

---

# Norme internationale



# 7007

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

---

## Machines à bois — Machines à scier à ruban à table — Nomenclature et conditions de réception

*Woodworking machines — Table bandsawing machines — Nomenclature and acceptance conditions*

Première édition — 1983-04-15

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 7007:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983>

---

CDU 674.053 : 621.935

Réf. n° : ISO 7007-1983 (F)

Descripteurs : travail du bois, machine à bois, nomenclature, réception, exactitude.

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 7007 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, et a été soumise aux comités membres en avril 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

		<a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aecca2011d4878/iso-7007-1983">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aecca2011d4878/iso-7007-1983</a>
Afrique du Sud, Rép. d'	Egypte, Rép. arabe d'	Japon
Allemagne, R.F.	Espagne	Mexique
Belgique	France	Roumanie
Bésil	Hongrie	Royaume-Uni
Chine	Inde	Suède
Corée, Rép. de	Irlande	URSS
Corée, Rép. dém. p. de	Italie	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Machines à bois — Machines à scier à ruban à table — Nomenclature et conditions de réception

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale indique la terminologie propre à chaque partie de la machine et, par référence à l'ISO/R 230, les vérifications géométriques des machines à scier à ruban à table, ainsi que les écarts tolérés correspondant à des machines d'usage général et de précision normale.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais, français), la présente Norme internationale donne, en annexe, les termes équivalents en allemand, espagnol, italien et suédois; ces termes ont été inclus à la demande du Comité technique ISO/TC 39 et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Espagne (IRANOR), de l'Italie (UNI) et de la Suède (SIS). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

La présente Norme internationale traite seulement du contrôle de la précision de la machine. Elle ne concerne ni l'examen du fonctionnement de la machine (vibrations, bruits anormaux, points durs dans les déplacements d'organes, etc.), ni celui de ses caractéristiques (vitesses, avances, etc.), examens qui doivent, en général, précéder celui de la précision.

La présente Norme internationale ne prévoit aucune épreuve pratique. Pour les machines à scier à ruban à table, les épreuves pratiques sont des épreuves exceptionnelles et doivent résulter d'un accord préalable entre constructeur et utilisateur.

## 2 Référence

ISO/R 230, *Code d'essais des machines-outils.*

## 3 Observations préliminaires

3.1 Dans la présente Norme internationale, toutes les dimensions et tous les écarts tolérés sont exprimés en millimètres.

3.2 Pour l'application de la présente Norme internationale, on doit se reporter à l'ISO/R 230, notamment en ce qui concerne l'installation de la machine avant essais, la mise en température du volant inférieur et des autres organes mobiles, ainsi que la description des méthodes de mesurage. Les appareils de mesurage ne doivent pas donner lieu à des erreurs de mesurage dépassant 1/3 de la tolérance à vérifier.

3.3 L'ordre dans lequel les opérations de contrôle géométrique sont énumérées correspond aux ensembles constitutifs de la machine et ne définit nullement l'ordre réel des opérations de mesurage. Pour des raisons de facilité des opérations de contrôle et de montage des appareils de mesurage, on peut procéder aux vérifications dans un ordre entièrement différent.

