

---

# Norme internationale



# 7571

---

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

---

## Machines à bois — Machines à dégauchir sur une face avec porte-outil cylindrique à lames — Nomenclature et conditions de réception

*Woodworking machines — Surface planing machines with cutterblock for one-side dressing — Nomenclature and acceptance conditions*

iTeh STANDARD PREVIEW

Première édition — 1986-11-15 (standards.iteh.ai)

[ISO 7571:1986](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986>

---

CDU 674.056 : 621.912.25

Réf. n° : ISO 7571-1986 (F)

**Descripteurs** : machine-outil, machine à bois, machine à raboter, machine à dégauchir, 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 7571 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

ISO 7571:1986

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 dégauchir sur une face avec porte-outil cylindrique à lames — 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 dégauchir sur une face avec porte-outil cylindrique à lames, 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 porte-outil cylindrique à lames, 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 12.211.1 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.*<sup>1)</sup>

## 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 porte-outil 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.

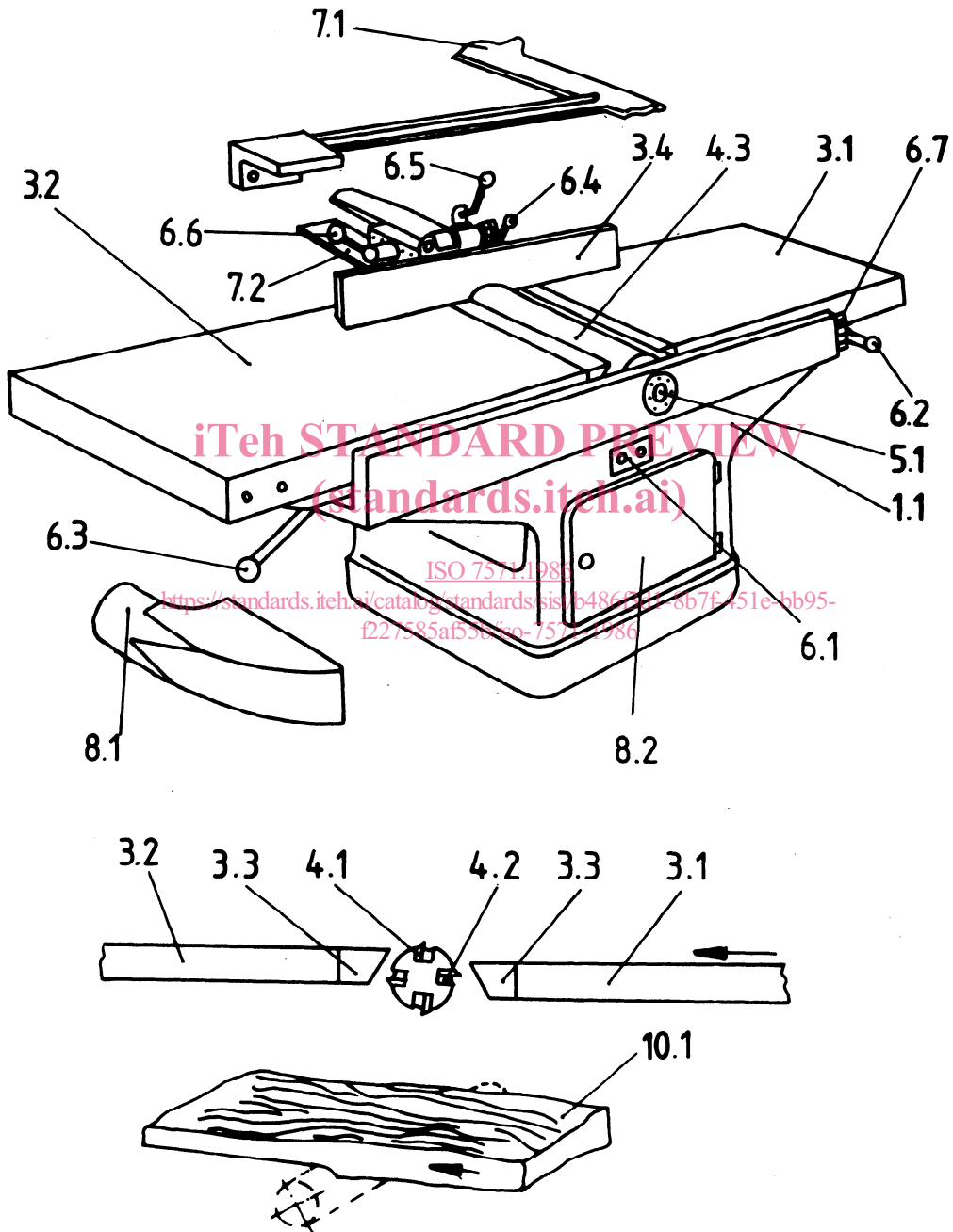
**3.5** Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux organes existant sur la machine ou aux propriétés qui l'intéressent et qui doivent être clairement précisées dans la commande.

