
Norme internationale



7569

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

Machines à bois — Machines à raboter pour le travail sur deux, trois ou quatre faces — Nomenclature et conditions de réception

Woodworking machines — Planing machines for two-, three- or four-side dressing — Nomenclature and acceptance conditions

Première édition — 1986-12-01

standards.iteh.ai

[ISO 7569:1986](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93c7911b-e4b4-426e-a2e0-9197da84f45d/iso-7569-1986)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93c7911b-e4b4-426e-a2e0-9197da84f45d/iso-7569-1986>

CDU 674.056 : 621.912.25

Réf. n° : ISO 7569-1986 (F)

Descripteurs : machine-outil, machine à bois, machine à raboter, vocabulaire, essai, mesurage, 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 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.

La Norme internationale ISO 7569 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

[ISO 7569:1986](#)

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.

Machines à bois — Machines à raboter pour le travail sur deux, trois ou quatre faces — 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 pour le travail sur deux, trois ou quatre faces, 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 et italien; 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) et de l'Italie (UNI). 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 pour le travail sur deux, trois ou quatre faces, 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 les numéros 12.22, 12.23 et 12.24 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 des broches porte-outils à dégauchir, à raboter et à fraiser, 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.

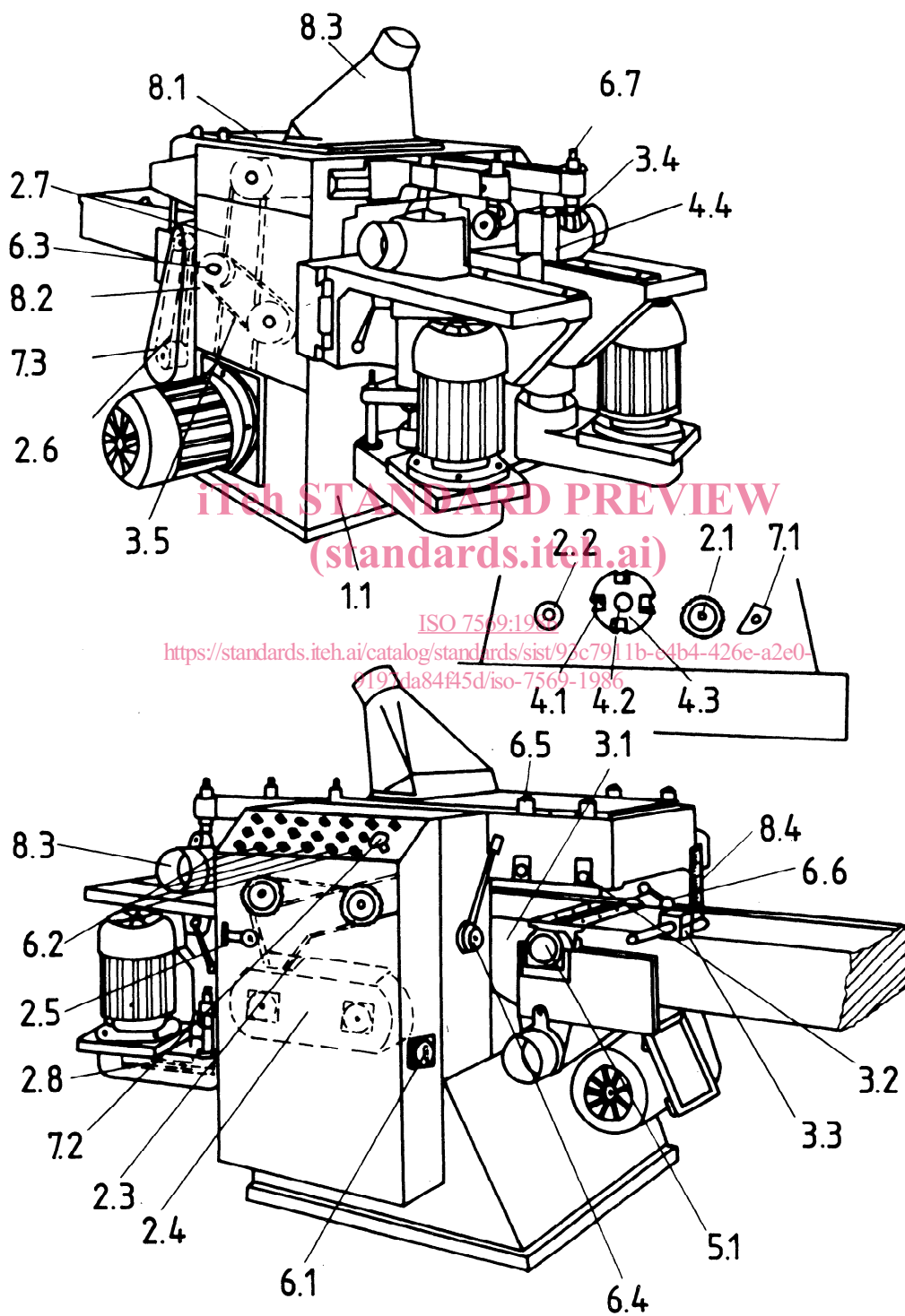
3.5 Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux organes existant sur la machine ou aux propriétés qui l'intéressent et qui doivent être clairement précisées dans la commande.

