

NORME INTERNATIONALE

ISO
7958

Première édition
1987-08-15



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

Machines à bois — Machines à scier monolame à outil mobile pour coupe longitudinale de bois massifs et de panneaux — Nomenclature et conditions de réception

iTeh STANDARD PREVIEW

Woodworking machines — Single blade stroke circular sawing machines for lengthwise cutting of solid woods and panels — Nomenclature and acceptance conditions

[ISO 7958:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27149b6e7023/iso-7958-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27149b6e7023/iso-7958-1987>

Numéro de référence
ISO 7958:1987 (F)

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 normalement 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 7958 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

[ISO 7958:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27142b6e702a/iso-7958-1987)

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 scier monolame à outil mobile pour coupe longitudinale de bois massifs et de panneaux — Nomenclature et conditions de réception

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 230-1, les vérifications géométriques et les épreuves pratiques des machines à scier monolame à outil mobile pour coupe longitudinale de bois massifs et de panneaux, ainsi que les écarts tolérés correspondant à des machines d'usage général et de précision normale.

NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), 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 donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes 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 devraient, en général, précéder celui de la précision.

La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 12.131.21 de l'ISO 7984.

L'annexe ne fait pas partie intégrante de la présente Norme internationale.

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.*

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, il y a lieu de 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 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.

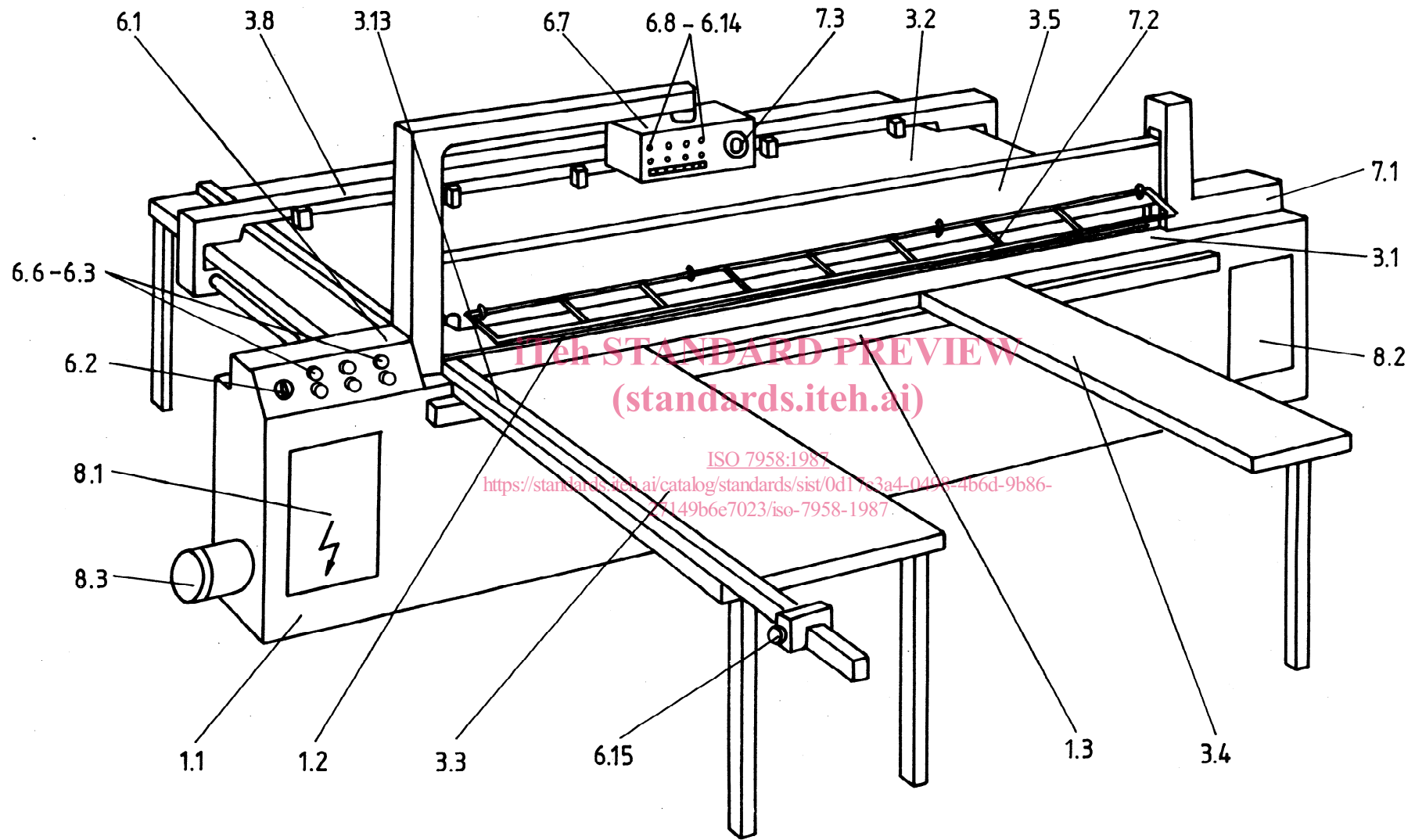
3.3 L'ordre dans lequel les opérations de contrôle géométrique sont énumérées correspond aux ensembles constitutifs de la machine et ne définit nullement l'ordre réel des opérations de mesurage. Pour des raisons de facilité des opérations de contrôle et de montage des appareils de mesurage, on peut procéder aux vérifications dans un ordre entièrement différent.

