

(6) Bevor die Gattersäge eingerückt wird, hat sich der im oberen Geschoß Beschäftigte davon zu überzeugen, daß niemand im unteren Geschoß durch das Einrücken gefährdet werden kann.

(7) Est ist verboten, den Stamm oder das Schnittgut während des Schneidens mit der Hand festzuhalten oder auf den Werkstücken zu sitzen.

(8) Das Schnittgut ist durch Ketten oder Seile zu sichern, damit Schwarten nicht auf- und niederschlagen können.

(9) Beim Schneiden kurzer Hölzer sind Vorkehrungen gegen Hochschlagen zu treffen.

(10) Am Gattergestell muß der Raum zwischen dem Fußboden und den unteren Transportwalzen geschlossen sein.

(11) Gratbildungen an Gatterkeilen (Sägeblattspannkeilen) sind zu beseitigen. Es müssen Keiltreiber und Keilfänger verwendet werden.

§ 14

(1) An Horizontal- und Furniergattern sowie an Holzwollehobelmaschinen müssen Kurbel und Schwungrad umwehrt sein.

(2) Es sind Vorrichtungen anzubringen, die ein Herausfliegen des -Gatterrahmens oder Schlittens sowie ein Herumschlagen des Lenkers bei Lenkerstangen- oder Zapfenbruch verhindern.

IV. Hobelmaschinen

§ 15

(1) Die Messerwellen bei Hobelmaschinen dürfen nicht so eingerichtet sein, daß außerhalb der Lager noch andere Werkzeuge auf gespannt werden können.

(2) Holz, Gußeisen oder Bleche dürfen als Material für Messerwellen und ihre Rundgestaltung nicht verwendet werden.

§ 16

(1) Die Messer und ihre Auflageflächen im Messerträger müssen metallisch sauber und frei von Fett, Öl oder Wasser sein.

(2) Die Messerschrauben sind der Reihe nach anzuziehen, soweit nicht der Hersteller wegen der besonderen Bauart der Messerwelle abweichende Anweisungen gegeben hat.

(3) Nach jedem Einspannen von Hobel- und Kehlmessern sind die Befestigungsschrauben nachzuziehen, sobald die Messer einige Minuten gearbeitet haben.

§ 17

(1) An Abrichthobelmaschinen sind nur runde Messerwellen zulässig, im übrigen gilt auch für sie die Bestimmung im § 15 Abs. 2.

(2) Beim Anschlaglineal dürfen die Führungsfläche und die obere Fläche nicht unterbrochen sein.

(3) Die Tischlippen müssen stets so dicht wie möglich an dem Messerflugkreis stehen; die Lippen dürfen weder ausgespart noch beschädigt sein.

(4) Der nicht benutzte Teil der Messerwelle vor und hinter dem Anschlaglineal ist zu verdecken. Die vordere Abdeckung ist so zu gestalten, daß sie

auch dann nicht entfernt zu werden braucht, wenn die Messerwelle über die Arbeitsbreite hinaus benutzt wird.

(5) Beim Abrichten von kurzen Werkstücken (unter 40 cm) sind Vorrichtungen, z. B. eine Zuführlade, zu verwenden, die ein sicheres Arbeiten gewährleisten.

(6) Bei Kehlarbeiten sind Druckvorrichtungen zu verwenden.

§ 18

(1) Dickenhobelmaschinen müssen mit Rückschlagsicherungen versehen sein, deren Glieder nicht breiter als 15 mm sein dürfen und gegen Durchpendeln gesichert sein müssen. Sie müssen nach jedem Anheben selbsttätig zurückfallen und dürfen nicht durch eine Feststell- oder Hochstellvorrichtung außer Wirkung gesetzt werden können.

Das gilt auch für kombinierte Hobelmaschinen und solche mit seitlichen Messerköpfen, bei denen gleichzeitig mehr als ein Werkstück gehobelt werden kann.

(2) Die Schutzhauben müssen, in waagerechter Richtung gemessen, mindestens 15 cm über den Messerflugkreis der Welle hinausragen und seitlich geschlossen sein.

(3) Bei Hobel-, Spund- und Kehlmaschinen müssen die oberen und seitlichen Werkzeuge verkleidet, und der nicht benutzte Teil der unteren Messerwelle muß abgedeckt sein.

§ 19

Bei Hobelmaschinen mit stillstehendem Messerkasten und schnelllaufender Gummitransportrolle sind die herausfliegenden Werkstücke abzufangen, z. B. durch eine Prallwand. Durch geeignete Vorkehrungen muß verhindert werden, daß jemand in die Flugbahn hineingeraten kann.

V. Fräsmaschinen

§ 20

(1) Für Tischfräsen müssen geeignete Arbeits- und Schutzvorrichtungen zur Verfügung stehen, die bei allen vorkommenden Arbeiten eine sichere Führung des Werkstückes gewährleisten, die Werkzeuge soweit wie möglich verdecken und ein Rückschlagen der Werkstücke, insbesondere bei Einsetzfräsarbeiten, verhindern.

(2) Gerade Werkstücke sind am Anschlaglineal zu bearbeiten, soweit nicht auf andere Weise zwangsläufig eine gerade Führung erfolgt. Zu beachten ist folgendes:

a) Anschlaglineale müssen verstellbare Anschlaghälften haben. Diese sind stets so nahe zusammenschieben, wie es der Werkzeugdurchmesser zuläßt. Ihre Kanten dürfen nicht beschädigt sein. Bei der Bearbeitung kurzer Werkstücke ist die Öffnung zwischen den Anschlaghälften so zu überbrücken, daß eine durchgehende Führung gewährleistet ist.

b) Anschlaglineale müssen so beschaffen sein, daß die hinter den Anschlaghälften liegenden Teile der Werkzeuge seitlich und von oben verdeckt sind.