ISO 7568

FORSTANDARDIZATION•МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО

dressing —

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c2ad-79d6-4df8-81b5-86e05f7a6a08/iso-7568-1986

FI

X68-1986

bois, machine à raboter, vocabulaire, essai, mesurage, exactitude.

Prix basé sur 8 pages

ISO 7568-1986 (

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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 7568 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, ***Machines-outils.***

ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/...-79d6-4df8-81b5-...

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

© **Organisation internationale de normalisation, 1986** ●

Imprimé en Suisse

Machines à bois — Machines à raboter sur une face avec outil rotatif — Nomenclature et conditions de réception

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 230/1, les vérifications géométriques des machines à raboter sur une face avec outil rotatif, 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 raboter sur une face avec outil rotatif, les épreuves pratiques sont des épreuves exceptionnelles et doivent résulter d'un accord préalable entre constructeur et utilisateur.

La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 12.212 de l'ISO 7984.

2 Références

ISO 230/1, ***Code de réception des machines-outils — Partie 1: Précision géométrique des machines fonctionnant à vide ou dans des conditions de finition.***

ISO 7984, ***Machines à bois — Classification technique des machines à travailler le bois et des machines auxiliaires à travailler le bois.*** 1)

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 230/1, 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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/834c...
86e05f7a6a08/iso-7568-1986

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.

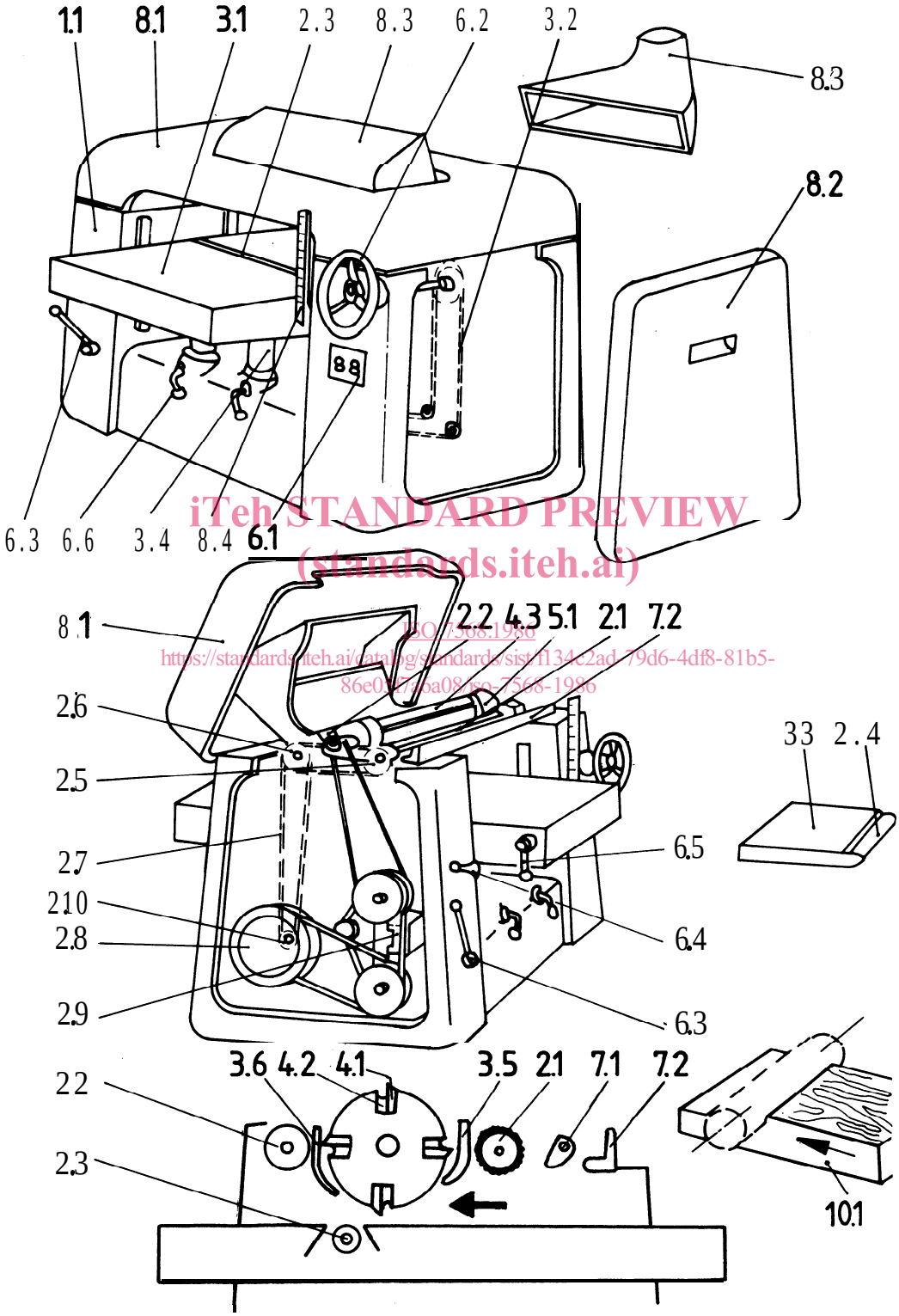
3.5 Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux organes existant sur la machine ou aux propriétés qui l'intéressent et qui doivent être clairement précisées dans la commande.

