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
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	3
3 Definitionen	3
4 Prinzip	3
5 Verfahren	3
5.1 Meßumgebung	3
5.1.1 Absauganlage	3
5.1.2 Anschluß der Absauganlage	3
5.1.3 Einstellung der Luftgeschwindigkeit	3
5.1.4 Ermittlung der mittleren Luftgeschwindigkeit	3
5.2 Anordnung der Meßpunkte	3
5.3 Betrieb der Maschine	3
5.3.1 Allgemeines	3
5.3.2 Werkstoffe, Werkstücke	3
5.3.3 Maschineneinstellbedingungen	4
5.4 Durchführung	4
5.4.1 Anzahl der Messungen, Meßzeit	4
5.4.2 Zerspannungszeit	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 werkstoffspezifische 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: Sonderzubehör Profil/Kantenschleifeinrichtung	8
Anhang B (normativ) Maschinen- und werkstoffspezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Kreissägemaschinen	9
Tabelle B.1: Tischkreissägemaschinen für Tischler, Formatkreissägemaschinen, Tischkreissägeeinheiten von kombinierten Maschinen	9
Tabelle B.2: Formatkreissägemaschinen mit Postformingaggregat	11
Tabelle B.3: Gehrungskappkreissägemaschine mit Handvorschub, Zugsägen mit Drehachse des Sägeblattes oberhalb der Werkstückauflage mit Handvorschub	12
Tabelle B.4: Parallelschwingkreissägemaschinen, Auslegerkreissägemaschinen	13
Tabelle B.5: Untertischkappkreissägemaschinen mit oder ohne Niederhalter	14
Tabelle B.6: Doppelabkürzkreissägemaschinen	15
Tabelle B.7: Plattenkreissägemaschine mit Druckbalken (horizontal)	16
Tabelle B.8: Massivholz-Längskreissägemaschine	17

Tabelle B.9: Mehrblattleistenkreissägemaschinen mit einer oder zwei Sägewellen	18
Anhang C (normativ) maschinen- und werkstoffspezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Hobelmaschinen	19
Tabelle C.1: Abrichthobelmaschinen mit Leistungsbegrenzung, Abrichteinheiten von kombinierten Maschinen mit Leistungsbegrenzung	19
Tabelle C.2: Abrichthobelmaschinen ohne Leistungsbegrenzung, Abrichteinheiten von kombinierten Maschinen ohne Leistungsbegrenzung	21
Tabelle C.3: Dickenhobelmaschinen mit Leistungsbegrenzung, Dickenhobeinheiten von kombinierten Maschinen mit Leistungsbegrenzung	23
Tabelle C.4: Dickenhobelmaschinen ohne Leistungsbegrenzung, Dickenhobeinheiten von kombinierten Maschinen ohne Leistungsbegrenzung	25
Tabelle C.5: Hobel- und Fräsmaschinen für mehrseitige Bearbeitung in leichter Ausführung ohne und mit Universalspindel	27
Tabelle C.6: Hobel- und Fräsmaschinen für mehrseitige Bearbeitung in mittelschwerer Ausführung, Spindelzahl beliebig	29
Anhang D (normativ) maschinen- und werkstoffspezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Fräsmaschinen	30
Tabelle D.1: Einspindelige Tischfräsmaschinen, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen ...	30
Tabelle D.2: Einspindelige Tischfräsmaschinen mit Bogenfräsrichtung, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen	32
Tabelle D.3: Einspindelige Tischfräsmaschinen mit Schiebetisch und Schlitzwerkzeugverdeckung, Tischfräseinheiten von kombinierten Maschinen mit Schiebetisch und Schlitzwerkzeugverdeckung	33
Tabelle D.4: Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen (einseitig) mit Handvorschub für Zimmereiabundarbeiten	34
Tabelle D.5: Zapfenschneid- und Schlitzmaschinen (einseitig)	36
Tabelle D.6: Kopierfräsmaschinen mit Modellsteuerung des Werkzeug mit automatischer Drehbewegung des Werkstückes	37
Tabelle D.7: Fräsmaschinen für die Längsbearbeitung von Fensterhölzern — Hubspindelfräsmaschinen — Mehrspindelfräsmaschinen — Umfälzmaschinen	38
Tabelle D.8: Bearbeitungszentrum (Winkelmaschine) für die Holzfensterherstellung	39
Anhang E (normativ) Maschinen- und werkstoff- spezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Bohr- und Stemmaschinen	40
Tabelle E.1: Universalbohrmaschinen — Dübeleinreihenlochbohren — Beschlagbohren — Horizontalbohren — Einzellochbohren — Nuten	40
Tabelle E.2: Beschlagbohr- und Einpreßmaschine für Topfscharniere	42
Tabelle E.3: Dübel-Reihenlochbohrmaschine mit manueller Werkstückaufgabe	43
Tabelle E.4: Rahmendübelbohrmaschine mit manueller Werkstückaufgabe	44
Tabelle E.5: Ecklager- und Olivenbohrmaschine für die Fensterfertigung	45
Tabelle E.6: Astlochausflückautomat	46
Tabelle E.7: Langlochfräsmaschinen mit einer Spindel, Langlochfräsmaschinen von kombinierten Maschinen	47
Tabelle E.8: Stemmaschinen mit Schwingmeißelwerkzeug — mit einem Meißel	48
Tabelle E.9: NC-Bohrmaschinen für Stationärbearbeitung mit oder ohne Zusatzaggregate	49
Anhang F (normativ) Maschinen- und werkstoffspezifische Festlegungen zur Bestimmung des Konzentrationsparameters für Drehmaschinen	51
Tabelle F.1: Langdrehmaschinen mit Handdrehselausrüstung	51
Tabelle F.2: Langdrehmaschinen (nicht automatisch) mit Kopierdreheinrichtung	53
Anhang G (normativ) Maschinen- und werkstoffspezifische 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