

# Handbetriebene Schneidemaschinen für Brot und Aufschnitt

Begriffe Güte- und Sicherheitsanforderungen

**DIN**  
**1558**

Manually-operated food slicers; concept, quality and safety specifications

## 1. Geltungsbereich

Diese Norm gilt für handbetriebene Schneidemaschinen mit senkrecht, schräg oder waagrecht angeordnetem Rundmesser, die zum Schneiden von Brot, Wurst, Käse und dgl. vorzugsweise in Haushaltungen verwendet werden.

## 2. Begriffe

Handbetriebene Schneidemaschinen mit Rundmesser sind alle Scheibenschneidgeräte, die als Schneidwerkzeug ein in einem Gehäuse drehbar gelagertes, über Triebwerksteile angetriebenes Rundmesser haben. Dabei wird das Schneidgut an einer verstellbaren Anschlagplatte an- oder aufgelegt und dem Schneidwerkzeug zugeführt.

**2.1.** Das Rundmesser ist das scheibenartige Schneidwerkzeug.

**2.2.** Das Gehäuse verdeckt das drehbar gelagerte Rundmesser, mit Ausnahme des Schneidbereichs, und nimmt die Triebwerksteile auf.

**2.3.** Die Anschlagplatte ist die parallel zum Schneidwerkzeug verstellbare Führung für das Schneidgut und dient zur Einstellung der Scheibendicke.

**2.4.** Die Grundplatte oder der Ständer trägt das Gehäuse, die Anschlagplatte und ggf. eine Zuführeinrichtung (Schlitten).

## 3. Güteanforderungen

**3.1.** Das Rundmesser muß aus nichtrostendem Stahl nach DIN 17440 (Vornorm) hergestellt sein.

Die Schneide des Rundmessers muß eine Vickershärte zwischen  $HV_5 = 506$  und  $628 \text{ kp/mm}^2$  nach DIN 50133 (Rockwellhärte  $HRC = 49$  bis  $56$  nach DIN 50103) aufweisen. Dieser Wert muß bis zu einem Abstand von 2 mm von der Schneide eingehalten sein.

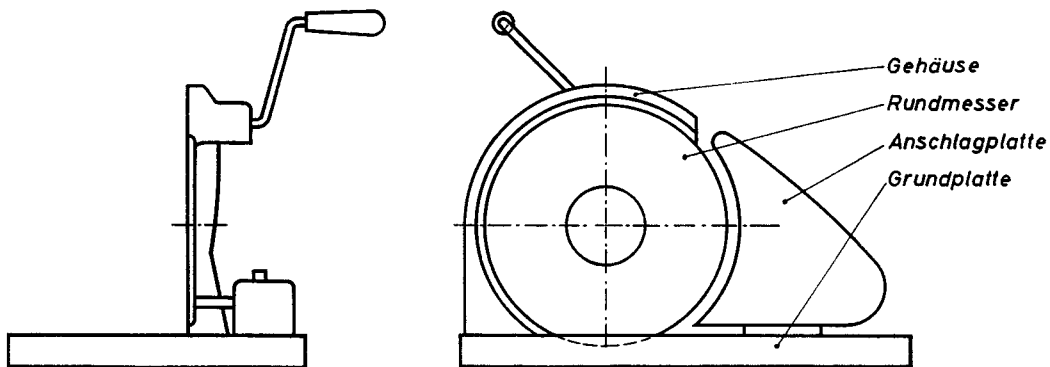
**3.2.** Das Gehäuse muß aus einem dem Sinn des Lebensmittelgesetzes entsprechenden Werkstoff hergestellt sein, insbesondere die mit dem Schneidgut in Berührung kommenden Teile des Gehäuses. Es soll aus nichtrostendem Werkstoff gefertigt oder entsprechend geschützt sein.

**3.3.** Die Anschlagplatte muß aus einem dem Sinn des Lebensmittelgesetzes entsprechenden Werkstoff hergestellt sein, insbesondere die mit dem Schneidgut in Berührung kommenden Teile der Anschlagplatte. Sie soll aus nichtrostendem Werkstoff gefertigt oder entsprechend geschützt sein.

Der Einstellbereich der Anschlagplatte muß mindestens 15 mm betragen. Die Abweichung in der Parallelität zwischen Anschlagplatte und Rundmesser soll im Scheibendickenbereich von 0 bis 3 mm nicht mehr als 0,8 mm und darüber nicht mehr als 1 mm betragen.

Die Verstelleinrichtung der Anschlagplatte muß in Richtung der Schneidgutanlage selbsthemmend sein.

Die Schneidemaschine braucht der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen.