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 l'ISO 230/1), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de l'écart à retenir est 0,01 mm.

1) Actuellement au stade de projet.

4 Nomenclature

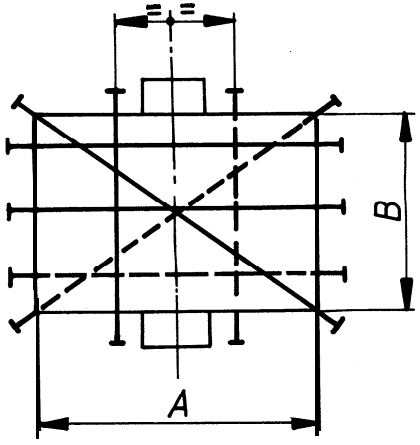
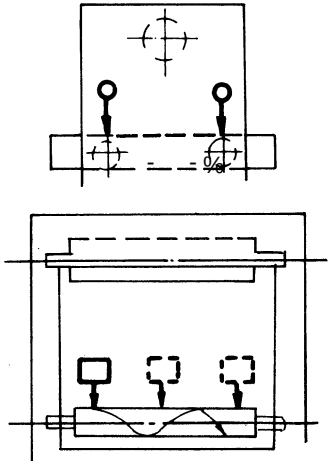


iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c2ad-79d6-4df8-81b5-86e0f47a6a08/iso-7568-1986

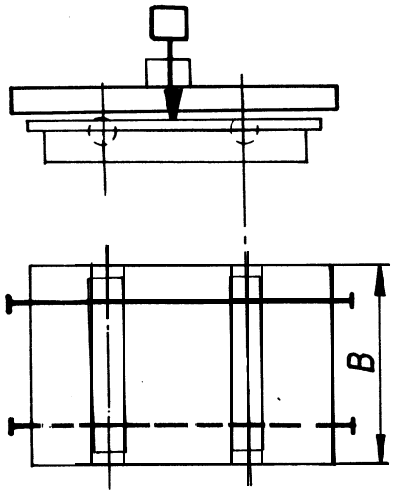
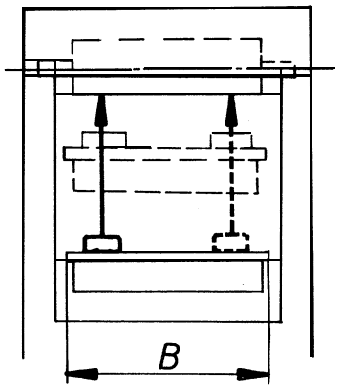
Repère	Français Machines à raboter sur une face avec outil rotatif	Anglais Thickness planing machines with rotary cutterblock for one-side dressing
1	**Ossature**	**Framework**
1.1	Bâti	Main frame
2	**Déplacement des pièces et/ou outils**	**Feed of workpiece and/or tools**
2.1	Cylindre d'entrée	Infeed feed roller
2.2	Cylindre de sortie	Outfeed feed roller
2.3	Cylindre de la table	Table roller
2.4	Cylindre de la rallonge de table	Table extension roller
2.5	Pignon du cylindre d'entrée	Infeed roller drive sprocket
2.6	Pignon du cylindre de sortie	Outfeed roller drive sprocket
2.7	Chaîne d'entraînement des cylindres d'entrée	Feed roller drive chain
2.8	Réducteur de vitesse	Speed reduction gearbox
2.9	Variateur de vitesse	Variable speed gear
2.10	Pignon du tendeur de chaîne	Tensioning idler sprocket
3	**Support, maintien et guidage des pièces**	**Workpiece support clamp and guide**
3.1	Table	Table
3.2	Chaîne de transmission pour le réglage vertical et horizontal	Chain transmission for table rise and fall movement
3.3	Rallonge de table	Table extension
3.4	Vis de réglage vertical de la table	Table elevating screw
3.5	Presseur d'entrée	Infeed pressure bar
3.6	Presseur de sortie	Outfeed pressure bar
4	**Porte-outils et outils**	**Tool-holders and tools**
4.1	Lame	Blades
4.2	Coin de blocage de la lame	Cutterblock wedge
4.3	Broche porte-outil	Cutterblock
5	**Unit6 de travail et son entraînement**	**Workheads and tool drives**
5.1	Palier de roulement	Cutterblock bearing
6	**Commandes**	**Controls**
6.1	Commutateur	Starting switch
6.2	Réglage vertical de la table	Table vertical adjustment
6.3	Variateur de vitesse	Feed speed adjustment
6.4	Débrayage de l'amenée	Feed engagement lever
6.5	Rouleaux de la table	Table roller adjustment
6.6	Verrouillage de la table	Table vertical adjustment lock
7	**Dispositifs de sécurité**	**Safety devices**
7.1	Linguet antirecul	Anti-kick-back fingers
7.2	Limiteur de passe	Depth cut limiter
8	**Divers**	**Miscellaneous**
8.1	Capot	Hood
8.2	Porte d'accès aux organes mécaniques	Access door to control gear
8.3	Buse d'aspiration	Dust extraction outlet
8.4	Règle micrométrique	Scale for thicknessing
9	(chapitre libre)	(clause free)
10	**Exemples de travail**	**Examples of work**
10.1	Rabotage	Thicknessing

