

# E DIN EN ISO 19085-8:2026-07 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-06-19

Holzbearbeitungsmaschinen - Sicherheit - Teil 8: Breitbandschleifmaschinen zum Kalibrieren und Maschinen zur Oberflächenbearbeitung (ISO/DIS 19085-8:2026); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 19085-8:2026

Woodworking machines - Safety - Part 8: Wide belt sanding machines and surface treating machines (ISO/DIS 19085-8:2026); German and English version prEN ISO 19085-8:2026

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	8
Anhang ZA (informativ) — Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der abzudeckenden Verordnung (EU) 2023/1230.....	9
Vorwort.....	12
Einleitung.....	14
1 Anwendungsbereich.....	15
2 Normative Verweisungen.....	16
3 Begriffe.....	17
4 Sicherheitsanforderungen und Maßnahmen für Steuerungen.....	23
4.1 Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen.....	23
4.2 Befehleinrichtungen.....	23
4.2.1 Allgemeines.....	23
4.2.2 Handbediengerät.....	24
4.2.3 Befehleinrichtung zum Rückstellen.....	24
4.3 Ingangsetzen.....	24
4.3.1 Direktes Ingangsetzen.....	24
4.3.2 Ingangsetzen über Steuerung „Spannung ein“.....	24
4.3.3 Lasereinheit für Oberflächenbehandlung.....	24
4.4 Sicheres Stillsetzen.....	24
4.4.1 Haltfunktion.....	24
4.4.2 Übliches Stillsetzen.....	25
4.4.3 Betriebsbedingtes Stillsetzen.....	25
4.4.4 Not-Halt.....	25
4.5 Bremsfunktion von Werkzeugen.....	25
4.6 Betriebsarten.....	25
4.6.1 Allgemeines.....	25
4.6.2 Betriebsartenwahl.....	25
4.6.3 Einrichtbetrieb (BETRIEBSART 2).....	25
4.7 Werkzeugdrehzahl.....	26
4.7.1 Drehzahländerung durch Änderung der Riemenlage auf den Riemenscheiben.....	26
4.7.2 Drehzahländerung durch einen Motor mit stufenweiser Drehzahländerung.....	26
4.7.3 Drehzahlregelung durch Frequenzumrichter.....	26
4.8 Fehler bei jeglicher Energieversorgung.....	26
4.9 Manuelle Rückstellungssteuerung.....	26
4.10 Stillstandserkennung.....	26
4.11 Überwachung der Geschwindigkeit bewegter Maschinenteile.....	26
4.12 Zeitverzögerung.....	26
4.13 Teleservice.....	26

4.14	Schutz gegen Korruption	27
5	Sicherheitsanforderungen und Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Gefährdungen	27
5.1	Standsicherheit	27
5.2	Risiko durch Bruch während des Betriebs	27
5.3	Gestaltung von Werkzeug und Werkzeugaufhängung	27
5.4	Werkzeugaufhängung	27
5.5	Schutzeinrichtungen	27
5.5.1	Feststehende trennende Schutzeinrichtungen	27
5.5.2	Verriegelte bewegliche trennende Schutzeinrichtungen	27
5.5.3	Steuerung mit selbsttätiger Rückstellung	28
5.5.4	Zweihandsteuerung	28
5.5.5	Berührungslos wirkende Schutzeinrichtungen (BWS)	28
5.5.6	Druckempfindliche Schutzeinrichtungen (PSPE)	28
5.5.7	Zustimmsteuerung	28
5.6	Verhinderung des Zugriffs zu gefahrbringend bewegten Teilen	28
5.6.1	Sicherung von Werkzeugen	28
5.6.2	Sicherung von Scherbereichen, Quetschbereichen und Einzugsstellen	29
5.6.3	Sicherung von Antrieben	30
5.7	Gefährdung durch Stoß	30
5.8	Spanneinrichtungen	30
5.9	Maßnahmen gegen Herausschleudern	31
5.9.1	Gerät gegen Herausschleudern und Klassenauswahl für Schutzeinrichtungen	31
5.9.2	Trennende Schutzeinrichtungen der Klasse A, Werkstoffe und Dicke	31
5.9.3	Trennende Schutzeinrichtungen der Klasse B, Werkstoffe und Dicke	31
5.9.4	Rückschlagsicherungen	31
5.9.5	Einstellen der Arbeitshöhe der Maschine	32
5.10	Werkstückauflagen und Werkstückführungen	33
5.10.1	Allgemeines	33
5.10.2	Rollentische	33
5.10.3	Rollenschienen	33
6	Sicherheitsanforderungen und Maßnahmen zum Schutz vor sonstigen Gefährdungen	33
6.1	Feuer	33
6.2	Lärm	34
6.2.1	Geräuschminderung bei der Konstruktion	34
6.2.2	Messung und Angabe der Geräuschemission	34
6.3	Emission von Spänen und Staub	34
6.4	Elektrizität	34
6.5	Ergonomie und Handhabung	34
6.6	Beleuchtung	34
6.7	Pneumatik	35
6.8	Hydraulik	35
6.9	Elektromagnetische Verträglichkeit	35
6.10	Laser	35
6.11	Statische Elektrizität	35
6.12	Fehlerhafte Montage	35
6.13	Netztrennung	35
6.14	Instandhaltung	35
6.15	Risiken durch Oberflächen, Kanten oder Ecken	35
6.16	Zutreffende, aber nicht signifikante Gefährdungen	35
6.17	Substanzen	35
7	Benutzerinformationen	36
7.1	Warneinrichtungen	36
7.2	Kennzeichnung	36
7.2.1	Kennzeichnungsgrundsätze und -verfahren	36
7.2.2	Kennzeichnungsinhalt	36