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 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.

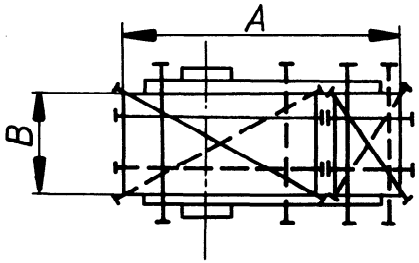
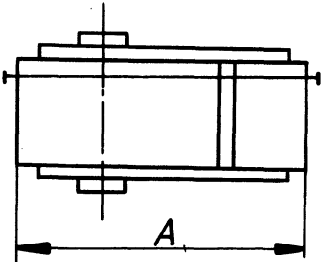
1) Actuellement au stade de projet.

4 Nomenclature



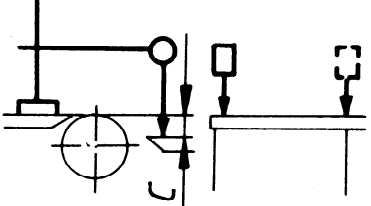
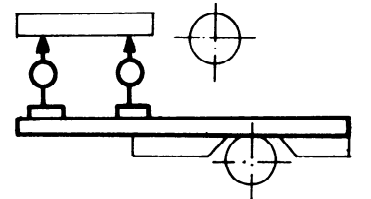
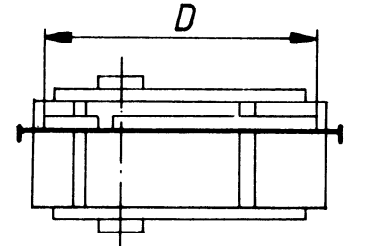
Repère	Français	Anglais
	Machines à raboter pour le travail sur deux, trois ou quatre faces	Planing machines for two-, three- or four-side dressing
1	Ossature	Framework
1.1	Bâti	Main frame
2	Déplacement des pièces et/ou outils	Feed of workpiece and/or tools
2.1	Cylindre d'amenage	Infeed roller
2.2	Cylindre de sortie	Outfeed roller
2.3	Chaîne d'entraînement des cylindres d'amenage	Feed roller drive chain
2.4	Réducteur de vitesse	Variable speed gear
2.5	Pignon du tendeur de chaîne	Chain tensioner
2.6	Courroie d'entraînement de l'arbre inférieur	Belt drive for bottom spindle
2.7	Courroie d'entraînement de l'arbre supérieur	Belt drive for top spindle
2.8	Courroie d'entraînement des arbres porte-fraises	Belt drive for milling cutterblocks
3	Support, maintien et guidage des pièces	Workpiece support clamp and guide
3.1	Table	Table
3.2	Rouleau d'entraînement	Feed roller
3.3	Pressoir latéral	Lateral pressure
3.4	Pressoir vertical	Vertical pressure
3.5	Chaîne de transmission du réglage vertical de la table	Transmission for table rise and fall movement
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 planing
4.4	Arbre porte-fraise	Cutterblock milling
5	Unité de travail et son entraînement	Workheads and tool drives
5.1	Palier de roulement	Cutterblock bearing
6	Commandes	Controls
6.1	Commutateur général	Master switch
6.2	Commutateur de commande de moteur individuel	Switches controlling each motor
6.3	Commande de réglage vertical de la table	Table vertical adjustment control
6.4	Commande du variateur de vitesse	Feed speed control
6.5	Commande de rouleaux d'entraînement	Drive feed roller control
6.6	Commande du presseur latéral	Lateral pressure control
6.7	Commande du presseur vertical	Vertical pressure control
7	Dispositifs de sécurité (exemples)	Safety devices (examples)
7.1	Linguet antirecul	Anti-kick-back fingers
7.2	Bouton d'arrêt d'urgence	Emergency stop
7.3	Capot protège-courroie	Belt guard
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 hood
8.4	Règle micrométrique	Scale for depth of cut
9	(chapitre libre)	(clause free)
10	Exemples de travail	Examples of work

5 Conditions de réception et écarts tolérés – Vérifications géométriques

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G1		<p>Vérification de la planéité des tables:</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude diagonale</p> <p>c) rectitude transversale</p>	<p>a) et b) 0,20 pour $A < 1\ 250$</p> <p>0,30 pour $A > 1\ 250$</p> <p>c) 0,10 pour $B < 400$</p> <p>0,15 pour $400 < B < 1\ 000$</p> <p>0,20 pour $B > 1\ 000$</p>	Règle et cales	Paragraphe 5.212 et 5.322.
G2		<p>Vérification du parallélisme des plans des deux tables dans le sens longitudinal</p>	<p>0,20 pour $A < 1\ 250$</p> <p>0,30 pour $A > 1\ 250$</p>	Règle et cales	Sans possibilité de creux.

