committee CEN/TC 142, *Woodworking machines - Safety*, in accordance with the Agreement on technical cooperation between ISO and CEN (Vienna Agreement).

Jakákoliv zpětná vazba nebo otázky k tomuto doku-  
mentu by měly být směřovány na národní  
normalizační orgán uživatele. Úplný seznam  
těchto orgánů lze najít na  
[www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html).

Tento dokument je určen k použití ve spojení  
s ISO 19085-1:2017, která stanoví společné  
požadavky pro různé typy strojů.

Seznam všech částí souboru ISO 19085 lze  
nalézt na webových stránkách ISO.

## Úvod

Soubor mezinárodních norem ISO 19085  
poskytuje technické bezpečnostní požadavky  
pro návrh a kon-  
strukci dřezpracujícího 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,  
nebez-  
pečných 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 požav-

dků této normy typu C, přednost před  
požadavky jiných norem.

Obsahuje úplný soubor požadavků na určitý typ  
dřevo-

zpracujícího stroje, který je uveden v části  
ISO 19085 platný pro tento typ, společně  
s relevantními požav-

dky z ISO 19085-1:2017 v rozsahu  
specifikovaném v předmětu normy oblasti  
působnosti příslušné části ISO 19085.

Pokud je to možné, v částech ISO 19085 jiných  
než ISO 19085-1:2017 jsou bezpečnostní  
požadavky odka-

zovány na relevantní části ISO 19085-1:2017,  
aby se zabránilo opakování a zkrácení jejich  
délky. Další části obsahují nahrazení a dodatky  
ke společným požav-

kům uvedeným v ISO 19085-1:2017.  
Tudíž, kapitoly 5, 6, 7 a 8 s jejich články  
a přílohami této části mohou být použity buď k

Any feedback or questions on this document  
should

be directed to the user's national standards  
body. A complete listing of these bodies can be  
found at [www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html).

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.

The full set of requirements for a particular  
type of woodworking machine are those given  
in the part of ISO 19085 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.

As far as possible, in parts of ISO 19085 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 part can  
either



- 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/příloha] ISO 19085-1:2017.“;
- „Platí [článek/příloha] ISO 19085-1:2017 s následujícími dodatky“ nebo „Platí [článek/příloha] ISO 19085-1:2017 s následujícími dodatky, které jsou rozděleny do specifických článků.“;
- „[Článek/příloha] ISO 19085-1:2017 neplatí.“;
- „[Článek/příloha] ISO 19085-1:2017 je nahrazen následujícím textem.“, nebo „[Článek/příloha] ISO 19085-1:2017 je nahrazen následujícím textem, který je rozdělen do specifických článků.“.

Specifické články a přílohy v tomto dokumentu bez odpovídajících v ISO 19085-1:2017 jsou indikovány úvodní větou: „Článek/příloha specifický pro tento dokument.“.

Kapitoly 1, 2 a 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 847-1:2017.

## 1 Předmět normy

Tento dokument uvádí bezpečnostní požadavky a opatření pro stacionární několikakotoučové rozřezávací pily s ručním zakládáním a/nebo odebíráním, dále také nazývány jako „stroje“, konstruované k řezání masivního dřeva a materiálů s podobnými fyzikálními vlastnostmi jako dřevo.

- 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 right after the title by one of the following statements:

- “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], applies.”;
- “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], applies with the following additions.” or “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], applies with the following additions, subdivided into further specific subclauses.”;
- “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], does not apply.”;
- “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], is replaced by the following text.” or “ISO 19085-1:2017, [subclause/Annex], is replaced by the following text, subdivided into further specific subclauses.”.

Specific subclauses and annexes in this document without correspondent in ISO 19085-1:2017 are indicated by the introductory sentence: “Subclause/Annex specific to this document.”.

Clauses 1, 2 and 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 847-1:2017.

## 1 Scope

This document gives the safety requirements and measures for stationary multi-blade rip sawing machines manually loaded and/or unloaded, hereinafter referred to as “machines”, designed to cut solid wood and material with similar physical characteristics to wood.

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 podmínek předpokládaných výrobcem včetně rozumně předvídatelného nesprávného použití. Také jsou vzaty v úvahu fáze dopravy, montáže, demontáže, poruchy a vyřazení.

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

Tento dokument se nezabývá specifickými nebezpečími spojené s kombinací jednotlivých strojů s jinými stroji jako část linky.

Neplatí pro stroje:

- se všemi vřeteny pilových kotoučů namontovanými pouze pod podpěrou/úrovni obrobku;
- určené pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu;
- vyrobené před vydáním tohoto dokumentu.

It deals with all significant hazards, hazardous situations and events as listed in Clause 4 relevant to 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 are taken into account.

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

This document does not deal with specific hazards related to the combination of single machines with any other machine as part of a line.

It is not applicable to machines:

- with all saw blades spindles mounted below the workpiece support/level only;
- intended for use in potentially explosive atmosphere;
- manufactured prior to its publication.

**Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.**