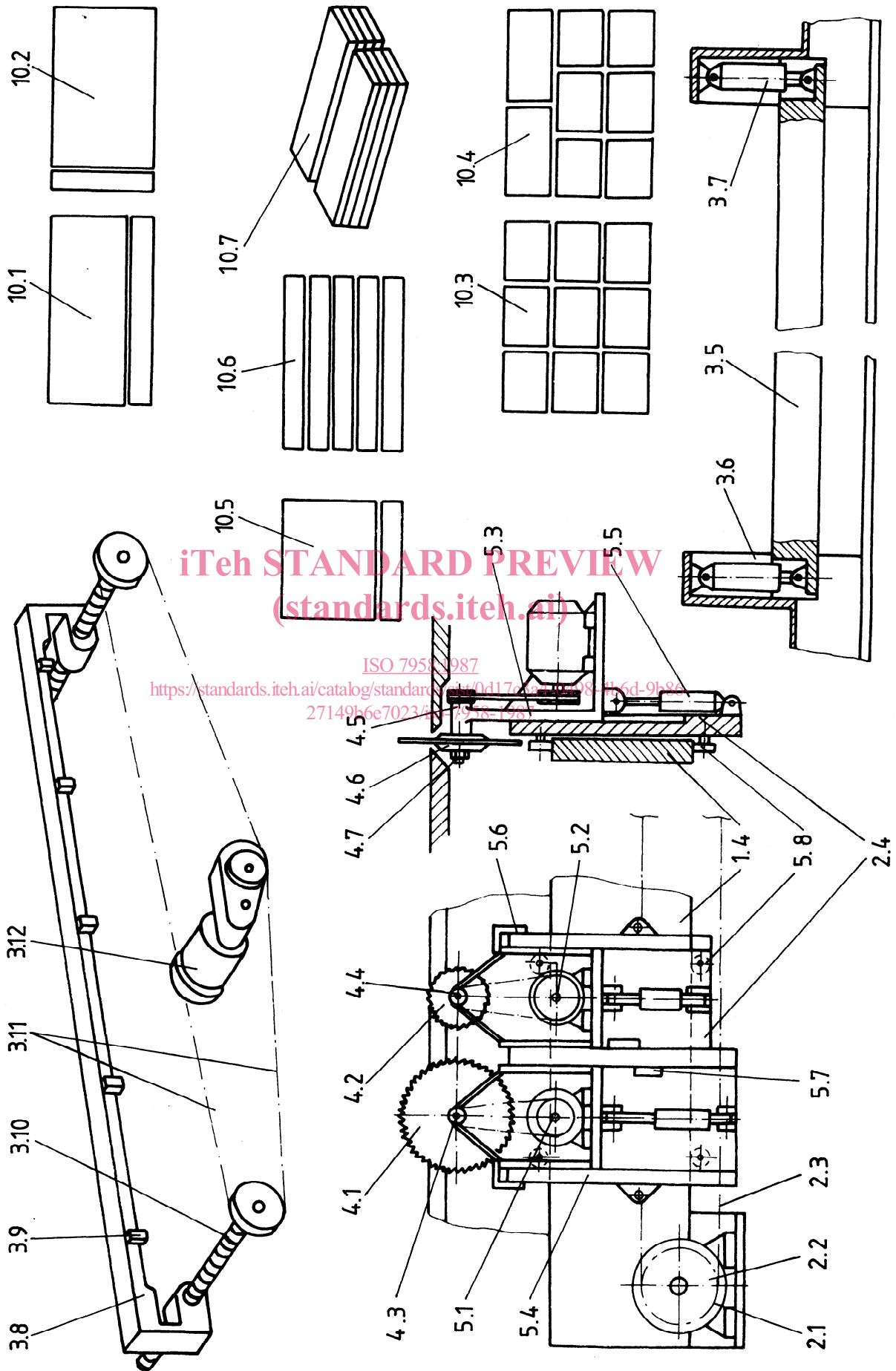
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

