
Norme internationale



7950

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

Machines à bois — Mortaiseuses à chaîne simples — Nomenclature et conditions de réception

Woodworking machines — Single chain mortising machines — Nomenclature and acceptance conditions

Première édition — 1985-06-01

ITeCh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7950:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985>

CDU 674.05 : 621.913.6

Réf. n° : ISO 7950-1985 (F)

Descripteurs : machine-outil, machine à bois, machine à mortaiser, 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 7950 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

[ISO 7950:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985>

Machines à bois — Mortaiseuses à chaîne simples — 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 des mortaiseuses à chaîne simples, 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 mortaiseuses à chaîne simples, les épreuves pratiques sont des épreuves exceptionnelles et doivent résulter d'un accord préalable entre constructeur et utilisateur.

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.

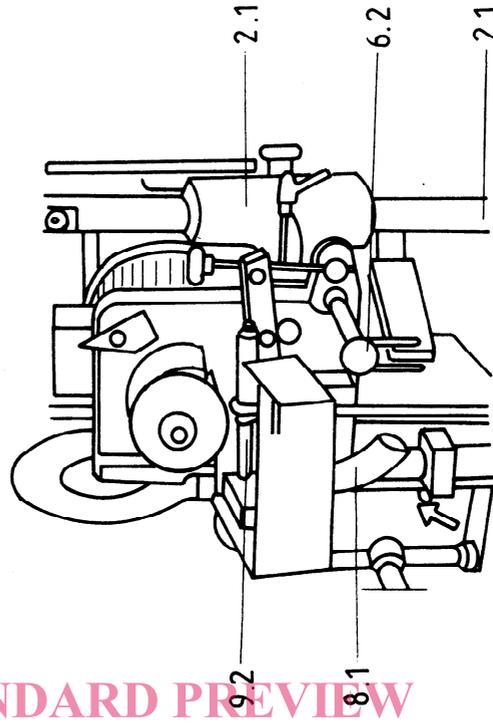
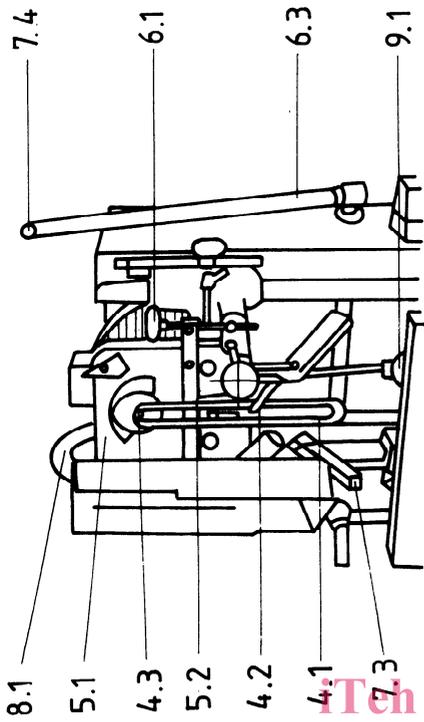
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

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 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.

