

	DIN EN 61029-2-10 (VDE 0740-510)	DIN
	Diese Norm ist zugleich eine VDE-Bestimmung im Sinne von VDE 0022. Sie ist nach Durchführung des vom VDE-Präsidium beschlossenen Genehmigungsverfahrens unter der oben angeführten Nummer in das VDE-Vorschriftenwerk aufgenommen und in der „etz Elektrotechnik + Automation“ bekannt gegeben worden.	VDE

ICS 25.140.20

Einsprüche bis 2007-12-31

Entwurf

**Sicherheit tragbarer motorbetriebener Elektrowerkzeuge –
Teil 2-10: Besondere Anforderungen für Trennschleifmaschinen
(IEC 61029-2-10:1998, modifiziert);
Deutsche Fassung prEN 61029-2-10:2007**

Safety of transportable motor-operated electric tools –
Part 2-10: Particular requirements for cutting-off grinders
(IEC 61029-2-10:1998, modified);
German version prEN 61029-2-10:2007

Sécurité des machines-outils électriques semi-fixes –
Partie 2-10: Règles particulières pour les tourets à couper
(CEI 61029-2-10:1998, modifiée);
Version allemande prEN 61029-2-10:2007

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an dke@vde.com in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden
- oder in Papierform an die DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik im DIN und VDE, Stresemannallee 15, 60596 Frankfurt am Main.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 26 Seiten

DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik im DIN und VDE

– Entwurf –

E DIN EN 61029-2-10 (VDE 0740-510):2007-11

Beginn der Gültigkeit

Diese Norm gilt ab ...

Nationales Vorwort

Die Deutsche Fassung des europäischen Dokuments prEN 61029-2-10:2007 „Sicherheit tragbarer motorbetriebener Elektrowerkzeuge – Teil 2-10: Besondere Anforderungen für Trennschleifmaschinen“ (Schluss-Entwurf in der Umfrage) ist unverändert in diesen Norm-Entwurf übernommen worden.

Das europäische Dokument prEN 61029-2-10:2007 „Safety of transportable motor-operated electric tools – Part 2-10: Particular requirements for cutting-off grinders“ wurde vom TC 61F „Handgeführte und tragbare motorbetriebene Elektrowerkzeuge“ des Europäischen Komitees für Elektrotechnische Normung (CENELEC) erarbeitet und von CENELEC den Nationalen Komitees zur Stellungnahme vorgelegt.

Dokumente, die bei CENELEC als Europäische Norm angenommen und ratifiziert werden, sind unverändert als Deutsche Normen zu übernehmen.

Für diesen Norm-Entwurf ist das nationale Arbeitsgremium K 514 „Elektrowerkzeuge“ der DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik im DIN und VDE (<http://www.dke.de>) zuständig.

**Sicherheit tragbarer motorbetriebener Elektrowerkzeuge –
Teil 2-10: Besondere Anforderungen für Trennschleifmaschinen**
(IEC 61029-2-10:1998, modifiziert)

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

Sécurité des machines-outils électriques semi-
fixes –
Partie 2-10: Règles particulières pour les tourets à
couper
(CEI 61029-2-10:1998, modifiée)

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CENELEC-Mitgliedern zur CENELEC-Umfrage vorgelegt.

CENELEC Termin: 2007-11.30

Er wurde von CLC/TC 61F erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CENELEC-Mitglieder gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde von CENELEC in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CENELEC-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CENELEC-Mitglieder sind die nationalen elektrotechnischen Komitees von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.

Warnvermerk: Dieses Schriftstück hat noch nicht den Status einer Europäischen Norm. Es wird zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Es kann sich noch ohne Ankündigung ändern und darf nicht als Europäische Norm in Bezug genommen werden.

CENELEC

Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung
European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique

Zentralsekretariat: rue de Stassart 35, B-1050 Brüssel

Vorwort

Der Text der Internationalen Norm IEC 61029-2-10:1998, ausgearbeitet von dem SC 61F „Safety of hand-held motor-operated electric tools“ des IEC TC 61 „Safety of household and similar electric appliances“, wird zusammen mit den von dem Technischen Komitee CENELEC/TC 61F „Sicherheit handgeführter und tragbarer motorbetriebener Elektrowerkzeuge“ ausgearbeiteten gemeinsamen Abänderungen dem Einstufigen Annahmeverfahren unterzogen.