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 paragraphe 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.





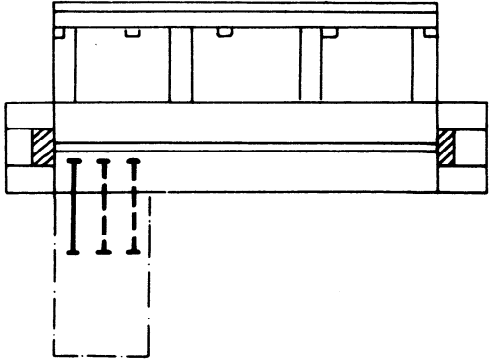
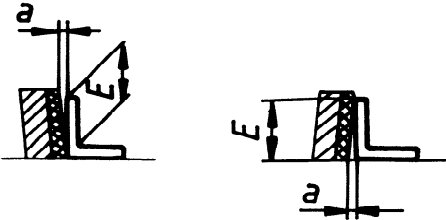
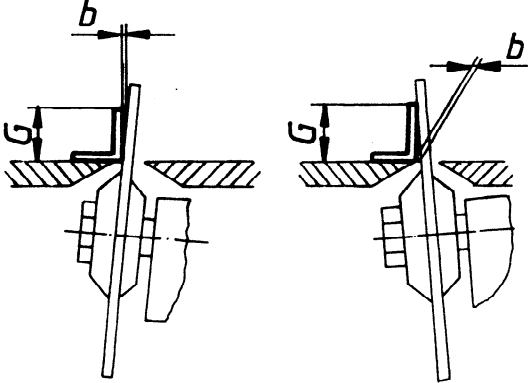
Repère	Français	Anglais	Russe
	Machines à scier monolame à outil mobile pour coupe longitudinale de bois massifs et de panneaux	Single blade stroke circular sawing machines for lengthwise cutting of solid woods and panels	Станки круглопильные с одним пильным диском для продольной и поперечной распиловки
1	Ossature	Framework	Каркас
1.1	Bâti	Main frame	Главная станина
1.2	Ouverture pour passage de lame	Sawblade opening	Проход для пильного диска
1.3	Rainure pour fixation d'accessoires	Attachment groove for accessories	Желобок для установки вспомогательных устройств
1.4	Glissière du chariot de sciage	Sawing carriage slideway	Направляющая каретки для пиления
2	Déplacement des pièces et/ou outils	Feed of workpiece and/or tools	Подача деталей и/или инструмента
2.1	Moteur	Motor	Двигатель
2.2	Roue d'entraînement	Drive pulley	Ведущее колесо
2.3	Courroie	Driving belt	Приводной ремень
2.4	Chariot de sciage	Sawing carriage	Каретка для пиления
3	Support, maintien et guidage des pièces	Workpiece support, clamp and guide	Опора, крепление и направление деталей
3.1	Table machine	Machine table	Стол станка
3.2	Table munie d'un revêtement	Table with special top surface	Стол со специальным покрытием
3.3	Table pour coupe transversale	Crosscutting table	Стол для поперечной распиловки
3.4	Table auxiliaire d'appui	Table extension	Вспомогательный стол
3.5	Pressueur	Pressure bar	Прижимная штанга
3.6	Glissière du presseur	Pressure bar slideway	Направляющая прижимной штанги
3.7	Vérin du presseur	Pressure bar screw jack	Винт прижимной штанги
3.8	Guide longitudinal	Ripping fence	Продольная направляющая
3.9	Butée sur guide longitudinal	Stop on ripping fence	Упор на продольной направляющей
3.10	Vis de déplacement du guide longitudinal	Screw for movement of ripping fence	Винт для перемещения продольной направляющей
