

---

# Norme internationale



# 7949

---

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

---

## Machines à bois — Massicots pour paquets de placage — Nomenclature et conditions de réception

*Woodworking machines — Veneer pack edge shears — Nomenclature and acceptance conditions*

Première édition — 1985-06-15

**ITeCh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 7949:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e2-0077ab6c3a71/iso-7949-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e2-0077ab6c3a71/iso-7949-1985>

---

CDU 674.05 : 621.967

Réf. n° : ISO 7949-1985 (F)

Descripteurs : machine-outil, machine à bois, nomenclature, 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 7949 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e2-0077ab6c3a71/iso-7949-1985>

[ISO 7949:1985](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e2-0077ab6c3a71/iso-7949-1985>

# Machines à bois — Massicots pour paquets de placage — 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 les épreuves pratiques des massicots pour paquets de placage, 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.

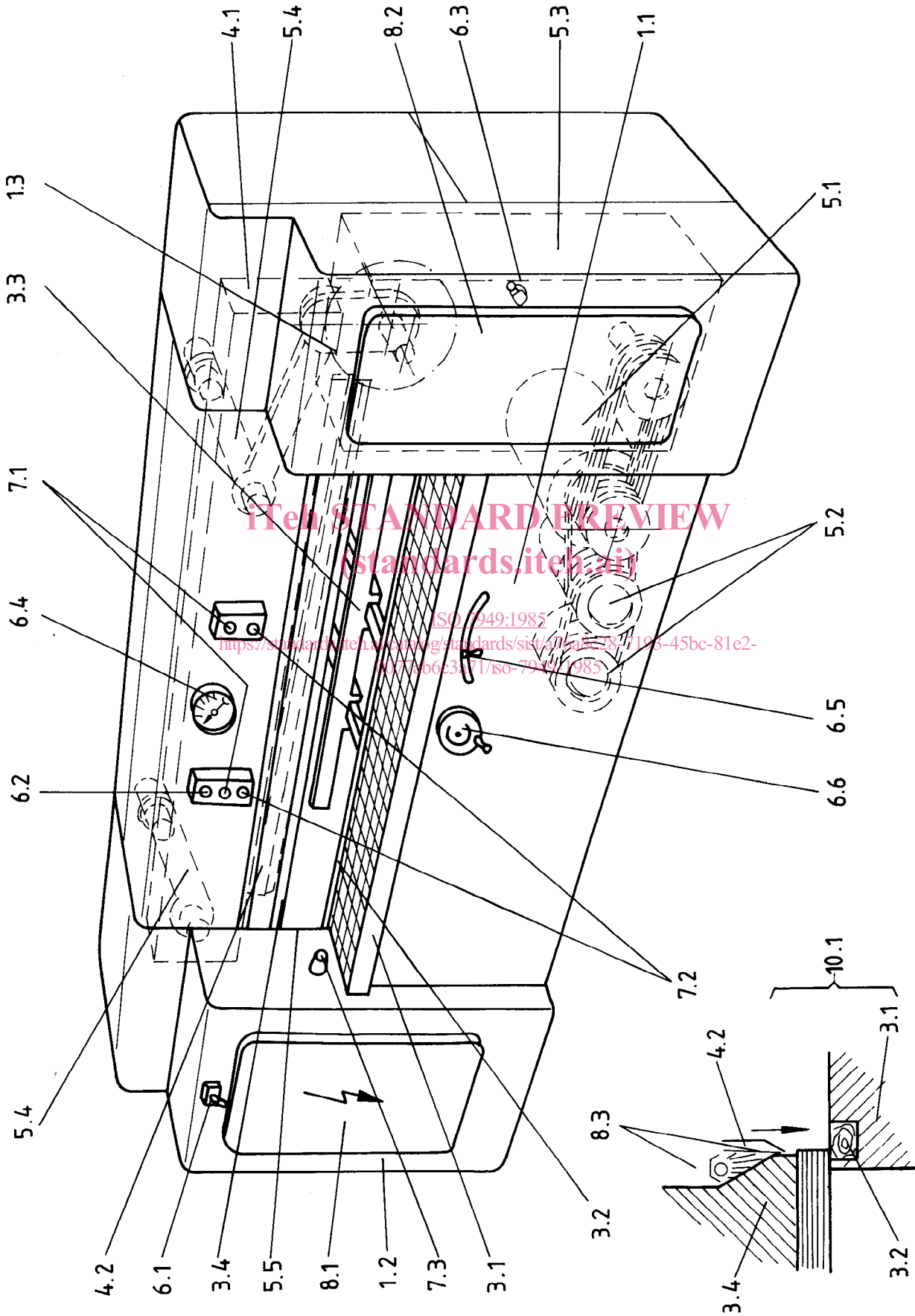
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

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.