Nachstehende Daten werden vorgeschlagen:

- spätestes Datum, zu dem das Vorhandensein der EN auf nationaler Ebene angekündigt werden muss (doa): dor + 6 Monate
- spätestes Datum, zu dem die EN auf nationaler Ebene durch Veröffentlichung einer identischen nationalen Norm oder durch Anerkennung übernommen werden muss (dop): dor + 12 Monate
- spätestes Datum, zu dem nationale Normen, die der EN entgegenstehen, zurückgezogen werden müssen (dow): dor + 36 Monate
(bei der Abstimmung zu bestätigen oder zu ändern)

Diese Norm ist in zwei Teile unterteilt:

- Part 1 Allgemeine Anforderungen, die die meisten transportablen motorbetriebenen Elektrowerkzeuge (im Sinne dieser Norm einfach als Elektrowerkzeuge bezeichnet), die unter den Anwendungsbereich dieser Norm fallen könnten, miteinander gemeinsam haben;
- Part 2 Anforderungen für einzelne Elektrowerkzeugtypen, die entweder die in Teil 1 angegebenen Anforderungen ergänzen oder ändern, um den besonderen Gefahren und Eigenschaften dieser besonderen Elektrowerkzeuge Rechnung zu tragen.

Dieser Europäische Normentwurf wurde unter dem an CENELEC von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone erteilten Mandat M/083 ausgearbeitet und unterstützt die grundlegenden Anforderungen der EG-Richtlinien 98/37/EC (geändert durch Richtlinie 98/79/EG) und 2006/42/EC. Siehe Anhang ZZ.

Die Übereinstimmung mit den Abschnitten von Teil 1 zusammen mit diesem Teil 2 liefert ein Mittel, um den festgelegten grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der Richtlinien zu entsprechen.

Für Geräusche und Schwingungen deckt diese Norm die Anforderungen an deren Messung ab sowie die sich aus diesen Messungen ergebenden Informationsfestlegungen und die Informationsfestlegungen über die erforderlichen persönlichen Schutzausrüstungen. Besondere Anforderungen zur Reduzierung des sich aus den Geräuschen und Schwingungen ergebenden Risikos durch die Konstruktion des Werkzeugs werden nicht angegeben, da dies den augenblicklichen Stand der Technik widerspiegelt.

Wie bei jeder Norm wird der technische Fortschritt beobachtet, so dass jede Entwicklung berücksichtigt werden kann.

Achtung: Es können andere Anforderungen und andere EG-Richtlinien für Produkte gelten, die unter den Anwendungsbereich dieser Norm fallen.

Dieser Teil 2-10 muss in Verbindung mit EN 61029-1:2000 + A11:2003 + A12:2003 benutzt werden. Dieser Teil 2-10 ergänzt oder ändert die entsprechenden Abschnitte von EN 61029-1, so dass diese in die Europäische Norm „Sicherheit transportabler motorbetriebener Elektrowerkzeuge – Teil 2-10: Besondere Anforderungen für Trennschleifmaschinen“ umgewandelt wird.

Wo ein entsprechender Unterabschnitt des Teils 1 nicht in diesem Teil 2-10 erwähnt ist, kann dieser Unterabschnitt so weit wie möglich angewendet werden. Wo dieser Teil 2-10 die Begriffe „Ergänzung“, „Änderung“ oder „Ersatz“ verwendet, ist der relevante Text des Teils 1 entsprechend anzupassen.

Abschnitte, Unterabschnitte, Tabellen und Bilder, die zusätzlich zu denen, die in Teil 1 aufgeführt sind, aufgenommen werden, sind mit 101 beginnend nummeriert.

Abschnitte, Unterabschnitte, Anmerkungen, Tabellen und Bilder, die zusätzlich zu denen, die in IEC 61029-2-10 aufgeführt sind, aufgenommen werden, sind mit einem vorangestellten „Z“ versehen.

ANMERKUNG Folgende Schriftarten werden in dieser Norm verwendet:

- Anforderungen in Normalschrift;
- Prüfungen in Kursivschrift;
- Anmerkungen in Kleinschrift.

Anmerkung des Sekretariats von CLC/TC 61F

Der gegenwärtige Text ist als vereinigter Teil 2-10 von EN 61029 vorbereitet worden. Die Grundlage für den Text sind CLC/TC61F(Sec)206 und CLC/TC61F(Schlussentwurf):1997 sowie die zugehörigen Entscheidungen von WG2 und dem Komitee seitdem. Kommentare des MD-Consultants und von Nationalen Komitees zu 0618 A (Sec) führten zu dieser Version.

