

NORME INTERNATIONALE

ISO
7959

Première édition
1987-11-15



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

Machines à bois — Machines à scier, à déligner, multilames, de finition — Nomenclature et conditions de réception

iTeh STANDARD PREVIEW

*Woodworking machines — Double edging precision circular sawing machines —
Nomenclature and acceptance conditions* (standards.iteh.ai)

[ISO 7959:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987>

Numéro de référence
ISO 7959 : 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 7959 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

ISO 7959:1987

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, à déligner, multilames, de finition — 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, à déligner, multilames, de finition, 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 12.132.34 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.

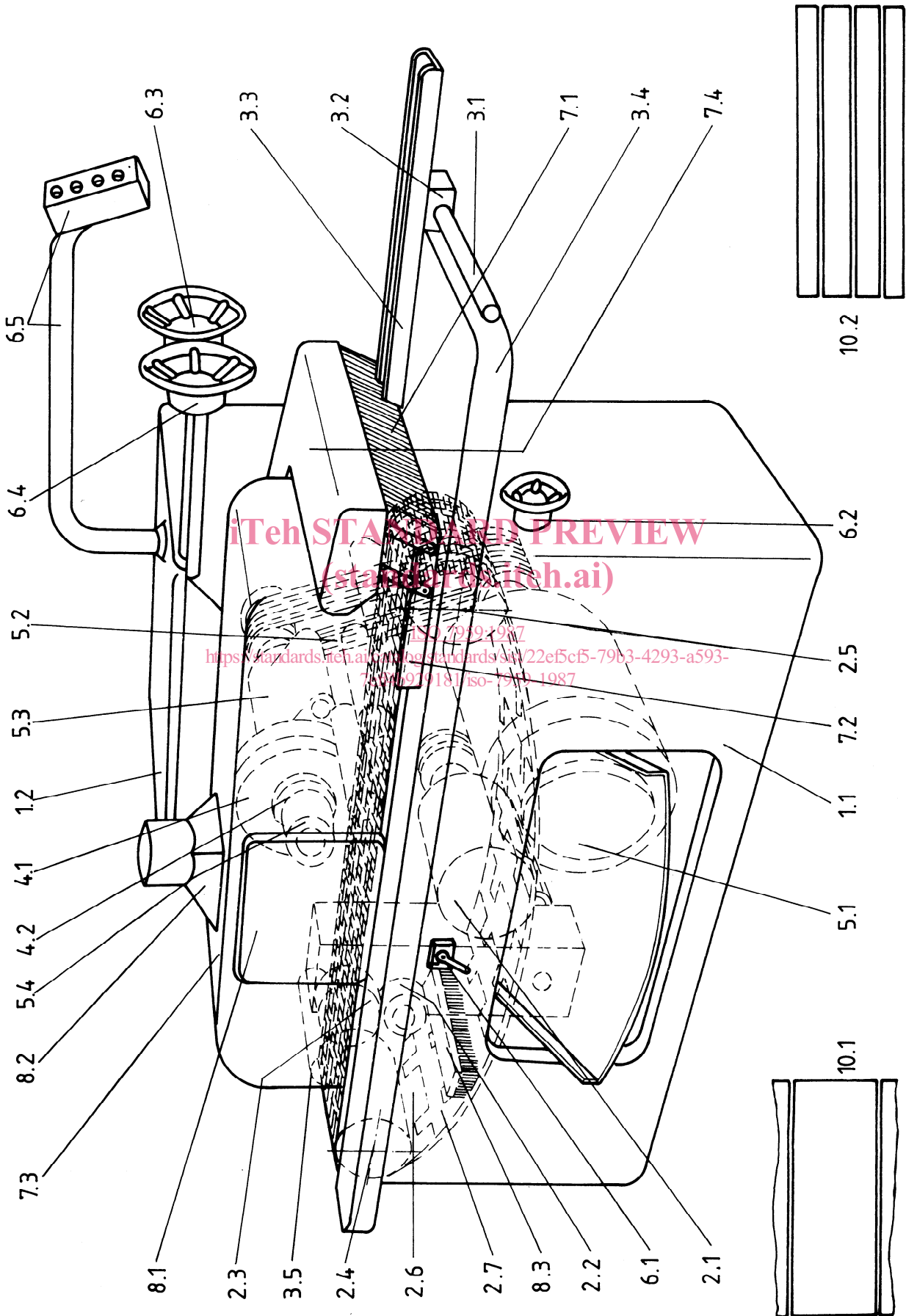
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

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.

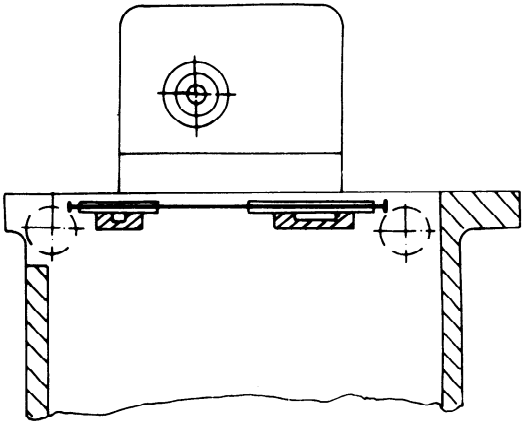
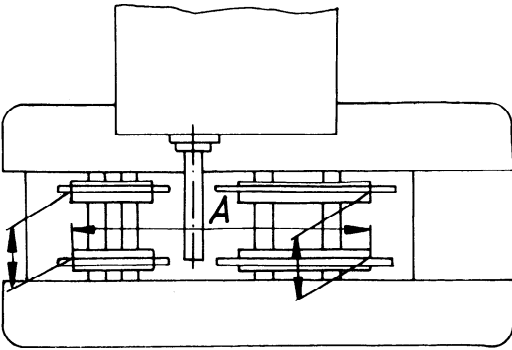
4 Nomenclature