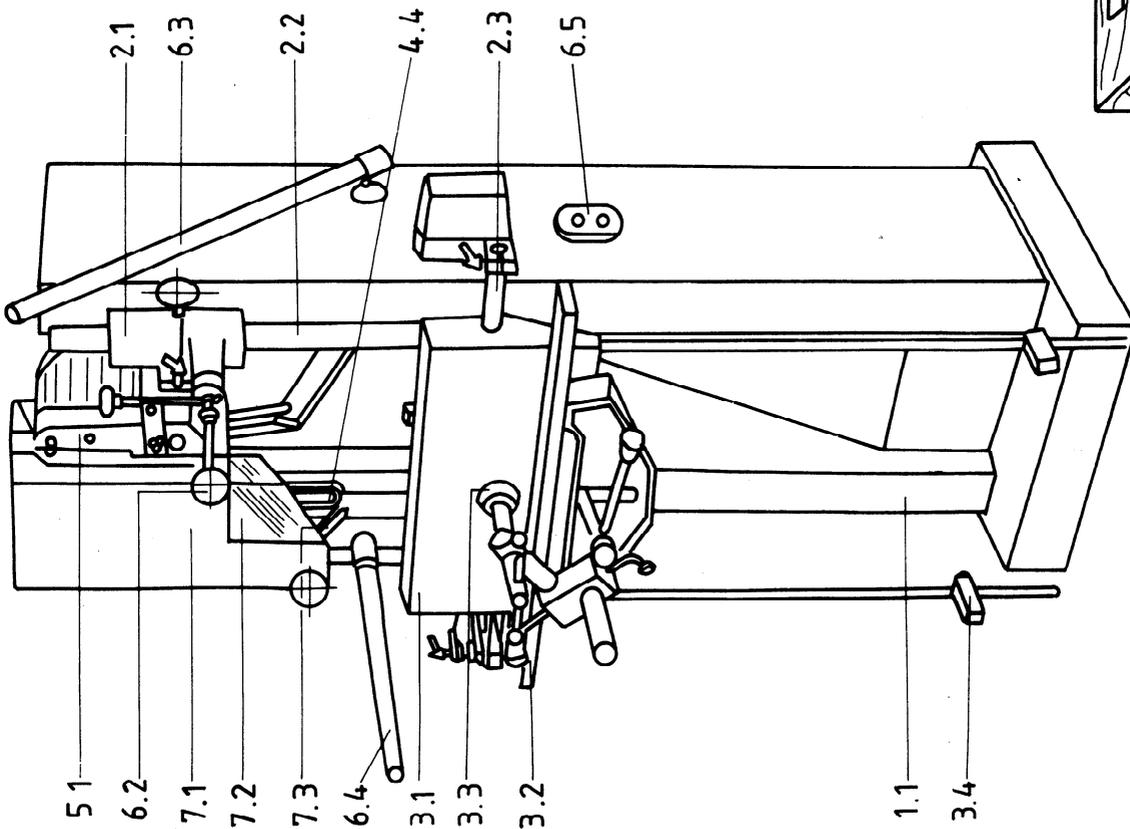
4 Nomenclature



STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

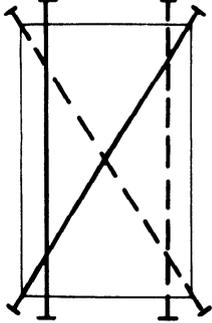
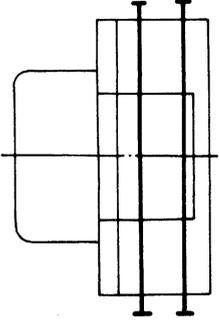
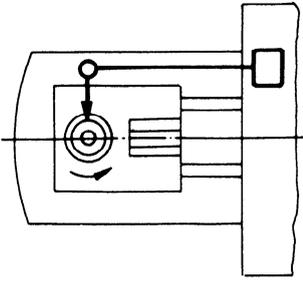
ISO 7950:1985

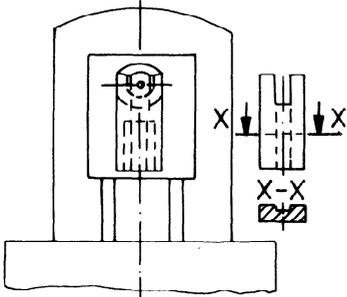
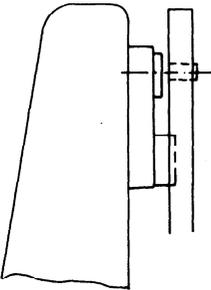
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985>



Repère	Français	Anglais
	Mortaiseuse à chaîne simple	Single chain mortising machine
1	Ossature	Framework
1.1	Bâti	Body
2	Déplacement des pièces et/ou outils	Feed of workpiece and/or tool
2.1	Chariot porte-chaîne	Headstock carriage
2.2	Glissière verticale	Main vertical slide
2.3	Glissière de la table	Table slide
3	Support, maintien et guidage des pièces	Workpiece support clamp and guide
3.1	Table verticale	Back plate
3.2	Table horizontale	Horizontal table
3.3	Presse	Clamp
3.4	Support coulissant pour mortaisage de portes	Bottom location for door lock mortising
4	Porte-outils et outils	Tool holder and tools
4.1	Chaîne à mortaiser	Mortise chain
4.2	Barre de guidage	Guide bar
4.3	Pignon d'entraînement	Chain sprocket
4.4	Roulement de la barre de guidage	Guide bar roller
5	Unité de travail et son entraînement	Work heads and tool drives
5.1	Tête porte-chaîne	Chain headstock
5.2	Talon de guidage	Guide bar holder
6	Commandes	Controls
6.1	Commande de réglage de la tension de la chaîne	Chain tension adjustment
6.2	Commande de réglage du déplacement transversal de la tête porte-chaîne	Chain cross adjustment
6.3	Commande du déplacement vertical de la tête porte-chaîne	Head vertical movement control
6.4	Commande du déplacement longitudinal de la table verticale	Table longitudinal movement control
6.5	Commutateur	Stop/start switch
7	Dispositifs de sécurité (exemples)	Safety devices (examples)
7.1	Capot de protection	Guard
7.2	Écran protecteur	Guard window
7.3	Pare-éclats	Chip breaker
7.4	Commande de déverrouillage de la tête porte-chaîne	Safety catch
8	Divers	Miscellaneous
8.1	Soufflerie chasse-copeaux	Chip outlet nozzle
9	Accessoires	Accessories
9.1	Dispositif de graissage de la chaîne	Chain lubricating device
9.2	Dispositif d'affûtage de la chaîne	Chain grinder
10	Exemples de travail	Examples of work
10.1	Mortaise	Mortise

