

---

# Norme internationale



# 7008

---

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

---

## **Machines à bois — Machines à scier circulaires, monolame, à table de menuisier avec ou sans table mobile — Nomenclature et conditions de réception**

*Woodworking machines — Single blade circular saw benches with or without travelling table — Nomenclature and acceptance conditions*

ITeH STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

**Première édition — 1983-04-15**

[ISO 7008:1983](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e6a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983>

---

**CDU 674.053 : 621.934**

**Réf. n° : ISO 7008-1983 (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 7008 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 :

Afrique du Sud, Rép. d'	Égypte, Rép. arabe d'	Japon
Allemagne, R.F.	Espagne	Mexique
Belgique	France	Roumanie
Brésil	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 circulaires, monolames, à table de menuisier avec ou sans table mobile — 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 circulaires, monolames, à table de menuisier avec ou sans table mobile, 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 circulaires, monolames, à table de menuisier avec ou sans table mobile, 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 de la broche principale 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.

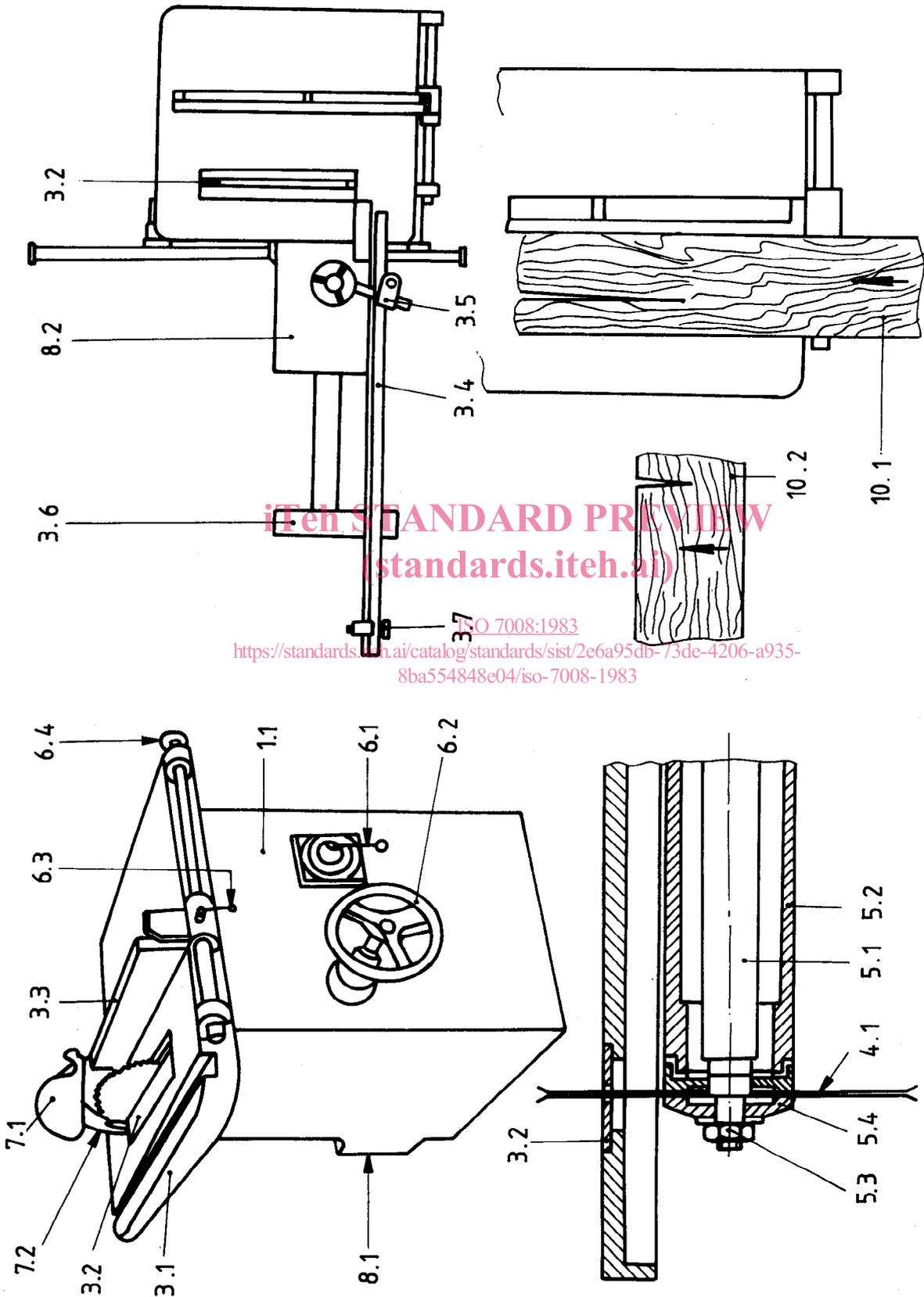
**3.4** Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