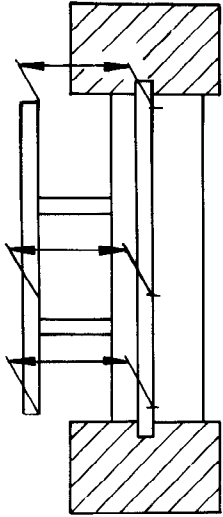
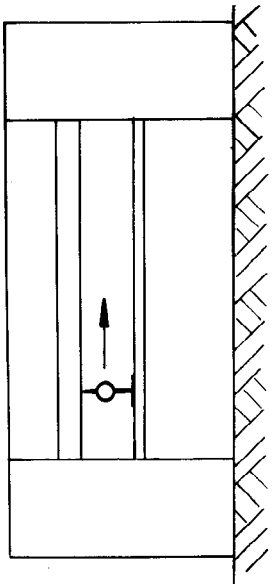
4 Nomenclature

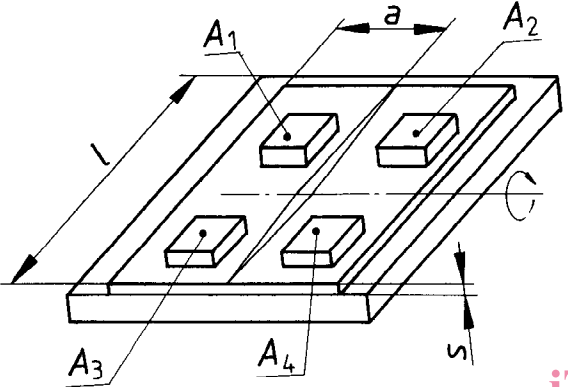
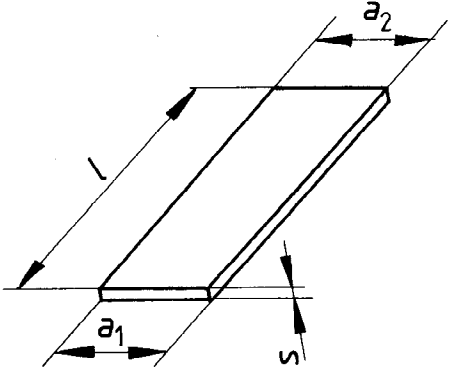


Repère	Français	Anglais
	Massicot pour paquets de placage	Veneer pack edge shears
1	<b>Ossature</b>	<b>Framework</b>
1.1	Bâti central	Central body
1.2	Montant gauche	Left hand column
1.3	Montant droit	Right hand column
2	<b>Déplacement des pièces et/ou outils</b>	<b>Feed of workpiece and/or tools</b>
3	<b>Support, maintien et guidage des pièces</b>	<b>Workpiece support, clamp and guide</b>
3.1	Table	Table
3.2	Contre-lame d'usure	Cutting block
3.3	Guide de coupe	Cutting fence
3.4	Barre de compression	Pressure beam
4	<b>Porte-outils et outils</b>	<b>Toolholders and tools</b>
4.1	Porte-couteaux	Knife holder
4.2	Couteau	Knife
5	<b>Unité de travail et son entraînement</b>	<b>Workheads and tool drives</b>
5.1	Moteur	Motor
5.2	Réducteur hydraulique	Hydraulic power pack
5.3	Boîte de vitesses	Gear box
5.4	Bielle	Connecting rods
5.5	Glissière du porte-couteaux	Knife holder slide
6	<b>Commandes</b>	<b>Controls</b>
6.1	Commutateur général	Main switch
6.2	Commutateur de descente du sommier	Motion beam switch
6.3	Commande de réglage de la pression	Pressure regulator
6.4	Manomètre	Pressure gauge
6.5	Commande d'approche du guide	Fence adjustment, coarse
6.6	Commande de réglage précis du guide	Fence adjustment, fine
7	<b>Dispositifs de sécurité (exemples)</b>	<b>Safety devices (examples)</b>
7.1	Double commande de descente de la barre de compression	Two-hand control : pressure pad
7.2	Double commande de descente des couteaux	Two-hand control : knife
7.3	Cellule photoélectrique de protection	Photo-electric screen cell
8	<b>Divers</b>	<b>Miscellaneous</b>
8.1	Armoire électrique	Electric enclosure
8.2	Armoire des organes mécaniques	Main drive enclosure
8.3	Indicateur lumineux de coupe	Cut marker beam
9	<b>Libre</b>	<b>Free</b>
10	<b>Exemples de travail</b>	<b>Examples of work</b>
10.1	Massicotage d'un paquet de placage	Edge shearing of veneer packs

