

**DIN EN 847-1****DIN**

ICS 79.120.10

Ersatz für  
DIN EN 847-1:2007-11

**Maschinen-Werkzeuge für Holzbearbeitung –  
Sicherheitstechnische Anforderungen –  
Teil 1: Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter;  
Deutsche Fassung EN 847-1:2013**

Tools for woodworking –  
Safety requirements –  
Part 1: Milling tools, circular saw blades;  
German version EN 847-1:2013

Outils pour le travail du bois –  
Prescriptions de sécurité –  
Partie 1: Outils de fraisage, lames de scies circulaires;  
Version allemande EN 847-1:2013

Gesamtumfang 40 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

## **Anwendungsbeginn**

Anwendungsbeginn dieser Norm ist 2013-12-01.

## **Nationales Vorwort**

Dieses Dokument enthält sicherheitstechnische Festlegungen.

Dieses Dokument beinhaltet die Deutsche Fassung der Europäischen Norm EN 847-1:2013, die von der Arbeitsgruppe 8 „Sicherheit von Holzbearbeitungs-Werkzeugen“ (Sekretariat: DIN, Deutschland) des Technischen Komitees 142 „Holzbearbeitungsmaschinen — Sicherheit“ (Sekretariat: UNI, Italien) erarbeitet wurde.

Der zuständige deutsche Arbeitsausschuss ist der NA 121-01-18 AA „Sicherheit von Holzbearbeitungs-Werkzeugen“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN.

Die Normenreihe DIN EN 847 „*Maschinen-Werkzeuge für Holzbearbeitung — Sicherheitstechnische Anforderungen*“ besteht aus den folgenden Teilen:

- Teil 1: *Fräs- und Hobelwerkzeuge, Kreissägeblätter*
- Teil 2: *Anforderungen für den Schaft von Fräswerkzeugen*
- Teil 3: *Spannzeuge*

Für die in diesem Dokument zitierten Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

|            |                      |
|------------|----------------------|
| EN 23878   | siehe DIN ISO 3878   |
| ISO 286-2  | siehe DIN ISO 286-2  |
| ISO 513    | siehe DIN ISO 513    |
| ISO 1940-1 | siehe DIN ISO 1940-1 |

## **Änderungen**

Gegenüber DIN EN 847-1:2007-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Abschnitt 4 „Kurzzeichen und Abkürzungen“ wurde in „Symbole und Abkürzungen“ umbenannt;
- b) allgemeine Anforderungen über Werkzeugsätze im zusammengebauten Zustand in 5.2.3 „Auswuchten von Fräswerkzeugen“ aufgenommen;
- c) in 5.2.3.2, Tabelle 5, Anforderungen an die Auswuchtgütestufe für Werkzeuge überarbeitet;
- d) in 5.2.3.2, neue Tabelle 6 „Größen und Einheiten“ in Ergänzung zu Tabelle 5 aufgenommen;
- e) in Abschnitt 6 „Kennzeichnung der Werkzeuge“ Fräswerkzeuge mit radial verstellbaren Schneidteilen aufgenommen;
- f) Norm redaktionell überarbeitet.

## **Frühere Ausgaben**

DIN 8085: 1975-03  
DIN 8085 Beiblatt: 1975-03  
DIN EN 847-1: 1997-07, 2005-07, 2007-11

## Nationaler Anhang NA (informativ)

### Literaturhinweise

DIN ISO 286-2, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — ISO-Toleranzsystem für Längenmaße — Teil 2: Tabellen der Grundtoleranzgrade und Grenzabmaße für Bohrungen und Wellen*

DIN ISO 513, *Klassifizierung und Anwendung von harten Schneidstoffen für die Metallzerspanung mit geometrisch bestimmten Schneiden — Bezeichnung der Hauptgruppen und Anwendungsgruppen*

DIN ISO 1940-1, *Mechanische Schwingungen — Anforderungen an die Auswuchtgüte von Rotoren in konstantem (starrem) Zustand — Teil 1: Festlegung und Nachprüfung der Unwuchttoleranz*

DIN ISO 3878, *Hartmetalle — Vickers-Härteprüfung*