**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 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.

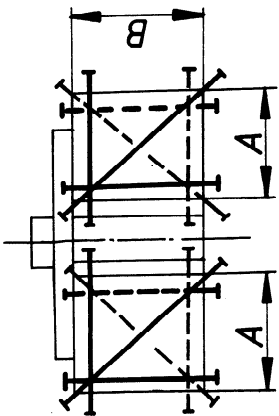
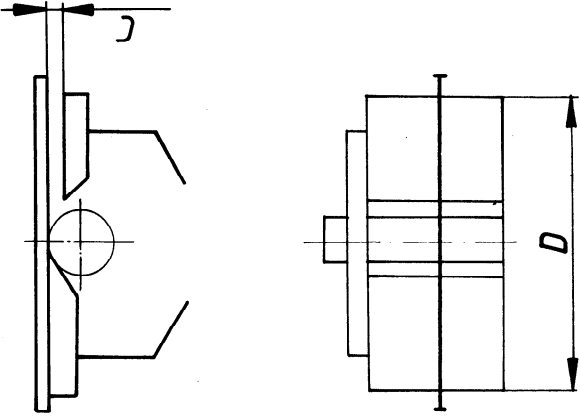
1) Actuellement au stade de projet.

4 Nomenclature

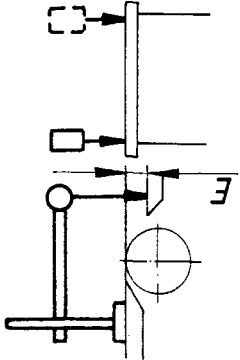
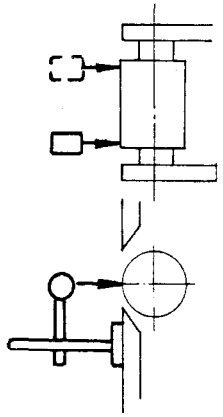


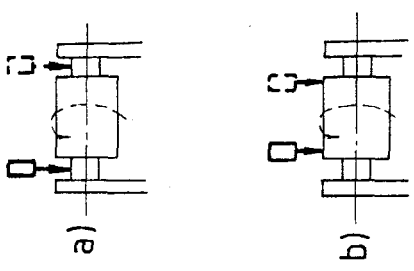
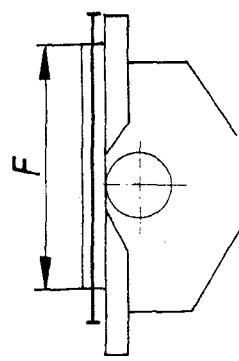
Repère	Français	Anglais
	Machines à dégauchir sur une face avec porte-outil cylindrique à lames	Thickness planing machines with cutterblock for one-side dressing
1	<b>Ossature</b>	<b>Framework</b>
1.1	Bâti	Main frame
2	<b>Déplacement des pièces et/ou outils</b>	<b>Feed of workpiece and/or tools</b>
3	<b>Support, maintien et guidage des pièces</b>	<b>Workpiece support clamp and guide</b>
3.1	Table d'entrée	Infeed table
3.2	Table de sortie	Outfeed table
3.3	Lèvres des tables	Table lips plates
3.4	Guide inclinable	Canting fence
4	<b>Porte-outils et outils</b>	<b>Tool-holders and tools</b>
4.1	Lame	Blade
4.2	Coin de blocage de la lame	Cutterblock wedge
4.3	Broche porte-outil	Cutterblock
5	<b>Unité de travail et son entraînement</b>	<b>Workheads and tool drives</b>
5.1	Palier de roulement	Bearing
6	<b>Commandes</b>	<b>Controls</b>
6.1	Commutateur	Starting switch
6.2	Réglage vertical de la table d'entrée	Infeed table vertical adjustment
6.3	Réglage vertical de la table de sortie	Outfeed table vertical adjustment
6.4	Réglage d'inclinaison du guide	Fence canting adjustment
6.5	Verrouillage de l'inclinaison du guide	Fence canting lock
6.6	Verrouillage du déplacement du guide	Fence transversal lock
6.7	Graduation du réglage micrométrique de la table d'entrée	Infeed table adjustment scale
7	<b>Dispositifs de sécurité</b>	<b>Safety devices</b>
7.1	Protecteur du porte-outil	Cutterblock guard (bridge type)
7.2	Protecteur arrière du porte-outil	Cutterblock rear guard
8	<b>Divers</b>	<b>Miscellaneous</b>
8.1	Buse d'aspiration	Dust extraction outlet
8.2	Porte d'accès aux organes mécaniques	Access door to control gear
9	(chapitre libre)	(clause free)
10	<b>Exemples de travail</b>	<b>Examples of work</b>
10.1	Dégauchissage	Planing