Inhalt

	Seite
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	6
2 Begriffe	6
3 Allgemeine Anforderungen	6
4 Allgemeine Prüfbedingungen	7
5 Bemessungswerte	7
6 Einteilung	7
7 Aufschriften und Gebrauchsinformationen	7
8 Schutz gegen elektrischen Schlag	8
9 Anlauf	8
10 Leistungs- und Stromaufnahme	8
11 Erwärmung	8
12 Ableitstrom	8
13 Umgebungsanforderungen	8
14 Schutz gegen das Eindringen von Fremdkörpern und Feuchtebeständigkeit	9
15 Isolationswiderstand und Spannungsfestigkeit	9
16 Dauerhaftigkeit	9
17 Unsachgemäßer Betrieb	9
18 Standfestigkeit und mechanische Gefährdung	9
19 Mechanische Festigkeit	13
20 Aufbau	15
21 Innere Leitungen	15
22 Einzelteile	15
23 Netzanschluss und äußere Leitungen	15
24 Anschlussklemmen für äußere Leiter	15
25 Schutzleiteranschluss	15
26 Schrauben und Verbindungen	16
27 Kriech- und Luftstrecken, Abstände durch die Isolierung	16
28 Wärme- und Feuerbeständigkeit, Kriechstromfestigkeit	16
29 Rostschutz	16
30 Strahlung	16
Anhang A (normativ) Normative Verweisungen	23
Anhang ZZ (informativ) Zusammenhang mit Grundlegenden Anforderungen von EG-Richtlinien	24
Anhang ZZA (informativ) Zusammenhang mit Grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 98/37/EC	24
Anhang ZZB (informativ) Zusammenhang mit Grundlegenden Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EC	24

Bild Z101 – Beispiel einer Trennschleifmaschine	17
Bild Z102 – Schutzhaubenanordnung mit der Trennschleifeinheit in Ruhestellung	18
Bild Z103 – Prüfstift.....	18
Bild Z104 – Hintere Schutzeinrichtung	19
Bild Z105 – Gerader Flansch mit Aussparung für gerade Trennschleifscheiben	20
Bild Z106 – Gerader Flansch mit Aussparung.....	20
Bild Z107 – Lage des Prüflochs für die Schlagprüfung	20
Bild Z108 – Trennschleifscheibe.....	21
Bild Z109 – Festigkeitsprüfung für das Schutzhaubenmaterial	22
Tabelle Z101 – Betriebsbedingungen für Geräusch- und Schwingungsprüfungen.....	9
Tabelle Z102 – Flanschmaße	12
Tabelle Z103 – Drehmomente zum Prüfen der Flansche.....	13
Tabelle Z104 – Dicke von Schutzhauben	14
Tabelle Z105 – Materialfestlegungen	14

1 Anwendungsbereich

Es gilt dieser Abschnitt des Teils 1, ausgenommen wie folgt:

1.1 *Ergänzung:*

Diese Europäische Norm gilt für Trennschleifmaschinen, wie in 2.101 definiert, mit einem maximalen Durchmesser der Trennschleifscheiben von 406 mm und einer maximalen Umfangsgeschwindigkeit von 80 m/s.

2 Begriffe

Es gilt dieser Abschnitt des Teils 1, ausgenommen wie folgt:

2.21 *Ersatz:*

2.21

Normallast

die Last, um Bemessungsaufnahme zu erreichen. Die Normallast bezieht sich auf die Bemessungsspannung oder den oberen Grenzwert des Bemessungsspannungsbereichs

2.101

Trennschleifmaschine

Elektrowerkzeug zum Trennen von Metall mittels einer rotierenden, auf der Spindel befestigten Trennschleifscheibe. Es ist mit einem Tisch ausgerüstet, der das in einem Schraubstock befestigte Werkstück stützt und in die richtige Lage bringt. Die Trennschleifscheibe an einem über dem Tisch ragenden Arm angebracht; der Arm ist üblicherweise am Stützrahmen oder unmittelbar am Tisch schwenkbar angesetzt. Siehe Bild Z101.

2.102

Spindel

Arbeitswelle der Trennschleifmaschine, welche die Trennschleifscheibe aufnimmt und die Drehbewegung darauf überträgt

2.103

Schutzhaube

Vorrichtung, welche die Trennschleifscheibe teilweise umschließt, um bei bestimmungsgemäßem Gebrauch den Benutzer vor der Berührung der Trennscheibe und gegen das Auswerfen von Bruchstücken im Fall eines Bruchs der Scheibe, im geschützten Bereich, zu schützen

2.104

hintere Schutzeinrichtung

Vorrichtung hinter der Trennschleifscheibe, die das Auswerfen von Funken verhindert

2.105

Flanschmontage

Vorgesehene Mittel um die Trenschleifscheibe auf die Werkzeugspindel zu spannen

2.106

Werkstückspannvorrichtung

Vorrichtung um das Werkstück zu stützen und in der richtigen Lage zu halten

3 Allgemeine Anforderungen

Es gilt dieser Abschnitt des Teils 1.