7.3	Betriebsanleitung.....	36
7.3.1	Grundsätze und Erarbeitung der Betriebsanleitung .....	36
7.3.2	Inhalte der Betriebsanleitung.....	36
Anhang A (informativ) Liste der signifikanten Gefährdungen.....		38
Anhang B (informativ) Erforderlicher Performance-Level.....		41
Anhang C (normativ) Bremsprüfung .....		44
Anhang D (normativ) Prüfung der Aufprallfestigkeit von trennenden Schutzeinrichtungen .....		45
Anhang E (normativ) Geräuschemessnorm.....		46
E.1	Allgemeines.....	46
E.2	Bestimmung des A-bewerteten Emissionsschalldruckpegels an Arbeitsplätzen.....	46
E.2.1	Grundnormen und Messverfahren .....	46
E.2.2	Messdauer.....	46
E.2.3	Position der Mikrofone an den Arbeitsplätzen.....	46
E.2.4	Messunsicherheit .....	46
E.3	Bestimmung des A-bewerteten Schalleistungspegels.....	46
E.3.1	Grundnormen und Messverfahren .....	46
E.3.2	Schalleistungspegelbestimmungen an sehr großen Maschinen.....	46
E.3.3	Messdauer.....	46
E.3.4	Messunsicherheit .....	47
E.4	Aufstellbedingungen .....	47
E.5	Betriebsbedingungen.....	47
E.5.1	Betrieb während der Messungen .....	47
E.5.2	Standard-Kreissägeblätter .....	48
E.5.3	Prüfwerkstoff.....	49
E.6	Aufzuzeichnende Informationen.....	49
E.7	Aufzuführende Informationen .....	49
E.8	Angabe und Überprüfung von Geräuschemissionswerten .....	49
E.8.1	Allgemeines.....	49
E.8.2	Inhalt einer Geräuschemissionsangabe.....	49
E.8.3	Beispiel einer Geräuschemissionsangabe.....	49
Anhang F (normativ) Rückschlagprüfung.....		50
Anhang G (normativ) Prüfung von Rückschlagsicherungen in Greifer-Form .....		51
<b>Bilder</b>		
Bild 1 — Beispiel eines Schleifaggregats, das oberhalb der Werkstückebene angeordnet ist.....		17
Bild 2 — Beispiel eines Schleifaggregats, das unterhalb der Werkstückebene angeordnet ist .....		18
Bild 3 — Beispiel eines Querschleifaggregats .....		19
Bild 4 — Beispiel eines Scheibenbürstagggregats.....		20
Bild 5 — Beispiel eines Bürstbandaggregats zum Texturieren .....		20
Bild 6 — Beispiel eines Bandsägeaggregats zum Texturieren .....		21
Bild 7 — Beispiel eines Messerwellenaggregats.....		22
Bild 8 — Beispiel eines Stachelwalzenaggregats .....		22
Bild 9 — Beispiel eines Mehrfachsägeblattaggregats .....		23

<b>Bild 10 — Einschuböffnung — Mindestabstand zur Messerwelle.....</b>	<b>29</b>
<b>Bild 11 — Rückschlaggreifer.....</b>	<b>32</b>
<b>Tabellen</b>	
<b>Tabelle ZA.1 — Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und Anhang III der Verordnung (EU) 2023/1230 .....</b>	<b>9</b>
<b>Tabelle A.1 — Liste der signifikanten Gefährdungen .....</b>	<b>38</b>
<b>Tabelle B.1 — Sicherheitsfunktionen und deren PL<sub>r</sub> .....</b>	<b>41</b>
<b>Tabelle E.1 — Betriebsbedingungen für Breitbandschleifmaschinen.....</b>	<b>47</b>
<b>Tabelle E.2 — Betriebsbedingungen für Maschinen mit Messerwelle .....</b>	<b>48</b>