



IEC 60335-2-14

Edición 6.0 2019-03

NORMA INTERNACIONAL

NORMA INTERNACIONAL

color
Winside

ENMIENDA 1

ENMIENDA 1

Aparatos electrodomésticos y similares - Seguridad -
Parte 2-14: Requisitos particulares para las máquinas de
cocina

Aparatos electrodomésticos y análogos - Seguridad -
Parte 2-14: Exigencias particulares para las máquinas de cocina



PROLÓGO

Esta enmienda ha sido preparada por el comité técnico 61 del IEC: Seguridad de los aparatos electrodomésticos y similares.

El texto de esta enmienda esta basado en la siguiente documentación:

FDIS	Informe sobre las votaciones
61/5755/FDIS	61/5792/RVD

La información completa sobre la votación para la aprobación de esta enmienda puede encontrarse en el informe sobre la votación indicado en la tabla anterior.

El comité ha decidido que el contenido de esta enmienda y la publicación base permanezcan sin cambios hasta la fecha establecida indicada en el sitio web de IEC, <http://webstore.iec.ch> en los datos establecidos correspondientes a dicha publicación. A día de hoy, la publicación será:

- Reconfirmada,
- Retirada,
- Reemplazada por una edición revisada, o
- Enmendada.

Nota: La atención de los Comités Nacionales se centra en el hecho de que los fabricantes de equipos y los laboratorios de ensayo puedan necesitar un período de transición tras la publicación de un documento nuevo, modificado o revisado por parte del IEC. Documento que tiene por objetivo establecer requisitos para la fabricación de productos de acuerdo con las nuevas normas, así como también, equiparse para realizar ensayos nuevos o revisados.

El comité recomienda que el contenido de su publicación se adopte a nivel nacional en un plazo no antes de los 12 meses, ni superior a los 36 meses a partir de la fecha de publicación.

11. Calentamiento

11.7.111 Eliminar el último párrafo.

20. Estabilidad y riesgos mecánicos

20.2 Añadir lo siguiente, al último guion del segundo párrafo, como último punto.

- Los tornillos de rectificad con un saliente de menos de 4 mm de altura y que cumplan con todas las condiciones siguientes:
 - La distancia (indicada como “S” en la Figura 104) entre la circunferencia exterior del tornillo de rectificad (parte superior de la proyección, indicada como “B” en la figura 104)

y la parte inferior de la cubierta del tornillo de alimentación (indicada como "C" en la figura 104) deberá ser como máximo de 1 mm;

- El ángulo del radio de la pared interior de la abertura de alimentación al soporte de la sierra es inferior a 2 mm (como lo indicado en el "R2" in la figura 104)
- El perfil de los tornillos del equipo no deben tener bordes afilados.
- La posición de la pared interior de la abertura de alimentación en la dirección de rotación (mostrada como "W" en la Figura 104) deberá estar situada a una distancia igual o inferior a 0,75 veces el radio del tornillo de rectificadado, incluyendo sus roscas (mostradas como "R1" en la Figura 104) medido desde el punto medio del tornillo de rectificadado.

20.106 Añadir la siguiente oración al primer párrafo:

Estos requisitos no son aplicables para los tornillos de rectificadado para los cuales no se aplica la sonda de prueba en 20.2

Añadir después de la Figura 103, la siguiente figura:

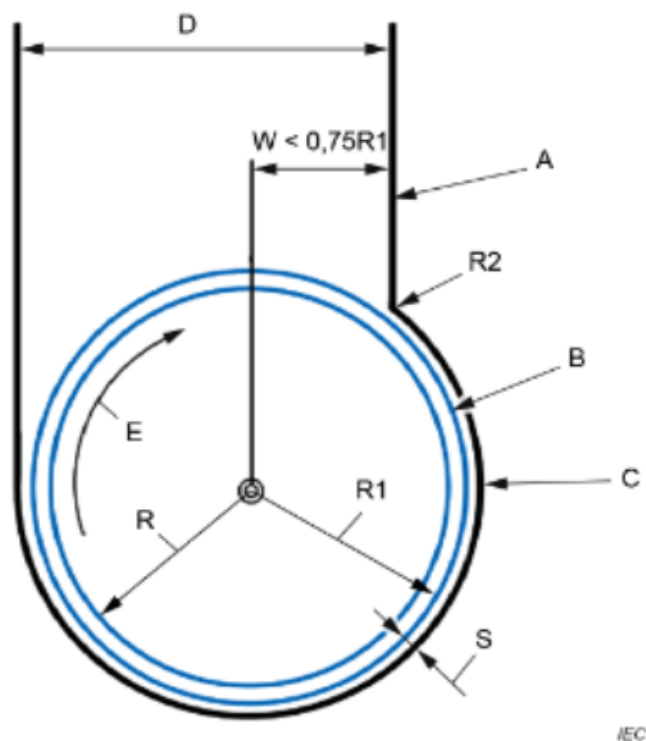


Figura 104. Tornillo de rectificadado

Donde:

- A: pared de la abertura de alimentación en la dirección de la rotación
- B: Circunferencia exterior del tornillo de rectificadado.
- C: Cubierta del tornillo de rectificadado
- D: Apertura del tornillo de alimentación

E: Dirección de la rotación

W: Distancia desde el punto central del tornillo de fijación a la pared interior de la abertura de alimentación en la dirección de rotación

R: radio del tornillo rectificador excluyendo las roscas

R1: Radio de la circunferencia exterior del tornillo de rectificación

S: distancia entre la circunferencia exterior del tornillo de rectificación (parte superior del saliente) y la pared interior de la cubierta del tornillo de rectificación.

R2: Esquina de radio entre la pared de la abertura de alimentación y el alojamiento del tornillo.