

TÖÖPINKIDE POOLT TEKITATAV ÕHUMÜRA

Töötingimused puidutöötlemismasinatele

**Airborne noise emitted by machine tools
Operating conditions for woodworking
machines**

EESTI STANDARDI EESSÕNA

Käesolev Eesti standard on rahvusvahelise standardi ISO 7960:1995 “Airborne noise emitted by machine tools – Operating conditions for woodworking machines” ingliskeelse teksti identne tõlge eesti keelde.

Standardi esialgne tõlge tehti tõlkebüroos Brauerite OÜ. Tõlke vaatas eksperdina läbi hr Henn Voolaid.

Rahvusvaheline standard ISO 7960:1995 on kasutusele võetud Eesti standardina EVS-ISO 7960:2005, mis on kinnitatud Standardikeskuse 08.11.2005. a käskkirjaga nr 143.

Käesolev standard EVS-ISO 7960:2005 asendab jõustumisteatega vastuvõetud ingliskeelset Eesti standardit EVS-ISO 7960:2005 ning jõustub selle kohta EVS Teataja 2005. aasta detsembrikuu numbris teate avaldamisega.

This standard contains an Estonian translation of the English version of the International Standard ISO 7960:1995 “Airborne noise emitted by machine tools – Operating conditions for woodworking machines”. The International Standard ISO 7960:1995 has the status of an Estonian National Standard.
--

Eesti Standardikeskusele kuulub standardite reprodutseerimis- ja levitamisosigus

SISUKORD

1	KÄSITLUSALA	1
2	NORMATIIVVIITED	2
3	MÄÄRATLUSED.....	2
4	ÜLDNÕUDED MASINA PAIGALDAMISEKS JA SELLEGA TÖÖTAMISEKS.....	2
4.1	Masina seadistamine	2
4.2	Masinaga töötamine	2
4.3	Katsematerjalide spetsifikatsioon.....	3
4.4	Mikrofonide asukohad	3
5	KATSEARUANNE (VT LISAD).....	4
	Lisa A (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: ühe teraga ketassaepinkide töötingimused.....	5
	Lisa B (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: hõõvelpinkide töötingimused	10
	Lisa C (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: paksushõõvelpinkide töötingimused	15
	Lisa D (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: ühe freesiga puidufreespinkide töötingimused.....	20
	Lisa E (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahepoolsete kopeerpinkide töötingimused.....	25
	Lisa F (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: servapealistusmasinate töötingimused	33
	Lisa G (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahepoolsete mõõdulõikamis- ja servapealistusmasinate töötingimused	39
	Lisa H (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahe ja enama küljeliste hõõvelpinkide ning puidufreespinkide töötingimused.....	50
	Lisa J (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: lintsaagide töötingimused.....	56
	Lisa K (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: ühepoolsete tapilõikepinkide töötingimused.....	63
	Lisa L (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: profiilfreespinkide töötingimused	68
	Lisa M (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahepoolsete ketasservamispinkide (käiguta) töötingimused	73
	Lisa N (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: üheteraliste käiguga ketassaagidega töötingimused põikisaagimisel.....	78

Lisa P (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: vertikaalse ja horisontaalse mõõdusaagimise masinate töötingimused.....	85
Lisa Q (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: mitme saekettaga ketassaagide töötingimused pikisaagimisel.....	91
Lisa R (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: lihvpinkide töötingimused	96
Lisa S (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahepoolsete ketassaagide töötingimused jämetöötlusel	103
Lisa T (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kaheteraliste käiguga ketassaagide töötingimused põikisaagimisel.....	108
Lisa U (normatiivlisa) Puidutöötlemismasinad: kahepoolsete tapilõikepinkide töötingimused.....	113
Lisa V (teatmelisa) Kirjandus	118

EESSÕNA

ISO (Rahvusvaheline Standardiseerimise Organisatsioon) on rahvusvaheline organisatsioon, kuhu kuuluvad rahvuslikud standardiorganisatsioonid (ISO liikmesriigid). Rahvusvaheliste standardite ettevalmistamise töö viiakse tavaliselt läbi ISO tehnilistes komiteedes. Igal liikmesriigil on õigus olla esindatud komitees juhul, kui ta on huvitatud valdkonnast, mille jaoks vastav tehniline komitee on loodud. Töös osalevad ka teised ISO-ga seotud rahvusvahelised, riiklikud ja valitsusvälised organisatsioonid. ISO teeb kõikides küsimustes, mis puudutavad elektrotehnilist standardiseerimist, tihedat koostööd Rahvusvahelise Elektrotehnika Komisjoniga (IEC).

Tehniliste komiteede poolt vastu võetud rahvusvahelise standardi kavand edastatakse enne selle lõplikku heakskiitmist ISO liikmesriikidele kinnitamiseks. Standardite kavandid kiidetakse heaks vastavalt ISO määrustele, mis nõuavad vähemalt 75 % liikmesriikide poolthääli.

Käesoleva rahvusvahelise standardi on ette valmistanud tehnilise komitee ISO/TC 39, Tööpingid, alamkomitee SC 6, Tööpinkide müra ja tehniline komitee ISO/TC 43, Akustika.