4 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 de la table :</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude transversale</p> <p><a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc832-0077ab6c3a71/iso-7949-1985">https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc832-0077ab6c3a71/iso-7949-1985</a></p>	<p>a) Position A 0,10 pour une longueur mesurée de 1 000</p> <p>b) Positions B, C et D 0,20</p>	Règle et cales	Paragraphe 5.322
G2		<p>Vérification de la rectitude du porte-couteaux</p>	0,10 pour une longueur mesurée de 1 000	Règle et cales	Paragraphe 5.212 et 5.222

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G3		<p>Vérification du parallélisme du porte-couteaux en position maximale et du guide de coupe en ouverture maximale.</p> <p><a href="http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e-0077ab6c3a71/iso-7949-1985">http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e-0077ab6c3a71/iso-7949-1985</a></p> <p>ISO 7949:1985</p>	<p>0,10 pour 1000</p>	<p>Équerre et pied à coulisse</p>	<p>Paragraphe 5.412.2 Effectuer plusieurs mesurages.</p>
G4		<p>Vérification du parallélisme en position haute de la barre de compression et du plan de table</p>	<p>0,50</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p>

N°	Schéma	Nature de l'épreuve et conditions d'exécution	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
P1		<p>Vérification de la rectitude de deux pièces de placage prise dans une coupe d'un paquet; placage lisse et avec contraintes minimales</p>	<p>0,10 pour une longueur mesurée de 1000</p>	<p>Surface plane : quatre poids <math>A_1, A_2, A_3</math> et <math>A_4</math> Cales</p>	<p>Paragraphes 5.212 et 5.222</p> <p>Éprouvettes sans défaut localisé</p> <p><math>a = \geq 350</math> <math>l =</math> longueur de travail <math>s = 0,60</math> à <math>1,00</math></p> <p>Répétition de l'essai après avoir tourné une éprouvette de <math>180^\circ</math></p>
P2		<p>Vérification du parallélisme d'une coupe individuelle</p>	<p><math>a_1/a_2</math> 0,10 pour une longueur mesurée de 1000</p>	<p>Pied à coulisse</p>	<p>Éprouvette de placage</p> <p><math>a = \geq 350</math> <math>l =</math> longueur de travail <math>s = \geq 1,50</math></p>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 7949:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a76a8c28-7193-45bc-81e2-0077ab6c3a71/iso-7949-1985>