Fortsetzung Seite 2  
Erläuterungen Seite 2

Fachnormenausschuß Eisen-, Blech- und Metallwaren im Deutschen Normenausschuß (DNA)  
Ausschuß Gebrauchstauglichkeit im DNA

**3.4.** Die Grundplatte oder der Ständer muß aus einem dem Sinn des Lebensmittelgesetzes entsprechenden Werkstoff gefertigt oder entsprechend abgedeckt sein. Sie müssen vor übermäßiger Wasseraufnahme geschützt sein, z. B. durch allseitigen Kunststoffbelag, durch Lackierung, durch ausreichende Tränkung.

Die Grundplatte oder der Ständer muß sich zum Gebrauch der Schneidmaschine am Arbeitsplatz genügend festsetzen und nach dem Gebrauch leicht lösen lassen, beispielsweise durch Saugfüße bei ebenen, porenfreien Unterlagen oder durch Schraubzwingen bei anderen Auflageflächen. Dies gilt nicht für Schneidmaschinen, die fest am Arbeitsplatz eingebaut sind (z. B. bei Küchenmöbel).

Die Verbindung des Gehäuses und der Anschlagplatte mit der Grundplatte oder dem Ständer muß ausreichend fest sein. Beim Verwenden nachgebender Werkstoffe muß sich die Verbindung nachziehen lassen.

**3.5.** Der Gehäuse-Innenraum und die Triebwerksteile müssen gegen Eindringen von Schneidgutresten geschützt oder zum Reinigen leicht zugänglich sein.

**3.6.** Der ungehinderte Austritt des Schnittgutes auf der Abnahmeseite muß gewährleistet sein.

#### 4. Sicherheitsanforderungen

Die Schneidmaschinen müssen so gestaltet sein, daß bei ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung niemand verletzt werden kann.

Diese Forderung wird durch folgende Maßnahmen erfüllt:

**4.1.** Die Rundmesserschneide ist bis auf den Schneidbereich abzudecken. Die zur Abdeckung dienenden Bauteile (z. B. Gehäuse, Grundplatte) müssen so ausgebildet sein, daß außerhalb des Schneidbereichs die Schneide bei radialer Annäherung nicht berührt werden kann.

Die Abdeckung soll das Rundmesser an der Zuführseite für das Schneidgut überragen.

Der radiale Abstand zwischen Abdeckung und Rundmesserschneide soll möglichst klein sein.

Im Bereich der Schneidhöhe ist ein bündiger Abschluß zwischen Rundmesser und Abdeckung zulässig, wenn der radiale Abstand zwischen Schneide<sup>1)</sup> und Abdeckung 3 mm nicht überschreitet.

**4.2.** Im Schneidbereich ist die Schneide gegen Berühren von der Abnahmeseite her durch die Anschlagplatte zu sichern. Hierbei darf der radiale Abstand zwischen Schneide<sup>1)</sup> und Anschlagplatte an keiner Stelle 8 mm überschreiten.

An der oberen Grenze des Schneidbereiches darf der Abstand zwischen der Anschlagplatte und den der Abdeckung nach Abschnitt 4.1 dienenden Bauteilen nicht größer als 8 mm sein.

**4.3.** Zahnradtriebe und ähnliche Triebwerksteile müssen umkleidet sein.

**4.4.** Handkurbeln und andere bewegte Maschinenteile müssen so ausgebildet sein, daß keine Quetsch- oder Scherstellen entstehen.

**4.5.** Jeder Maschine ist eine Bedienungsanleitung beizufügen, in der die unfallsichere Bedienung, Reinigung und Wartung leicht verständlich und ausreichend erläutert sind. Auf Zusatzeinrichtungen zur Erhöhung der Unfallsicherheit, z. B. beim Schneiden von Resten, ist hinzuweisen.

#### 5. Kennzeichnung

Handbetriebene Schneidmaschinen, die nach dieser Norm hergestellt, angeboten oder verkauft werden, dürfen mit dem Verbandzeichen  $\overline{\text{DIN}}$  nach DIN 31, aber nur in Verbindung mit dem Namen des Herstellers oder dem Herstellerzeichen gekennzeichnet werden.

Die Art, wie die Kennzeichnung dauerhaft angebracht wird, bleibt dem Hersteller überlassen (z. B. Prägen, Schild).

Durch die Kennzeichnung übernimmt der Hersteller die Gewähr, daß die Schneidmaschine dieser Norm entspricht.

<sup>1)</sup> Bei gezahnten Rundmessern gilt der maximale Außendurchmesser.

#### *Erläuterungen*

In den vergangenen Jahren ist versucht worden, die Einzelteile von Alleschneidern in mehreren Norm-Entwürfen maßlich festzulegen. Dem standen jedoch die sehr unterschiedlichen Ausführungen solcher Maschinen entgegen. Auf vielfältigem Wunsch wurden stattdessen in der vorliegenden Norm Güteanforderungen und — im Hinblick auf das Gesetz über Technische Arbeitsmittel — auch Sicherheitsanforderungen festgelegt.