Lisad A kuni H, J kuni N ja P kuni U on käesoleva rahvusvahelise standardi lahutamatud osad. Lisa V on teatmelisa.

TÖÖPINKIDE POOLT TEKITATAV ÕHUMÜRA

Töötingimused puidutöötlemismasinatele

Airborne noise emitted by machine tools

Operating conditions for woodworking machines

Tõlgendamise erimeelsuste korral on kehtiv ingliskeelne tekst.

In case of interpretation disputes the English text applies.

1 KÄSITLUSALA

Käesolev rahvusvaheline standard kirjeldab koos teiste müraemissiooni rahvusvaheliste standarditega mehaanilisi ja akustilisi aspekte, mis on vajalikud puidutöötlemismasinate poolt emiteeritud õhumüra kindlaksmääramiseks korratava katsemeetodi abil.

Märkus 1. Akustilise mõõtmise protseduurid ja müraandmete esitamine on ära toodud akustikastandardites ISO 3740, ISO 4871 ja ISO 11200 (vt lisa V).

Käesolev rahvusvaheline standard määrab kindlaks puidutöötlemismasinate müraemissiooni mõõtmistel nõutavad töötingimused ja mikrofonide asukohad.

Käesoleva standardi nõuded rakenduvad:

- ühe teraga ketassaepinkidele (lisa A);
- hõõvelpinkidele (lisa B);
- paksushõõvelpinkidele (lisa C);
- ühe freesiga puidufreespinkidele (lisa D);
- kahepoolsetele kopeerpinkidele (lisa E);
- servapealistusmasinatele (lisa F);
- kahepoolsetele mõõtulõikamis- ja serva-pealistusmasinatele (lisa G);
- kahe ja enama küljeliste hõõvelpinkidele ning puidufreespinkidele (lisa H);
- lintsaagidele (lisa J);
- ühepoolsetele tapilõikepinkidele (lisa K);
- profiilfreespinkidele (lisa L);
- kahepoolsetele ketasservamispinkidele (käiguta) (lisa M);
- üheteralistele käiguga ketassaagidele põikisaagimiseks (lisa N);
- vertikaalse ja horisontaalse mõõtusaagimise masinatele (lisa P);
- mitme teraga ketassaagidele pikisaagimiseks (lisa Q);
- lihvpinkidele (lisa R);
- kahepoolsetele ketassaagidele jämetöötluks (lisa S);
- kaheteralistele käiguga ketassaagidele põikisaagimiseks (lisa T);
- kahepoolsetele tapilõikepinkidele (lisa U).

Tunnistatakse selliste eriotstarbeliste masinate olemasolu, mille puhul käesolevas standardis kirjeldatud töötingimusi kindlaks määrata pole võimalik. Käesolev rahvusvaheline standard rakendub ülaltoodud puidutöötlemismasinatele. Teist tüüpi masinaid puudutavad ettekirjutused määratletakse käesoleva rahvusvahelise standardi tulevikus ilmuvates väljaannetes (standard ISO 7960).

2 NORMATIIVVIITED

Alljärgnevad standardid sisaldavad tingimusi, mis koos vastavate viidetega määravad kindlaks käesoleva rahvusvahelise standardi üldtingimused. Avaldamise ajal olid viidatud väljaanded kehtivad. Kõiki standardeid on võimalik täiendada ning osapoolte kokkuleppel soovitatakse käesoleva rahvusvahelise standardi juures kasutada allpool viidatud standardi viimast väljaannet. IEC ja ISO liikmesriigid omavad kehtivate rahvusvaheliste standardite registreid.

ISO 7984:1988 Woodworking machines – Technical classification of woodworking machines and auxiliary machines for woodworking

3 MÄÄRATLUSED

Käesolevas rahvusvahelises standardis kasutatakse standardi ISO 7984 poolt määratletud määratlusi.

4 ÜLDNÕUDED MASINA PAIGALDAMISEKS JA SELLEGA TÖÖTAMISEKS

Vastavat tüüpi masinate töötingimused on ära toodud lisades. Katsetades mitmetarbelisi masinaid, tuleb masin iga kasutuseesmärgi korral paigaldada vastavalt lisas kindlaks määratud nõuetele.

4.1 Masina seadistamine

Masin tuleb seadistada vastavalt tootja juhenditele. Kui tootja ei ole masinat vastavate juhenditega varustanud, tuleb juhend katsearuandes ära tuua koos kasutatud seadistusmeetodiga.

Masin tuleb seadistada viisil, mis tagab sellele täieliku juurdepääsu.

4.2 Masinaga töötamine

Mõõtmiste ajal tehtav töö peab vastama masina kõige mürarikkamale tüüpilisele kasutusviisile, mis on korratav. Standardsed töötingimused peavad vastama lisas määratletule. Kui vastavad tingimused ei ole lisas määratletud, tuleb järgida tootja juhendeid. Kui puuduvad nii spetsifikatsioon kui ka juhendid, tuleb masin seadistada maksimaalsele müraemissioonile.