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c3ad-79d6-4df8-81b5-86e05f7a6a08/iso-7568-1986

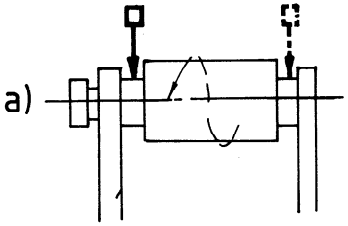
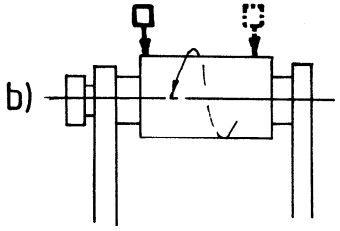
5 Conditions de réception et écarts tolérés — Vérifications géométriques

Nº	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G1		Vérification de la planéité de la table: a) rectitude longitudinale b) rectitude diagonale c) rectitude transversale	a) et b) 0,20 pour $A \leqslant 1\,000$ 0,30 pour $A > 1\,000$ c) 0,10 pour $B \leqslant 400$ 0,15 pour $400 < B \leqslant 1\,000$ 0,20 pour $B > 1\,000$	Règle et cales	Paragraphes 5.212 et 5.322 Pour la vérification c), mesurages situes à environ 50 mm de part et d'autre de l'axe de la broche porte-outil. Sans possibilité de creux.
G2		Mesurage du faux-rond de rotation des cylindres de la table	0,15	Comparateur	Paragraphe 5.612.2 Mesurage à effectuer aux deux extrémités et au milieu de chaque cylindre.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c2ad-79d6-4df8-81b5-86e05f7a6a08/iso-7568-1986

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G3		Vérification du parallélisme des génératrices des cylindres à la table	0,10 pour $B \leqslant 400$ 0,15 pour $400 < B \leqslant 1\,000$ 0,20 pour $B > 1\,000$	Règle et comparateur	Paragraphe 5.412.4
G4		Vérification du parallélisme de la table en positions haute et basse à la broche porte-outil	0,10 pour $B \leqslant 400$ 0,15 pour $400 < B \leqslant 1\,000$ 0,20 pour $B > 1\,000$	Comparateur	Paragraphe 5.412.4

https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f1b84c2ad-79d6-4df8-81b5-86e05f7a6a08/iso-7568-1986
ISO 7568:1986
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Nº	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G5	a)  b) 	Mesurage du faux-rond de rotation de la broche porte-outil	0,03	Comparateur	Paragraphe 5.612.2 a) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur les fusées, le contrôle doit s'effectuer sur ces fusées. b) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur le corps du porte-outil le contrôle doit s'effectuer sur ce corps.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c2ad-79d6-4df8-81b5-86e05f7a6a08/iso-7568-1986

