
Norme internationale



7947

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

Machines à bois — Machines à moulurer sur deux, trois et quatre faces — Nomenclature et conditions de réception

Woodworking machines — Two-, three- and four-side moulding machines — Nomenclature and acceptance conditions

Première édition — 1985-06-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7947:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985>

CDU 674.05 : 621.914.7

Réf. n° : ISO 7947-1985 (F)

Descripteurs : machine-outil, machine à bois, matériel de moulage, nomenclature, 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 7947 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

[ISO 7947:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985>

Machines à bois — Machines à moulurer sur deux, trois et quatre faces — Nomenclature et conditions de réception

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale indique la nomenclature propre à chaque partie de la machine et, par référence à l'ISO/R 230, les vérifications géométriques et l'épreuve pratique des machines à moulurer sur deux, trois et 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, 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.

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.

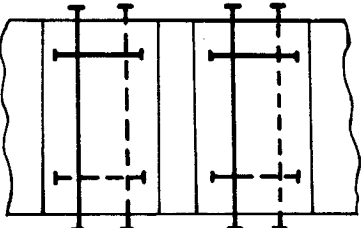
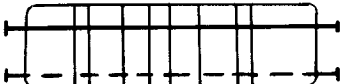
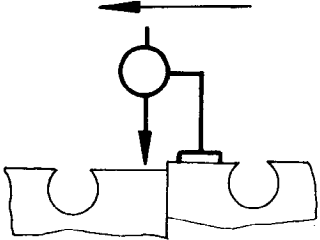
3.7 Lorsque l'écart est déterminé pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir 2.311 de l'ISO/R 230), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de l'écart à retenir est 0,01 mm.

Repère	Français	Anglais
	Machine à moulurer sur deux, trois, quatre faces	Two-, three- and four-side moulding machine
1	Ossature	Framework
1.1	Bâti principal	Main body
1.2	Bâti modulaire	Modular unit
2	Déplacement des pièces et/ou outils	Feed of workpiece and/or tools
2.1	Commande de l'avance	Feed drive
2.1.1	Boîte de vitesses	Gear box
2.1.2	Variateur de vitesse	Stepless variator
2.2	Coffre des transmissions	Transmission housing
2.3	Cylindre d'avance supérieur	Top feed roller
2.4	Cylindre d'avance inférieur	Bottom feed roller
2.5	Chaîne d'avance	Feed chain
2.5.1	Chaîne d'avance supérieure	Top feed chain
2.5.2	Chaîne d'avance inférieure	Bottom feed chain (lag bed)
3	Support, maintien et guidage des pièces	Workpiece support, clamp, guide
3.1	Table de dégauchissage	Straightening table
3.2	Table d'entrée	Infeed table
3.3	Table de sortie	Outfeed table
3.4	Guide de droite, d'entrée	Fence before side head
3.5	Guide de droite, après l'arbre porte-outils dresseur	Fence after side head
3.6	Guide presseur de gauche	Side pressure before side head
3.7	Guide de gauche, après l'arbre porte-outils vertical gauche	Side pressure after side head
3.8	Cylindre presseur	Roller pressure
3.9	Presseur avant l'arbre porte-outils horizontal supérieur	Top head chip breaker
3.10	Presseur avant l'arbre porte-outils vertical gauche	Near side head chip breaker
3.11	Presseur brise-copeaux de droite	Fence nose piece before fence side head
3.12	Presseur brise-copeaux de gauche	Pressure nose piece before near side head
4	Porte-outils et outils	Toolholders and tools
4.1	Porte-outils	Cutter spindle
4.2	Porte-outils cylindrique	Circular cutter block
4.2.1	Coin de serrage	Wedge
4.2.2	Lame mince	Cutter (thin knife)
4.3	Porte-outils carré (avec ou sans lèvres)	Square cutter block (with or without lips)
4.3.1	Boulon de blocage de lame	Cutter bolt
4.3.2	Lame épaisse	Cutter (thick knife)
4.3.3	Lame profilée	Profile knife
4.4	Outil monobloc à profiler	Solid profile cutter
4.4.1	Fourreau pour outil monobloc	Mounting sleeve for solid profile cutter
4.5	Porte-outils à profiler	Inserted profile cutter block
4.5.1	Fer à profiler	Profile bit
4.6	Porte-outils à dresser	Fixed knife cutter block
4.6.1	Fer à dresser	Fixed knife cutter
4.6.2	Brise-copeaux de fer à dresser	Fixed knife chip breaker
4.6.3	Déchetueur	Hogging cutter block
4.6.4	Couteaux pour déchetueur	Hogging cutter knife
4.7	Lame de scie circulaire	Splitting saw
4.7.1	Flasque de serrage	Splitting saw sleeve (or bush)
4.8	Rondelles d'écartement	Spacers
4.9	Appareil de réglage des lames minces	Knife setting device
4.10	Dispositif de morfilage	Jointing device