3.11	Chaîne d'entraînement du déplacement du guide longitudinal	Feed chain for movement of ripping fence	Приводная цепь для перемещения продольной направляющей
3.12	Moteur d'entraînement du guide longitudinal	Ripping fence motor	Приводной двигатель продольной направляющей
3.13	Guide transversal	Crosscut fence	Поперечная направляющая
4	Porte-outils et outils	Tool-holders and tools	Державки инструмента и инструмент
4.1	Lame de scie	Sawblade	Пильный диск
4.2	Inciseur	Scoring sawblade	Зачиститель
4.3	Broche de la scie	Sawblade spindle	Вал пильного диска
4.4	Broche de l'inciseur	Scoring saw spindle	Вал зачистителя
4.5	Support de broche	Spindle bracket	Опора вала
4.6	Flasque de blocage de la lame	Sawblade flange	Фланец для блокировки пильного диска
4.7	Écrou de blocage	Locknut	Блокировочная гайка
5	Unité de travail et son entraînement	Workhead and tool drives	Рабочая головка и привод инструмента
5.1	Moteur de scie	Saw motor	Двигатель пилы
5.2	Moteur de l'inciseur	Scoring saw motor	Двигатель зачистителя
5.3	Chariot de sciage	Sawing carriage	Каретка для пиления
5.4	Glissière de déplacement vertical de la scie	Sawing carriage vertical slideway	Направляющая вертикального перемещения пилы
5.5	Vérin de déplacement vertical de la scie	Screw jack for vertical movement of sawing carriage	Винт для вертикального перемещения пилы
5.6	Butée supérieure de déplacement de la scie	Upper stop for vertical movement of sawing carriage	Верхний упор перемещения пилы
5.7	Butée inférieure de déplacement de la scie	Lower stop for vertical movement of sawing carriage	Нижний упор перемещения пилы
5.8	Rouleaux de déplacement du chariot de sciage	Sawing carriage roller bearings	Ролики для перемещения каретки
6	Commandes	Controls	Управление
6.1	Armoire de commande	Control console	Шкаф управления
6.2	Commutateur principal	Main switch	Главный переключатель
6.3	Commutateur de scie	Saw switch	Переключатель для пилы
6.4	Commutateur de l'inciseur	Scoring saw switch	Переключатель для зачистителя
6.5	Commutateur de presseur et de l'avance	Pressure and feed start button	Переключатель для прижимной штанги и подачи