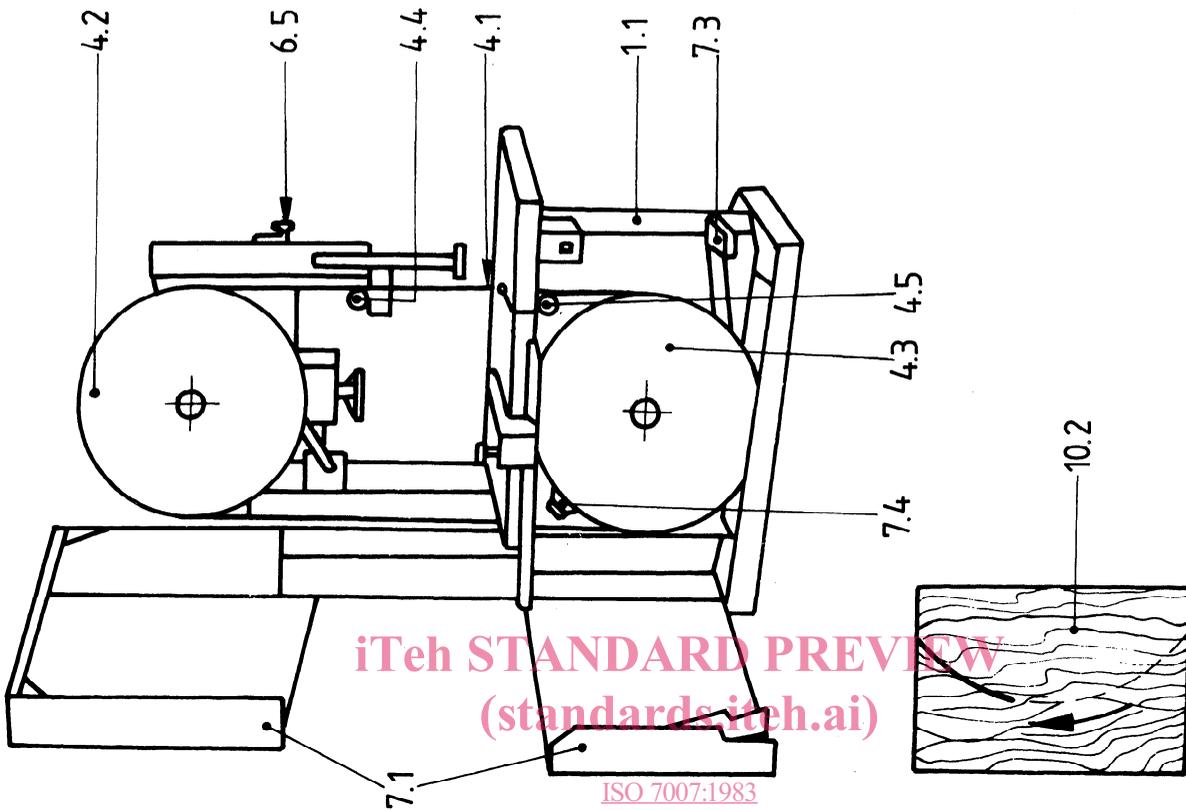
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

3.5 Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux organes existant sur la machine ou aux propriétés qui l'intéressent et qui doivent être clairement précisées dans la commande.

3.6 Un mouvement est longitudinal lorsqu'il a lieu dans le sens d'avance de la pièce.

3.7 Lorsque l'écart est déterminé pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir 2.311 de ISO/R 230), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de l'écart à retenir est 0,01 mm.