Repère	Français	Anglais
	Machine à moulurer sur deux, trois, quatre faces	Two-, three- and four-side moulding machine
5	Unité de travail et son entraînement	Workheads and drives
5.1	Arbre porte-outils de dégauchissage	Bottom (straightening) head
5.2	Arbre porte-outils dresseur de chant	Fence side (straightening) head
5.3	Arbre porte-outils dessous	Bottom head
5.4	Arbre porte-outils de finition	Multiknife finishing head
5.5	Tiroir à fers à dresser	Fixed knife box
5.5.1	Déchiqueteur	Chip hogger
5.6	Arbre porte-outils vertical de droite	Fence side head
5.7	Arbre porte-outils vertical de gauche	Near side head
5.8	Arbre porte-outils horizontal dessous	Top head
5.9	Arbre porte-outils horizontal inférieur	Beading head
5.10	Arbre porte-outils horizontal universel	Universal head
5.11	Palier extérieur	Outboard bearing
6	Commandes	Controls and adjustments
6.1	Réglage vertical de l'arbre porte-outils ou de la table	Vertical adjustment of cutter spindle or table
6.2	Réglage latéral de l'arbre porte-outils ou du guide	Horizontal adjustment of cutter spindle or fence
6.3	Réglage des cylindres presseurs	Adjustment of bottom feed rollers
6.4	Réglage en hauteur des cylindres d'avance	Rise and fall adjustment of top feed rollers
6.5	Réglage de l'avance	Adjustment of feed speed
6.6	Armoire de commande électrique	Electrical control cabinet
6.7	Tableau de contrôle	Control panel
7	Dispositifs de sécurité (exemples)	Safety devices (examples)
7.1	Frein	Brake
7.2	Protection des transmissions	Transmission guards
7.3	Protecteur pour outils	Cutter block guards
8	Divers	Miscellaneous
8.1	Buse d'aspiration	Exhaust hood
8.2	Dispositifs interdisant l'introduction de deux pièces de bois	Double feed protection gate
9	Libre	Free
10	Exemples de travail	Examples of work


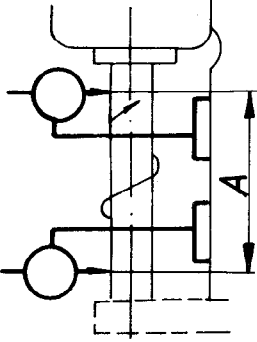
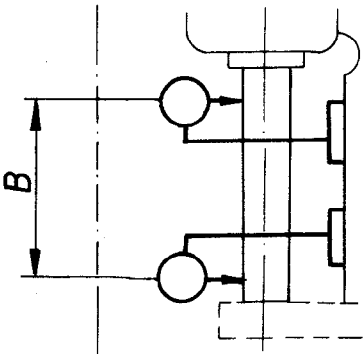
5 Conditions de réception et écarts tolérés

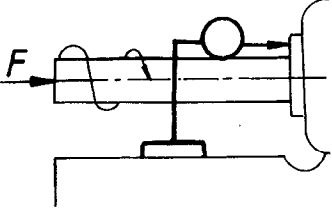
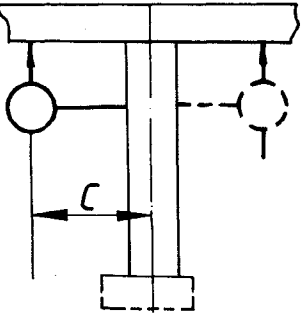
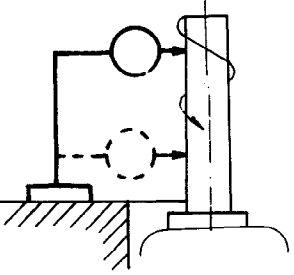
5.1 Vérifications géométriques

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G1		<p>Vérification de la planéité des éléments individuels :</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude transversale</p>	<p>a) et b)</p> <p>0,10 pour élément avec table d'entrée de pré-dégauchissage</p> <p>0,20 pour une longueur mesurée de 1000</p>	Règle et cales	Paragraphe 5.322
G2		Vérification de la coïncidence des plans individuels dans le sens longitudinal	0,10	Règle et cales	
G3		Vérification du parallélisme des éléments individuels entre eux dans le sens transversal	<p>0,03</p> <p>sans élément de pré-dégauchissage</p> <p>Toujours plus bas en direction d'avance</p>	Comparateur	Paragraphe 5.412.2

iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iTeH.ai)

ISO 7947:1985
<https://standards.iTeH.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G4		Vérification de la rectitude des guides latéraux	0,10 pour toute longueur mesurée de 1 000	Règle et cales	Paragraphe 5.212
G5		Mesurage du faux-rond de l'arbre horizontal	<p style="text-align: center;">iTeH STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)</p> <p style="text-align: center;">ISO 7947:1985 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daae-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985</p> <p>0,02 pour $A \leq 150$ 0,03 pour $150 < A \leq 250$</p>	Comparateur	Paragraphe 5.612.2 Utiliser éventuellement un palier extérieur.
G6		Vérification du parallélisme des arbres horizontaux supérieurs et inférieurs à la table arrière de sortie	0,05 pour $B = 250$	Comparateur	Paragraphe 5.412.4 Utiliser éventuellement un palier extérieur.

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G7		Mesurage du voile de la face d'appui de l'arbre porte-outils horizontal	0,01	Comparateur	Paragraphe 5.632 Appliquer une force F , fixée par le constructeur, dans l'axe de l'arbre.
G8		iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai) Vérification de la perpendicularité des arbres porte-outils horizontaux au guide latéral	ISO 7947:0,05/100* https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1582ec84-daac-4360-8daf-4d191b75a089/iso-7947-1985	Comparateur	Paragraphe 5.512.4 * Distance C
G9		Mesurage du faux-rond de l'arbre porte-outils vertical	0,02 pour une longueur d'arbre de 150	Comparateur	Paragraphe 5.612.2