Repère	Français	Anglais	Russe
	Machines à scier monolame à outil mobile pour coupe longitudinale de bois massifs et de panneaux	Single blade stroke circular sawing machines for lengthwise cutting of solid woods and panels	Станки круглопильные с одним пильным диском для продольной и поперечной распиловки
6.6	Inverseur de coupe unitaire et répétitive	Reverse switch, single and repetitive cuts	Реверсивный переключатель для одиночной и повторяющейся распиловки
6.7	Tableau de visualisation	Control panel	Пульт управления
6.8	Commande coupes longitudinales	Cutting control, ripping	Управление продольной распиловкой
6.9	Numérotation coupes longitudinales	Digital counter, ripping	Цифровая индикация продольной распиловки
6.10	Commande coupes transversales	Cutting control, crosscutting	Управление поперечной распиловкой
6.11	Numérotation coupes transversales	Digital counter, crosscutting	Цифровая индикация поперечной распиловки
6.12	Commande de hauteur de coupe	Control for height of cut	Управление высотой распиловки
6.13	Commande de l'avance	Feed control	Управление подачей
6.14	Commande du nombre de coupes	Control for number of cuts	Управление числом распиловок
6.15	Blocage de butée sur guide transversal	Lock for stop on crosscut fence	Блокировка упора поперечной направляющей
7	Dispositif de sécurité (exemples)	Safety devices (examples)	Предохранительные устройства (примеры)
7.1	Protecteur de la lame	Sawblade guard	Защита пильного диска
7.2	Grille de sécurité	Safety guard	Предохранительная решетка
7.3	Commutateur d'urgence	Emergency stop	Аварийный переключатель
8	Divers	Miscellaneous	Прочее
8.1	Armoire des organes électriques	Electrical equipment enclosure	Электрощкаф
8.2	Armoire des organes pneumatiques	Pneumatic equipment enclosure	Щкаф пневматических устройств
8.3	Buse d'aspiration	Exhaust outlet	Отсасывающий патрубок
9	(chapitre libre)	(clause free)	(свободная глава)
10	Exemples de travail	Examples of work	Примеры работ
10.1	Coupe longitudinale	Lengthwise cut	Продольная распиловка
10.2	Coupe transversale	Crosswise cut	Поперечная распиловка
10.3	Coupes longitudinales et transversales	Lengthwise and crosswise cuts	Продольная и поперечная распиловки
10.4	Coupes frontales et variables	Front and various cuts	Торцевые и разные распиловки
10.5	Coupe unitaire	Single cut	Одиночная распиловка
10.6	Coupes répétitives	Repetitive cuts	Повторяющиеся распиловки
10.7	Coupe en piles	Multiple cut	Распиловка пакетов

5.1 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 de la table machine :</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude transversale</p>	<p>a) Positions A₁ et A₂</p> <p>0,3 pour $L^* < 3\ 000$</p> <p>0,4 pour $3\ 000 < L < 4\ 000$</p> <p>0,5 pour $4\ 000 < L < 5\ 000$</p> <p>0,6 pour $L > 5\ 000$</p> <p>b) Positions B, C et D</p> <p>0,2</p>	Règle et cales	<p>Paragraphe 5.212.1</p> <p>* L est la longueur de la table</p>
G2		<p>Vérification de la rectitude du guide longitudinal ou des butés sur ce même guide</p>	<p>0,2 pour $L^* < 3\ 000$</p> <p>0,25 pour $3\ 000 < L < 4\ 000$</p> <p>0,3 pour $4\ 000 < L < 5\ 000$</p> <p>0,4 pour $L > 5\ 000$</p>	Règle et cales	<p>Paragraphe 5.212.1</p> <p>* L est la longueur de la table</p>

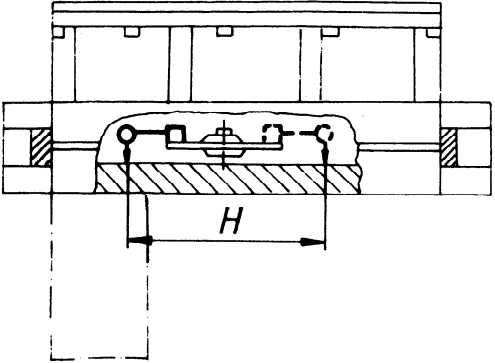
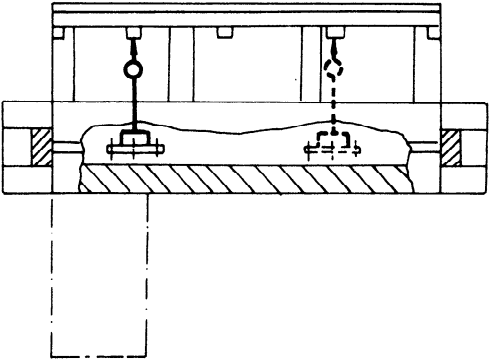
iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7958:1987
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27149b6c7623/iso-7958-1987>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G3		<p>Vérification de l'alignement de la table transversale par rapport à la table machine dans un plan horizontal</p>	0,1	Règle et cales	Paragraphe 5.322
G4		<p>Vérification de la perpendicularité du guide longitudinal (ou des butées) par rapport à la table machine</p>	0,1/100*	Équerre et cales	<p>Paragraphe 5.512.2</p> <p>* Distance <i>E</i></p>
G5		<p>Vérification de la perpendicularité du plan de la lame par rapport à la table machine</p> <p>(Disque de contrôle monté à la place de la lame)</p>	0,1/100*	Disque de contrôle, équerre et cales	<p>Paragraphe 5.512.2</p> <p>* Distance <i>G</i></p>