4 5 Conditions de réception et écarts tolérés — Vérifications géométriques

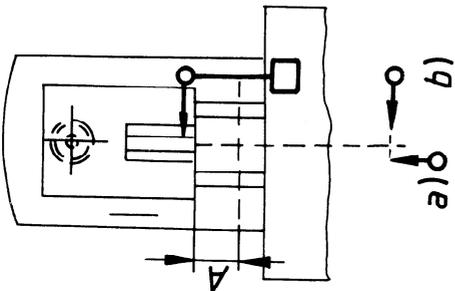
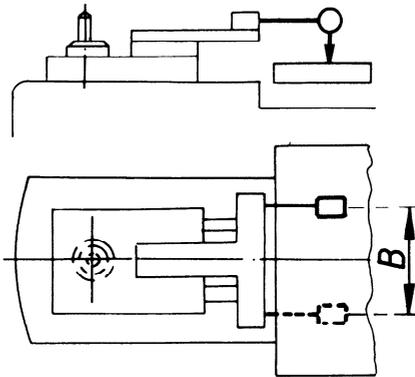
N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G1		<p>Vérification de la planéité :</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude diagonale</p>	<p>a) et b)</p> <p>0,20 pour toute longueur \leq 500</p> <p>0,40 pour toute longueur $>$ 500</p>	Règle et cales	Paragraphe 5.322
G2		<p>Vérification de la rectitude de la partie métallique de la table horizontale</p>	<p>0,20 pour toute longueur \leq 500</p> <p>0,30 pour toute longueur $>$ 500</p>	Règle et cales	Paragraphes 5.212 et 5.222
G3		<p>Mesurage du faux-rond de rotation de la broche</p>	0,04	Comparateur	Paragraphe 5.612.2

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G4		<p>Vérification de l'alignement du pignon d'entraînement à l'assise de la barre de guidage</p>	0,25	Appareil au choix du constructeur	Paragraphe 5.442
G5		<p>Vérification de l'alignement de l'épaulement du pignon d'entraînement à la portée frontale de l'assise de la barre de guidage</p>	0,20	Règle et appareil au choix du constructeur	Paragraphe 5.442

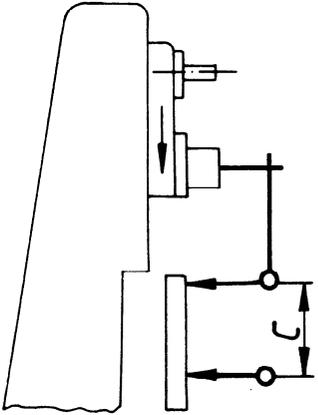
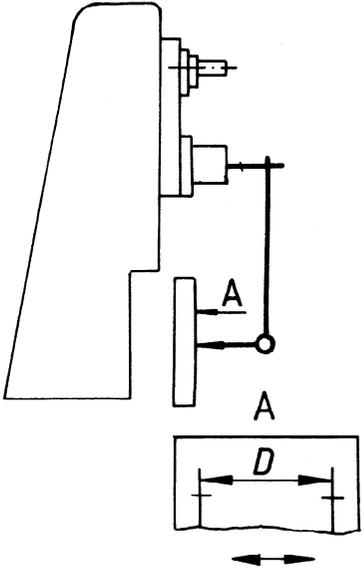
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7950:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G6		<p>Vérification du parallélisme de l'épaulement des faces d'appui de la barre de guidage au déplacement du chariot porte-guide</p>	<p>a) et b) 0,20 pour $A = 150$</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.422.2</p>
G7		<p>Vérification du parallélisme de la face d'appui frontale de la barre de guidage au plan de la table verticale</p>	<p>0,25 pour $B = 150$</p>	<p>Comparateur, appareil au choix du constructeur</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p>

iTech STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)
ISO 7950:1985
<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9c87-13ed413d303c/iso-7950-1985>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	Observations et références au code d'essais ISO/R 230
G8		<p>Vérification du parallélisme du mouvement de la tête au plan de la table verticale</p> <p>iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)</p> <p>ISO 7950:1985 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f33f8150-203d-4b2f-9e87-13ed413d303c/iso-7950-1985</p>	<p>0,20 pour $C = 150$</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.422.2</p>
G9		<p>Vérification du parallélisme du mouvement latéral de la table verticale à son propre plan</p>	<p>0,30 pour $D = 300$</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.422.2</p>