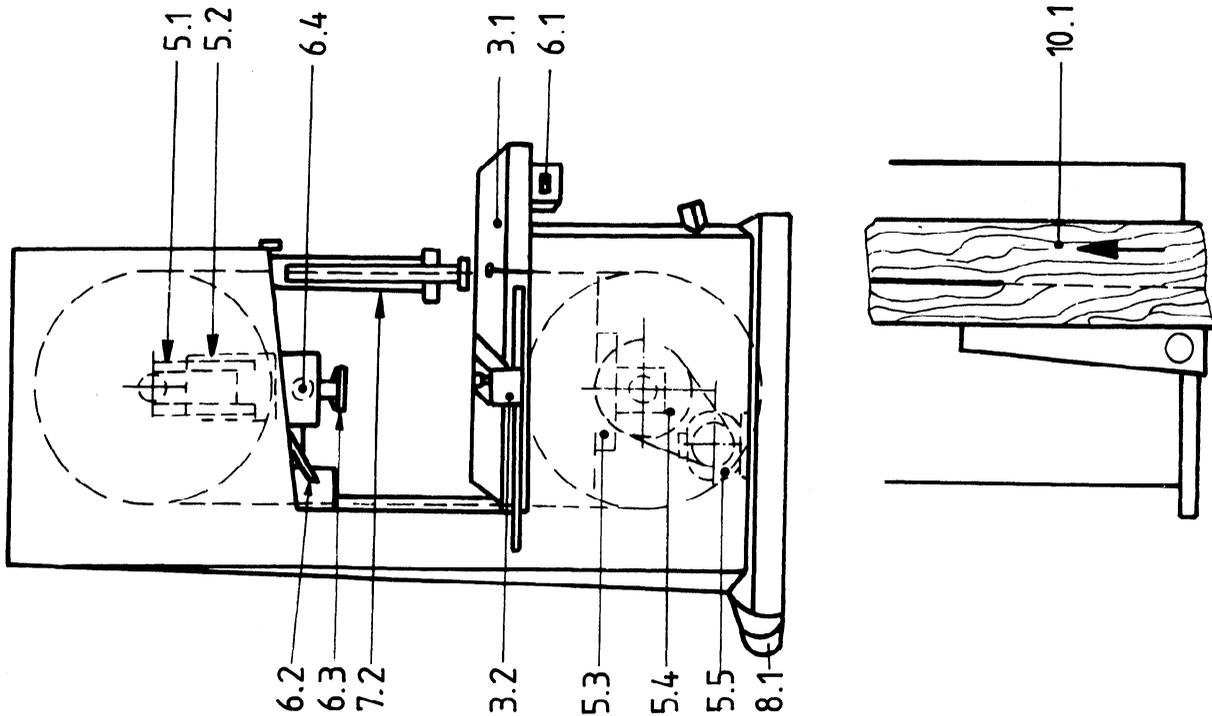
4 Nomenclature



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

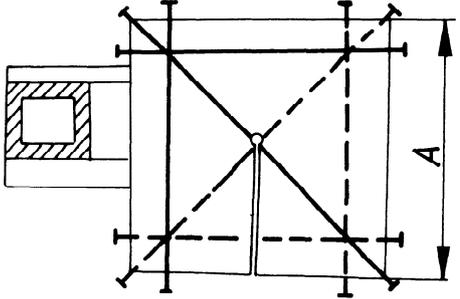
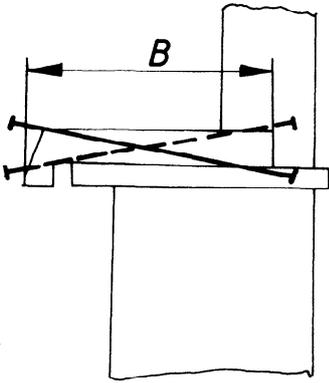
ISO 7007:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983>