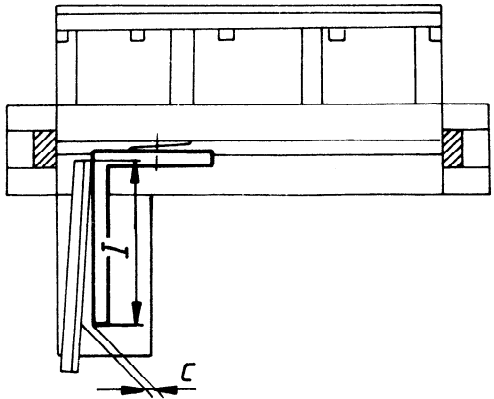
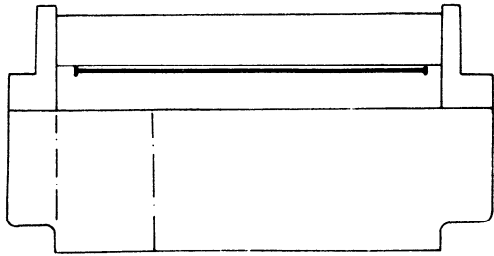
iteh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 7958:1987
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0117a204-0498-4b6d-b586-b71491b6e7023/iso-7958-1987>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G6		<p>Vérification du parallélisme du plan de la lame par rapport à la glissière de déplacement</p> <p>(Disque de contrôle monté à la place de la lame)</p>	<p>0,1 pour $H = 400$</p>	<p>Disque de contrôle et comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.412.2</p>
G7		<p>Vérification du parallélisme du déplacement du chariot par rapport au guide longitudinal</p>	<p>ISO 7958:1987 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27149b6e7023/iso-7958-1987</p> <p>0,3 pour $L^* \leq 3\ 000$</p> <p>0,4 pour $3\ 000 < L \leq 4\ 000$</p> <p>0,5 pour $4\ 000 < L \leq 5\ 000$</p> <p>0,6 pour $L > 5\ 000$</p>	<p>Comparateur</p>	<p>Paragraphe 5.422.2</p> <p>* L est la longueur de déplacement du chariot.</p>

iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G8		<p>Vérification de la perpendicularité du guide transversal par rapport au plan de la lame)</p> <p>(Disque de contrôle monté à la place de la lame)</p>	<p>0,1/1 000*</p>	<p>Disque de contrôle, équerre et cales</p>	<p>Paragraphe 5.512.2</p> <p>* Distance <i>I</i></p>
G9		<p>Vérification de la rectitude de la face inférieure du presseur</p>	<p>0,3 pour $L^* < 3\ 000$</p> <p>0,4 pour $3\ 000 < L < 4\ 000$</p> <p>0,5 pour $4\ 000 < L < 5\ 000$</p> <p>0,6 pour $L > 5\ 000$</p>	<p>Règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.212.1</p> <p>* <i>L</i> est la longueur de la face inférieure du presseur.</p>

ITeH STANDARD PREVIEW
 (standards.iteh.ai)
 ISO 7958:1987
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0d17c3a4-0498-4b6d-9b86-27149b6e7023/iso-7958-1987>