**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.

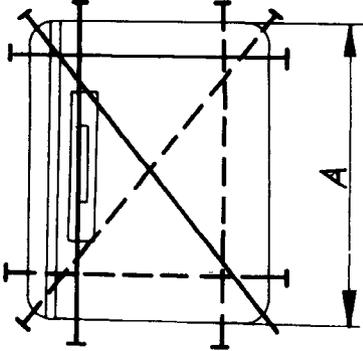
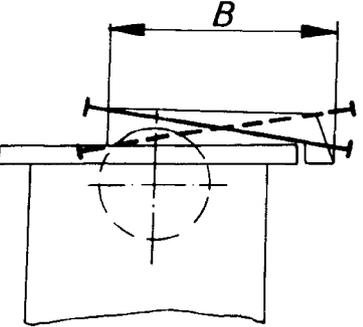
**3.7** Lorsque l'écart est déterminé pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir 2.311 de ISO/R 230), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de l'écart à retenir est 0,01 mm.

4 Nomenclature

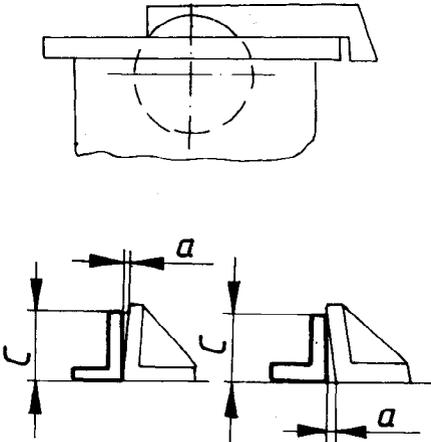
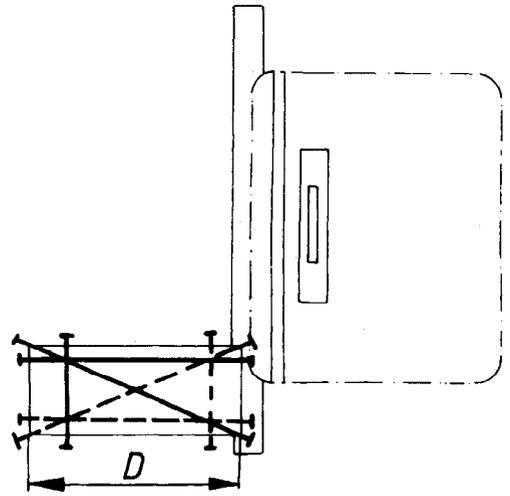


Repère	Français	Anglais
	Machine à scier circulaire, monolame, à table de menuisier avec ou sans table mobile	Single blade circular saw benches with or without travelling table
1	<b>Ossature</b>	<b>Framework</b>
1.1	Bâti	Main frame
2	<b>Déplacement des pièces et/ou outils</b>	<b>Feed of workpiece and/or tools</b>
3	<b>Support, maintien et guidage des pièces</b>	<b>Workpiece support clamp and guide</b>
3.1	Table	Table
3.2	Plaque amovible	Table insert
3.3	Guide longitudinal	Fence
3.4	Guide coulisseau transversal	Crosscut fence
3.5	Presseur	Clamp
3.6	Rallonge du chariot	Travelling table extension
3.7	Butée réglable	Length stop
4	<b>Porte-outils et outils</b>	<b>Toolholders and tools</b>
4.1	Lame	Sawblade
5	<b>Unité de travail et son entraînement</b>	<b>Workheads and tool drives</b>
5.1	Broche principale	Saw spindle
5.2	Support de la broche	Bearing housing
5.3	Écrou de blocage	Saw spindle nut
5.4	Flasque de blocage de la lame	Flange
6	<b>Commandes</b>	<b>Controls</b>
6.1	Commutateur	Starting switch
6.2	Commande de réglage de la lame en hauteur	Sawblade vertical adjustment
6.3	Commande de blocage du guide	Fence lock
6.4	Commande de réglage fin du guide	Fence adjustment
7	<b>Dispositifs de sécurité</b>	<b>Safety devices</b>
7.1	Protecteur de la lame	Saw guard
7.2	Couteau diviseur	Riving knife
8	<b>Divers</b>	<b>Miscellaneous</b>
8.1	Buse d'aspiration	Dust extraction hood
8.2	Chariot d'équarissage	Travelling table
9	<b>Libre</b>	<b>Free</b>
10	<b>Exemples de travail</b>	<b>Examples of work</b>
10.1	Coupe en long	Ripping
10.2	Tronçonnage (coupe en travers)	Crosscutting

