

DIN 33893-2:1997-11 (D)

Staubemission technischer Arbeitsmittel - Bewertung der Emission luftgetragener Gefahrstoffe - Teil 2: Konzentrationsparameter des luftverunreinigenden Stoffes; stationär betriebene Holzbearbeitungsmaschinen

| | | Inhalt | | |
|---|-------|--|-------|--|
| | Seite | | Seite | |
| Vorwort | 2 | Tabelle B.2: Formatkreissägemaschinen mit Postformingaggregat | 11 | |
| 1 Anwendungsbereich | 2 | Tabelle B.3: Gehrungskappkreissägemaschine mit Handvorschub, Zugsägen mit Drehachse des Sägeblattes oberhalb der Werkstückauflage mit Handvorschub | 12 | |
| 2 Normative Verweisungen | 3 | Tabelle B.4: Parallelschwingkreissägemaschinen, Auslegerkreissägemaschinen | 13 | |
| 3 Definitionen | 3 | Tabelle B.5: Untertischkappkreissägemaschinen mit oder ohne Niederhalter | 14 | |
| 4 Prinzip | 3 | Tabelle B.6: Doppelabkürzkreissägemaschinen | 15 | |
| 5 Verfahren | 3 | Tabelle B.7: Plattenkreissägemaschine mit Druckbalken (horizontal) | 16 | |
| 5.1 Meßumgebung | 3 | Tabelle B.8: Massivholz-Längskreissägemaschine | 17 | |
| 5.1.1 Absauganlage | 3 | Tabelle B.9: Mehrblatteistenkreissägemaschinen mit einer oder zwei Sägewellen | 18 | |
| 5.1.2 Anschluß der Absauganlage | 3 | Anhang C (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Hobelmaschinen | 19 | |
| 5.1.3 Einstellung der Luftgeschwindigkeit | 3 | Tabelle C.1: Abrichthobelmaschinen mit Leistungs-begrenzung, Abrichteinheiten von kombinierten Maschinen mit Leistungs-begrenzung | 19 | |
| 5.1.4 Ermittlung der mittleren Luftgeschwindigkeit | 3 | Tabelle C.2: Abrichthobelmaschinen ohne Leistungs-begrenzung, Abrichteinheiten von kombinierten Maschinen ohne Leistungs-begrenzung | 21 | |
| 5.2 Anordnung der Meßpunkte | 3 | Tabelle C.3: Dickenhobelmaschinen mit Leistungs-begrenzung, Dickenhobeleinheiten von kombinierten Maschinen mit Leistungs-begrenzung | 23 | |
| 5.3 Betrieb der Maschine | 3 | Tabelle C.4: Dickenhobelmaschinen ohne Leistungs-begrenzung, Dickenhobeleinheiten von kombinierten Maschinen ohne Leistungs-begrenzung | 25 | |
| 5.3.1 Allgemeines | 3 | Tabelle C.5: Hobel- und Fräsmaschinen für mehrseitige Bearbeitung in leichter Ausführung ohne und mit Universalspindel | 27 | |
| 5.3.2 Werkstoffe, Werkstücke | 3 | Tabelle C.6: Hobel- und Fräsmaschinen für mehrseitige Bearbeitung in mittelschwerer Ausführung, Spindelzahl beliebig | 29 | |
| 5.3.3 Maschineneinstellbedingungen | 4 | | | |
| 5.4 Durchführung | 4 | | | |
| 5.4.1 Anzahl der Messungen, Meßzeit | 4 | | | |
| 5.4.2 Zerspanungszeit | 4 | | | |
| 5.4.3 Behandlung der Filter | 4 | | | |
| 6 Maschinen- und werkstoffspezifische Festlegungen | 4 | | | |
| 7 Angabe der Ergebnisse | 4 | | | |
| 8 Prüfbericht | 4 | | | |
| Anhang A (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Bandsägemaschinen | 5 | | | |
| Tabelle A.1: Tischbandsägemaschinen mit Rollendurchmesser < 500 mm | 5 | | | |
| Tabelle A.2: Tischbandsägemaschinen mit Rollendurchmesser ≥ 500 mm | 7 | | | |
| Tabelle A.3: Tischbandsägemaschine, hier: Sonder-zubehör Profil/Kantenschleifeinrichtung | 8 | | | |
| Anhang B (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Kreissägemaschinen | 9 | | | |
| Tabelle B.1: Tischkreissägemaschinen für Tischler, Formatkreissägemaschinen, Tischkreissäge-einheiten von kombinierten Maschinen | 9 | | | |

| | Seite | | Seite |
|---|-------|---|-------|
| Anhang D (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Fräsmaschinen | 30 | Tabelle E.2: Beschlagbohr- und Einpreßmaschine für Topfscharniere | 42 |
| Tabelle D.1: Einspindelige Tischfräsmaschinen, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen | 30 | Tabelle E.3: Dübel-Reihenlochbohrmaschine mit manueller Werkstückaufgabe | 43 |
| Tabelle D.2: Einspindelige Tischfräsmaschinen mit Bogenfräsrichtung, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen | 32 | Tabelle E.4: Rahmendübelbohrmaschine mit manueller Werkstückaufgabe | 44 |
| Tabelle D.3: Einspindelige Tischfräsmaschinen mit Schiebetisch und Schlitzwerkzeugverdeckung, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen mit Schiebetisch und Schlitzwerkzeugverdeckung | 33 | Tabelle E.5: Ecklager- und Olivenbohrmaschine für die Fensterfertigung | 45 |
| Tabelle D.4: Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen (einseitig) mit Handvorschub für Zimmerei-Abundarbeiten | 34 | Tabelle E.6: Astlochausflickautomat | 46 |
| Tabelle D.5: Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen (einseitig) | 36 | Tabelle E.7: Langlochfräsmaschinen mit einer Spindel, Langlochfräsmaschinen von kombinierten Maschinen | 47 |
| Tabelle D.6: Kopierfräsmaschinen mit Modellsteuerung des Werkzeug mit automatischer Drehbewegung des Werkstückes | 37 | Tabelle E.8: Stemmaschinen mit Schwingmeißelwerkzeug – mit einem Meißel | 48 |
| Tabelle D.7: Fräsmaschinen für die Längsbearbeitung von Fensterhölzern – Hubspindelfräsmaschinen – Mehrspindelfräsmaschinen – Umfälzmaschinen | 38 | Tabelle E.9: NC-Bohrmaschinen für Stationärbearbeitung mit oder ohne Zusatzaggregaten | 49 |
| Tabelle D.8: Bearbeitungszentrum (Winkelmaschine) für die Holzfensterherstellung | 39 | Anhang F (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Drehmaschinen | 51 |
| Anhang E (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Bohr- und Stemmaschinen | 40 | Tabelle F.1: Langdrehmaschinen mit Handdrehsel-ausrüstung | 51 |
| Tabelle E.1: Universalbohrmaschinen – Dübeleinreihenlochbohren – Beschlagbohren – Horizontalbohren – Einzelllochbohren – Nuten | 40 | Tabelle F.2: Langdrehmaschinen (nicht automatisch) mit Kopierdreheinrichtung | 53 |
| | | Anhang G (normativ) Maschinen- und werkstoff-spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Schleifmaschinen | 55 |
| | | Tabelle G.1: Bandschleifmaschinen mit Schiebetisch .. | 55 |
| | | Tabelle G.2: Kantenschleifmaschinen | 57 |
| | | Tabelle G.3: Ein- oder mehrstufige Kanten- und Profilschleifmaschinen mit mechanischem Werkstückvorschub | 59 |
| | | Anhang H (informativ) Erläuterungen | 61 |