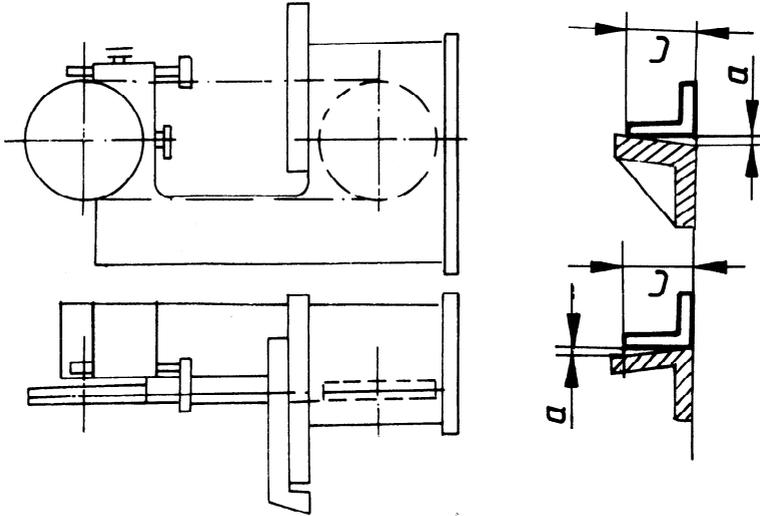


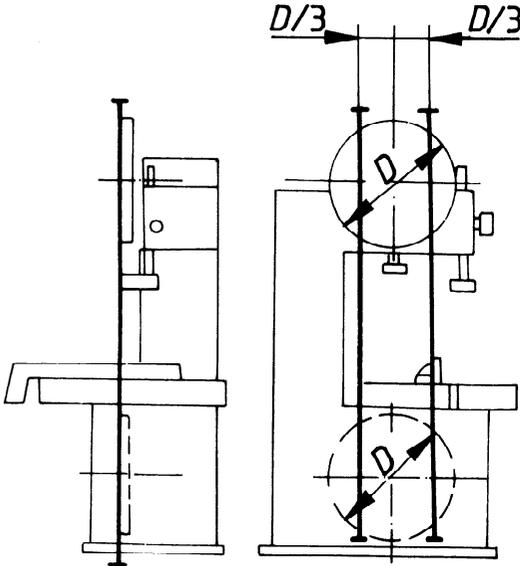
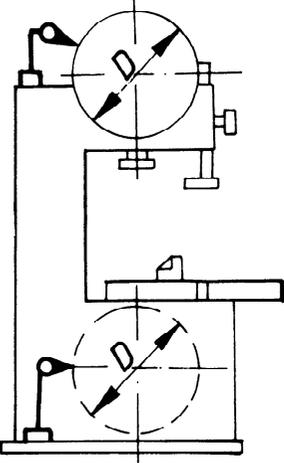
Repère	Français	Anglais
	Machine à scier à ruban à table	Table bandsawing machine
1	<b>Ossature</b>	<b>Framework</b>
1.1	Bâti	Main frame
2	<b>Déplacement des pièces et/ou outils</b>	<b>Feed of workpiece and/or tools</b>
3	<b>Support, maintien et guidage des pièces</b>	<b>Workpiece support clamp and guide</b>
3.1	Table	Table
3.2	Guide longitudinal	Fence
4	<b>Porte-outils et outils</b>	<b>Toolholders and tools</b>
4.1	Lame (ruban)	Sawblade
4.2	Volant supérieur	Top saw wheel
4.3	Volant inférieur	Bottom saw wheel
4.4	Guide-lame supérieur	Top saw guide
4.5	Guide-lame inférieur	Bottom saw guide
5	<b>Unité de travail et son entraînement</b>	<b>Workheads and tool drives</b>
5.1	Palier du volant supérieur	Top saw wheel bearing housing
5.2	Dispositif de tension du ruban	Sawblade tension device
5.3	Palier de volant inférieur	Bottom saw wheel bearing housing
5.4	Poulie d'entraînement	Bottom wheel pulley
5.5	Moteur d'entraînement	Driving motor
6	<b>Commandes</b>	<b>Controls</b>
6.1	Commutateur de mise en route	Starting switch
6.2	Réglage de tension	Adjustment for sawblade tension
6.3	Indicateur de tension	Saw tension indicator
6.4	Positionnement du ruban sur le volant	Saw tracking adjustment
6.5	Blocage du guide ruban	Saw guide lock
7	<b>Dispositifs de sécurité</b>	<b>Safety devices</b>
7.1	Capot de protection	Covers for wheels
7.2	Protecteur réglable de la lame	Adjustable guard for sawblade
7.3	Frein	Brake
7.4	Dispositif de nettoyage du volant	Wheel cleaning device
8	<b>Divers</b>	<b>Miscellaneous</b>
8.1	Buse d'aspiration des copeaux	Dust extraction outlet
9	<b>Libre</b>	<b>Free</b>
10	<b>Exemples de travail</b>	<b>Examples of work</b>
10.1	Déclignage	Straight ripping
10.2	Chantournage	Curved cutting