## Annexe Termes équivalents

Repère	Allemand	Espagnol	Italien	Suédois
	Furnierpaketschneidemaschine	Cizalla para paquetes de chapa	Taglierina per pacchi di impiallacciature	Fanérrklippmaskin
1	<b>Ständer</b>	<b>Armazón</b>	<b>Intelaiatura</b>	<b>Stativkonstruktion</b>
1.1	Hauptständer	Cuerpo central	Basamento	Huvudstativ
1.2	Ständer, links	Columna izquierda	Montante di sinistra	Vänster pelare
1.3	Ständer, rechts	Columna derecha	Montante di destra	Höger pelare
2	<b>Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug</b>	<b>Desplazamiento de las piezas y/o de las herramientas</b>	<b>Spostamento dei pezzi e/o degli utensili</b>	<b>Matning av arbetsstycke och/eller verktyg</b>
3	<b>Werkstückauflage, -Halierung und -Führung</b>	<b>Soporte, sujeción y guía de las piezas</b>	<b>Supporto, fissaggio e guida dei pezzi</b>	<b>Upplag, hållare och styrning för arbetsstycke</b>
3.1	Tisch	Mesa	Tavola	Bord
3.2	Schneidleiste	Contra-cuchilla de trabajo	Controlama	Skärlist
3.3	Anschlag	Guía de corte	Guida di taglio	Anslag
3.4	Preßbalken	Barra de compresión o pisón	Barra di pressione	Pressbalk
4	<b>Werkzeugträger und Werkzeuge</b>	<b>Porta-herramienta y herramienta</b>	<b>Portautensili ed utensili</b>	<b>Verktygshållare och verktyg</b>
4.1	Messerträger	Porta-cuchilla	Portacoltello	Knivbalk
4.2	Messer	Cuchilla	Coltello	Kniv
5	<b>Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb</b>	<b>Unidad de trabajo y su transmisión</b>	<b>Unità operatrice e suo azionamento</b>	<b>Bearbetningsenheter och drivsystem</b>
5.1	Motor für Messerantrieb	Motor	Motore	Motor
5.2	Hydraulikaggregat	Reductor hidráulico	Gruppo idraulico	Hydraulikaggregat
5.3	Getriebe	Caja de velocidades	Scatola ingranaggi	Växellåda
5.4	Zugstange	Biel	Bielle	Vevarmar
5.5	Messerbalkenführung	Guía del porta-cuchilla	Slitta portacoltello	Knivbalkstyrning
6	<b>Bedienungs- und Überwachungsorgane</b>	<b>Mandos</b>	<b>Comandi</b>	<b>Manöverorgan</b>
6.1	Hauptschalter für Motor	Commutador general	Interruttore principale	Huvudströmbrytare
6.2	Schalter für Preßbalkenaufwärtsbewegung	Commutador de descenso	Interruttore di comando della barra	Strömbrytare för retrorrörelse hos pressbalken
6.3	Preßdruckeinstellung	Mando regulador de la presión	Regolatore pressione	Tryckinställning
6.4	Manometer	Manómetro	Manometro	Tryckmätare
6.5	Grobeinstellung des Anschlages	Mando de aproximación de la guía	Comando regolazione approssimativo della guida	Grovinställning av anslaget
6.6	Feineinstellung des Anschlages	Mando de precisión para el reglaje de la guía	Comando regolazione di precisione della guida	Fininställning av anslaget
7	<b>Sicherheitseinrichtungen (Beispiele)</b>	<b>Dispositivos de seguridad (ejemplos)</b>	<b>Dispositivi di sicurezza (esempi)</b>	<b>Säkerhetsanordningar (exempel)</b>
7.1	Zweihandschaltung für Balkenabwärtsbewegung	Mando doble de descenso de la barra de compresión	Doppio comando di discesa barra di pressione	Tvåhandsmanöverdon för pressbalksrörelse
7.2	Zweihandschaltung für Schnittausslösung	Mando doble para descenso de la cuchilla	Doppio comando di discesa del coltello	Tvåhandsmanöverdon för knivbalksrörelse
7.3	Lichtstrahlsicherung	Célula fotoeléctrica de protección	Cellula fotoelettrica di protezione	Ljusridå
8	<b>Verschiedenes</b>	<b>Varios</b>	<b>Varie</b>	<b>Diverse</b>
8.1	Wartungsdeckel für Elektrik	Armario eléctrico	Armadio gruppo elettrico	Elskåp
8.2	Wartungsdeckel für Antrieb	Armario	Armadio organi principali	Transmissionsskydd
8.3	Schnittandeuter mit Lichtstrahl	Luz indicadora de corte	Luce indicatrice di taglio	Snittmarkeringsljus
9	<b>Frei</b>	<b>Libre</b>	<b>Libero</b>	<b>Vakant</b>
10	<b>Arbeitsbeispiele</b>	<b>Ejemplos de trabajo</b>	<b>Esempi di lavorazione</b>	<b>Bearbetningsexempel</b>
10.1	Beschneiden eines Furnierpaketes	Corte de un paquete de chapa	Taglio di un pacco di impiallacciature	Kantskärning av fanérpaket