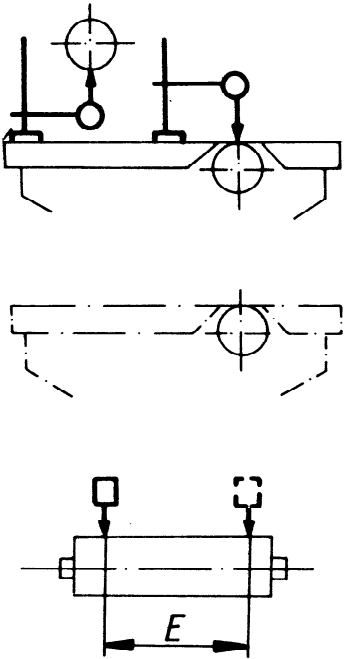
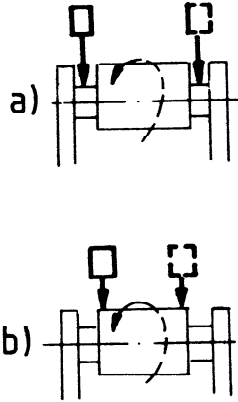
STANDARD REVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7569:1986
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93c7911b-e4b4-426e-a2e0-9197da84f25d/iso-7569-1986>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G3		Vérification du parallélisme des lèvres dans le sens transversal	$C = 5$ $0,10$	Comparateur	Paragraphe 5.412.2
G4		Vérification du parallélisme du guide supérieur de sortie à la table de rabotage	$0,10$ pour $B^* < 400$ $0,15$ pour $400 < B < 1\ 000$ $0,20$ pour $B > 1\ 000$	Règle et comparateur	Paragraphe 5.412.4 * B est la largeur des tables.
G5		Vérification du parallélisme et de la rectitude des guides	$0,10$ pour $D < 400$ $0,20$ pour $400 < D < 1\ 000$ $0,30$ pour $D > 1\ 000$	Règle et cales	

iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

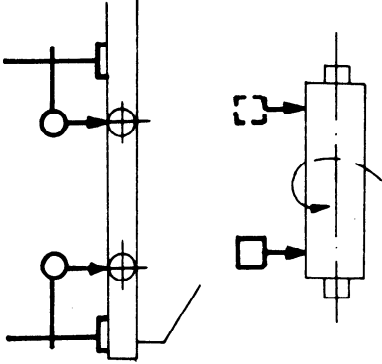
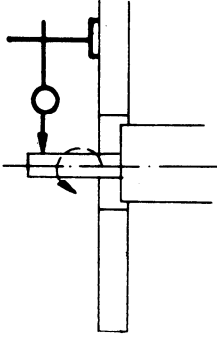
ISO 7569:1986
<https://standards.iteh.ai/en/standards/iso-7569-1986/iso-7569-1986-7da8445d/iso-7569-1986>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G6		<p>Vérification du parallélisme des broches porte-outils à dégauchir et à raboter à la table de rabotage en positions basse et haute</p>	<p>0,10 pour $E < 400$</p> <p>0,20 pour $E > 400$</p>	Comparateur	Paragraphe 5.412.4
G7		<p>Mesurage du faux-rond de rotation des broches porte-outils à dégauchir et à raboter</p>	0,03	Comparateur	<p>Paragraphe 5.612.2</p> <p>a) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur les fusées, le contrôle doit s'effectuer sur ces fusées.</p> <p>b) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur le corps du porte-outil le contrôle doit s'effectuer sur ce corps.</p>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7569:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93c7911b-e4b4-426e-a2e0-9197da84f45d/iso-7569-1986>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G8		<p>Mesurage du faux-rond de rotation des cylindres de la table</p>	0,15	Comparateur	<p>Paragraphe 5.612.2 Mesurage à effectuer aux deux extrémités et au milieu de chaque cylindre.</p>
G9		<p>Mesurage du faux-rond de rotation de la broche porte-outil à fraiser</p>	0,03	Comparateur et mandrin	<p>Paragraphe 5.612 Mesurage à effectuer au sommet de la broche.</p>

iTeh STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)

ISO 7569:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93c7911b-e4b4-426e-a2e0-9197da84f45d/iso-7569-1986>