## 5 Conditions de réception et écarts tolérés

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G1		<p>Vérification de la planéité de la table</p> <p>a) rectitude transversale</p> <p>b) rectitude longitudinale</p> <p>c) rectitude diagonale</p>	<p>a) et b)</p> <p>0,20 pour <math>A &lt; 630</math>  0,25 pour <math>630 &lt; A &lt; 1250</math>  0,30 pour <math>A &gt; 1250</math></p> <p>c)</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>	Règle et cales	Paragraphe 5.212 et 5.322
G2		<p>Vérification de la rectitude diagonale du guide longitudinal</p>	<p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e6a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e6a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983</a></p> <p>0,15 pour <math>B &lt; 630</math>  0,25 pour <math>B &gt; 630</math></p>	Règle et cales	Paragraphe 5.212

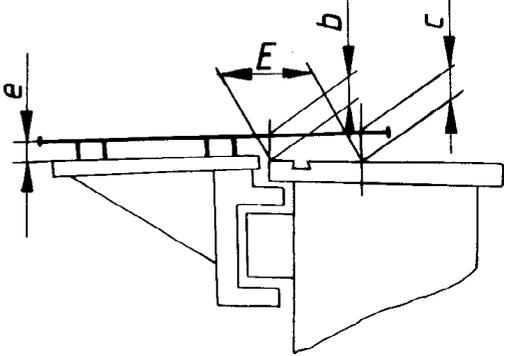
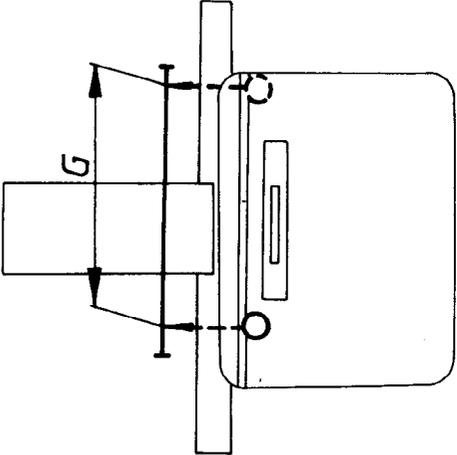
iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

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 à la table</p>	<p>0,15 / 100*</p>	<p>Équerre et cales</p>	<p>Paragraphe 5.512.2</p> <p>* Distance C</p>
G4		<p>Vérification de la planéité du chariot d'équarissage</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude transversale</p> <p>c) rectitude diagonale</p>	<p>a), b) et c)</p> <p>0,20 pour <math>D &lt; 630</math></p> <p>0,30 pour <math>D &gt; 630</math></p>	<p>Règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.212 et 5.322</p>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7008:1983

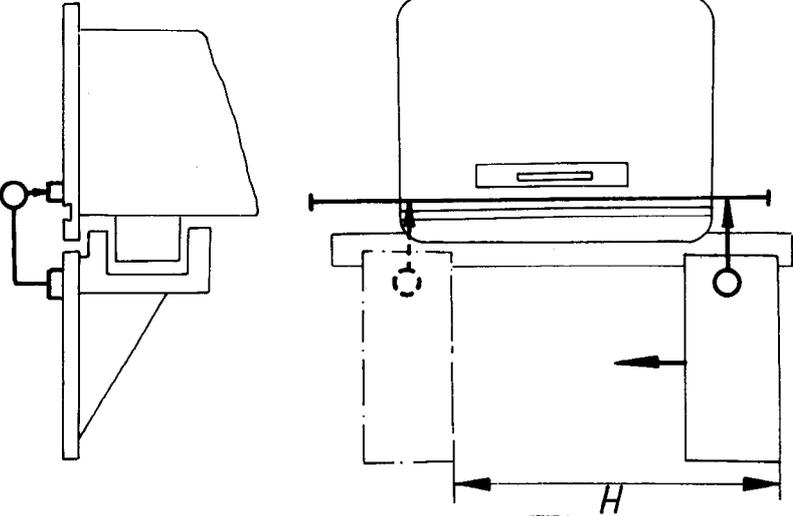
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e6a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G5		<p>Vérification du parallélisme dans le sens transversal de la surface du chariot d'équarissage à celui de la table de la machine dans le plan horizontal</p>	<p><math>E = 450</math>  <math>b - e = 0,20</math>  <math>c - e = 0,20</math>  <math>c &gt; b</math></p>	<p>Règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p> <p>Dans les positions extrêmes, on peut doubler cette tolérance lorsqu'il s'agit d'une table supportée par un bras mobile.</p> <p>Le chariot d'équarissage doit se trouver toujours en position plus haute que la table.</p> <p>L'écart doit être vérifié sur toute la course du chariot.</p>
G6		<p>Vérification du parallélisme dans le sens de sciage de la surface du chariot à celle de la table de la machine, dans le plan horizontal</p>	<p>0,25 pour <math>G = 1000</math></p>	<p>Règle et comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7008:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e6a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G7		<p>Vérification du parallélisme dans le plan vertical du déplacement du chariot d'éclairissage à la table de la machine</p> <p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/26a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/26a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983</a></p>	<p>0,40 pour <math>H = 1000</math></p>	<p>Règle et comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.422.22</p>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7008:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/26a95db-73de-4206-a935-8ba554848e04/iso-7008-1983>