Annexe

Termes équivalents

Repère	Allemand	Espagnol	Italien	Suédois
	Dickenhobelmaschine mit Messerwelle für einseitige Bearbeitung	Regruesadora	**Pialla a spessore**	**Planhyvel**
1	**Ständer**	**Armazdn**	**Incastellatura**	**Stativkonstruktion**
1.1	Gestell	Bastidor	Basamento	Stativ
2	**Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug**	**Desplazamiento de las piezas y/o de los utiles**	**Spostamento dei pezzi e/o degli utensili**	**Matning av arbetsstycke och/eller verktyg**
2.1	Einzugswalze	Rodillo de arrastre	Rullo di entrata	Inmatningsvals
2.2	Auszugswalze	Rodillo de salida	Rullo di uscita	Utmatningsvals
2.3	Dickentischwalze	Rodillo de la mesa	Rullo sul piano	Bordrulle
2.4	Stützwalze in der Tischverlangerung	Rodillo de la prolongación de la mesa	Rullo della prolunga del piano	Stödrulle på bordförlängning
2.5	Kettenritzel der Einzugswalze	Piñón del rodillo de arrastre	Pignone del rullo di entrata	Kedjehjul för inmatningsvals
2.6	Kettenritzel der Auszugswalze	Piñón del rodillo de salida	Pignone del rullo di uscita	Kedjehjul för utmatningsvals
2.7	Antriebskette für Vorschubwalzen	Cadena de transmision de los rodillos de arrastre	Catena d'azionamento dei rulli di avanzamento	Drivkedja for matarvalsar
2.8	Geschwindigkeits-reduziergetriebe	Caja reductora	Riduttore di velocità	Reduktionsväxel för matningshastighet
2.9	Geschwindigkeits-änderungsgetriebe	Variador de velocidad	Variatore di velocità	Steglös variator för matningshastighet
2.10	Kettenspannrad	Piñón para tension de cadena	Pignone tendicatena	Kedjesträckarhjul
3	**Werkstückauflage, -halterung und -führung**	**Soporte, sujeción y guía de las piezas**	**Supporto, fissaggio e guida dei pezzi**	**Styrning av arbetsstycke**
3.1	Tisch	Mesa	Piano	Bord
3.2	Kettentrieb zur Höhenverstellung des Tisches	Cadena de transmision de elevación de la mesa	Catena di trasmissione per regolazione verticale	Kedjetransmission för bordets höjdinställning
3.3	Tischverlängerung	Prolongación de la mesa	Prolunga del piano	Bordförlängning
3.4	Spindel für die Höhenverstellung des Tisches	H usillos de elevación de la mesa	Vite di regolazione del piano	Skruv för bordets höjdinställning
3.5	Einzugsdruckbal ken	Prensor de entrada	Pressore di entrata	Tryckbalk på inmatningssiden
3.6	Auszugsdruckbalken	Prensor de salida	Pressore di uscita	Tryckbalk på utmatningssidan
4	**Werkzeugträger und Werkzeug**	**Porta-útil y utiles**	**Portautensili ed utensili**	**Verktygshållare och verktyg**
4.1	Streifenhobelmesser	Cuchillas	Coltelli	Kutterstål
4.2	Messerkeilleiste	Cuñas de blocaje de las cuchillas	Lardoni conici di bloccaggio dei coltelli	Kil för fasthållning av kutterstål
4.3	Hobelmessetwelle	Árbol porta-útil	Albero portacoltelli	Kutterblock
5	**Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb**	**Unidad de trabajo y su transmision**	**Unità operatrice e e su0 azionamento**	**Bearbetningsenheter och drivsystem**
5.1	Hobelmessetwellenlager	Soporte del rodamiento	Supporto dei cuscinetti	Kutterlager
6	**Bedienungs- und Überwachungsorgane**	**Mandos**	**Comandi**	**Manöverorgen**
6.1	Elektrischer Hauptschalter	Conmutador	Interruttore	Startdon
6.2	Hohenverstellung des Tisches	Mando de elevación de la mesa	Comando regolazione verticale	Ratt för bordinställning
6.3	Verstellung der Vorschubgeschwindigkeit	Mando del variador de velocidad	Comando regolazione della velocità di avanzamento	Reglage för matningshastighet
6.4	Vorschubbetätigung	Mando de desembrague del arrastre	Comando disinnesto dell'avanzamento	Kopplingspak för matningen
6.5	Hohenverstellung der Dickentischwalzen	Mando de regulación del rodillo de la mesa	Comando regolazione rulli del piano	Inställningsdon för bordrulle
6.6	Tischblockierung	Mando de blocaje de la mesa	Comando bloccaggio piano	Låsning av bordhöjd

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7568:1986
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f134c2ad-79d6-4df8-81b5-80e3b3f45a08/iso-7568-1986