4 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) 0,10 pour <math>A \leq 630</math></p> <p>0,20 pour <math>630 &lt; A \leq 1\,250</math></p> <p>0,30 pour <math>A &gt; 1\,250</math></p> <p>c) 0,10 pour <math>B \leq 400</math></p> <p>0,15 pour <math>B &gt; 400</math></p>	<p>Règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.212 et 5.322</p>
G2		<p>Vérification du parallélisme des plans des deux tables dans le sens longitudinal</p>	<p><math>C = 5</math></p> <p>0,10 pour <math>D \leq 1\,250</math></p> <p>0,25 pour <math>1\,250 &lt; D \leq 2\,500</math></p> <p>0,40 pour <math>D &gt; 2\,500</math></p>	<p>Règle, cales et cales fines</p>	<p>Sans possibilité de creux.</p>

ISO 7571:1986  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986>  
 (standards.iteh.ai)

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G3		<p>Vérification du parallélisme des lèvres dans le sens transversal</p> <p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986</a></p> <p>ISO 7571:1986</p>	<p><math>F = 5</math> <math>0,10</math></p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p>
G4		<p>Vérification du parallélisme de la broche porte-outil à la table de sortie</p>	<p><math>0,10</math> si l'appareil de réglage des lames ne s'appuie pas sur le corps de la broche porte-outil</p> <p><math>0,05</math> si l'appareil de réglage des lames prend appui sur le corps de la broche porte-outil</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.412.4</p>

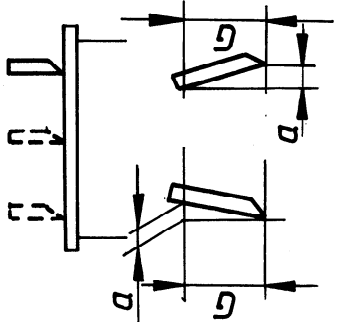
N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G5		<p>Mesurage du faux-rond de rotation de la broche porte-outil</p>	<p>0,03</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.612.2</p> <p>a) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur les fusées, le contrôle doit s'effectuer sur ces fusées.</p> <p>b) Si l'appareil de réglage des lames s'appuie sur le corps de la broche du porte-outil, le contrôle doit s'effectuer sur ce corps.</p>
G6		<p>Vérification de la rectitude du guide incluable</p>	<p>0,30 pour <math>F \leq 800</math> 0,40 pour <math>F &gt; 800</math></p>	<p>Règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.212</p>

Teh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7571:1986

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986>



N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230/1
G7		<p>Vérification de la perpendicularité du guide inclinable aux tables</p> <p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/b486f3d1-8b7f-451e-bb95-f227585af55b/iso-7571-1986</a></p> <p>ISO 7571:1986</p>	<p><math>\frac{M}{G}</math> 0,10/100</p>	<p>Équerre et cales</p>	

iteh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)