## 5 Conditions de réception et écarts tolérés

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G1		<p>Vérification de la planité de la table (système de verrouillage en place)</p> <p>a) rectitude transversale</p> <p>b) rectitude longitudinale</p> <p>c) rectitude diagonale</p>	<p>a) et b)</p> <p>0,30 pour <math>A &lt; 630</math>  0,40 pour <math>630 &lt; A &lt; 1250</math>  0,50 pour <math>A &gt; 1250</math></p> <p>c)</p> <p>0,40 pour <math>A &lt; 630</math>  0,50 pour <math>630 &lt; A &lt; 1250</math>  0,60 pour <math>A &gt; 1250</math></p>	Règle et cales	Paragraphe 5.212 et 5.322
G2		<p>Vérification de la rectitude diagonale du guide de sciage</p>	<p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983">ISO 7007:1983</a>  <a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-acc20fad878/iso-7007-1983</a></p> <p>0,30 pour <math>B &lt; 630</math>  0,40 pour <math>B &gt; 630</math></p>	Règle et cales	Paragraphe 5.212

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

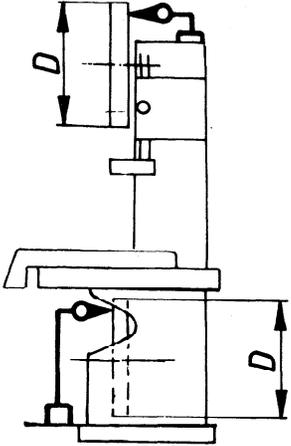
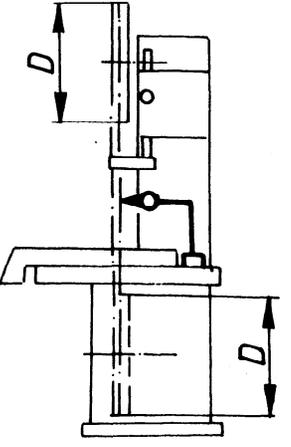
N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G3		<p>Vérification de la perpendicularité du guide de sciage à la table</p> <p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aecca20fad878/iso-7007-1983">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aecca20fad878/iso-7007-1983</a></p>	<p>0,20/100*</p> <p><b>iTeh STANDARD PREVIEW</b> (standards.iteh.ai)</p> <p>ISO 7007-1983</p>	Équerre et cales	<p>Paragraphe 5.512.2</p> <p>* Distance C</p>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G4		<p>Vérification du parallélisme de la surface frontale des volants dans le plan vertical</p>	<p>0,30 pour <math>D &lt; 630</math>  0,40 pour <math>630 &lt; D &lt; 1000</math>  0,50 pour <math>D &gt; 1000</math></p>	<p>Fil à plomb, ou règle, ou appareil de vérification d'alignement</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p> <p>Poser la règle sur la surface frontale des volants. Le jeu entre la règle de vérification et la surface frontale du volant se mesure en deux points équidistants de l'axe vertical.</p>
G5		<p>Mesurage du faux-rond de rotation des volants</p>	<p>0,20 pour <math>D &lt; 630</math>  0,30 pour <math>D &gt; 630</math></p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.612.2</p> <p>Contrôle sur volants prêts à l'emploi.</p>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7007:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aecca20fad878/iso-7007-1983>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G6		Mesurage du voile des volants	0,30 pour $D < 630$ 0,40 pour $630 < D < 1000$ 0,50 pour $D > 1000$	Comparateur	Paragraphe 5.632
G7		Mesurage de la course du dos de la lame	0,40 pour $D < 630$ 0,60 pour $630 < D < 1000$ 0,80 pour $D > 1000$  par tour du ruban de référence	Comparateur et ruban de référence	Paragraphe 5.232.1  Poser le comparateur sur la table avec le palpeur sur le dos du ruban de référence.  Effectuer la lecture pour trois tours de la lame.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)  
ISO 7007:1983  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/238fd565-2002-4486-bc08-aeca20fad878/iso-7007-1983>