| Repère | Français | Anglais | Russe |
|--------|---|--|--|
| | Machines à scier, à déligner, multilames, de finition | Double edging precision circular sawing machines | Станки круглопильные многодисковые кромко-обрезные |
| 1 | Ossature | Framework | Каркас |
| 1.1 | Bâti principal | Main frame | Главная станина |
| 1.2 | Bâti auxiliaire | Over-arm | Вспомогательная станина |
| 2 | Déplacement des pièces et/ou outils | Feed of workpiece and/or tools | Подача деталей и/или инструмента |
| 2.1 | Moteur d'aménagement | Feed motor | Двигатель подачи |
| 2.2 | Boîte de vitesses | Feed gear | Коробка скоростей |
| 2.3 | Pignon d'entraînement du tapis chaîne | Feed chain drive gearing | Шестерня привода подающей цепи |
| 2.4 | Arbre d'entraînement du tapis chaîne | Feed chain drive sprocket | Барaban подающей цепи |
| 2.5 | Poulie de renvoi du tapis chaîne | Feed chain idler pulley | Шкив контрпривода подающей цепи |
| 2.6 | Tapis chaîne | Feed chain | Подающая цепь |
| 2.7 | Maillon de chaîne | Feed chain link | Звено цепи |
| 3 | Support, maintien et guidage des pièces | Workpiece support, clamp and guide | Опора, крепление и направление деталей |
| 3.1 | Axe porte-guide | Fence bar | Направляющая штанга |
| 3.2 | Fixation du guide | Fence body | Крепление направляющей штанги |
| 3.3 | Guide | Fence | Направляющая линейка |
| 3.4 | Table d'entrée | Infeed table | Входной стол |
| 3.5 | Rouleau presseur | Pressure roller | Прижимной ролик |
| 4 | Porte-outils et outils | Tool-holders and tools | Державки инструмента и инструмент |
| 4.1 | Lame de scie | Sawblade | Пильный диск |
| 4.2 | Bague entretoise | Spacer | Распорная гильза |
| 5 | Unité de travail et son entraînement | Workhead and tool drives | Рабочая головка и привод инструмента |
| 5.1 | Moteur de sciage | Saw motor | Двигатель |
| 5.2 | Courroie | V-belt drive | Приводной ремень |
| 5.3 | Palier de broche de scie | Saw spindle bearing | Подшипник шпинделя |
| 5.4 | Broche de scie | Saw spindle | Шпиндель пильного диска |
| 6 | Commandes | Controls | Управление |
| 6.1 | Commutateur général | Control gear | Основной переключатель |
| 6.2 | Commande de l'avance | Feed speed adjustment | Регулировка подачи |
| 6.3 | Commande de réglage vertical du bâti supérieur | Top pressure rise and fall adjustment | Регулировка перемещения по вертикали |
| 6.4 | Commande de réglage du palier | Spindle rise and fall adjustment | Вертикальная регулировка шпинделя |
| 6.5 | Tableau de commande sur bras | Arm-mounted control panel | Пульт управления на кронштейне |
| 7 | Dispositifs de sécurité (exemples) | Safety devices (examples) | Предохранительные устройства (примеры) |
| 7.1 | Linguets anti-recul | Anti-kickback fingers | Противовозвратные шпонки |
| 7.2 | Protecteur latéral | Side guard plate | Боковая защитная планка |
| 7.3 | Capot supérieur | Upper housing | Верхний кожух |
| 7.4 | Capot anti-recul | Anti-kickback finger housing | Кожух противовозвратных шпонок |
| 8 | Divers | Miscellaneous | Прочее |
| 8.1 | Porte du capot | Pressure housing door | Люк кожуха |
| 8.2 | Buse d'aspiration | Dust exhaust outlet | Отсасывающий патрубок |
| 8.3 | Brosse de nettoyage | Chain cleaning brush | Щетка очистки цепи |
| 9 | (chapitre libre) | (clause free) | (свободная глава) |
| 10 | Exemples de travail | Examples of work | Примеры работ |
| 10.1 | Déligner | Straight line edging | Обрезка кромок |
| 10.2 | Débiter | Multi-ripping | Продольная распиловка |

5 Conditions de réception et écarts tolérés

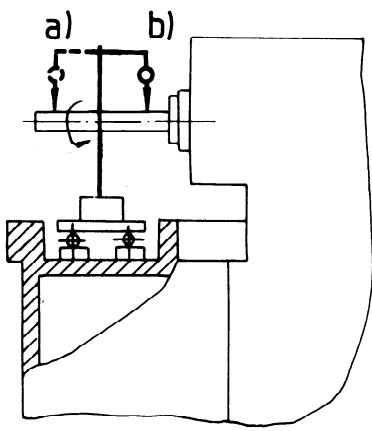
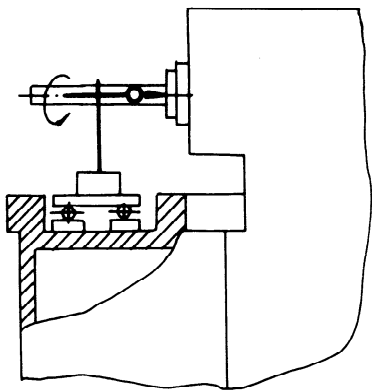
5.1 Vérifications géométriques

| N° | Schéma | Objet | Écart toléré | Appareils de mesure | Observations et références au code de réception ISO 230-1 |
|----|--|--|----------------------------------|---------------------|---|
| G1 |  | Vérification de la rectitude des porte-chaînes | 0,05 | Règle et cales | <p>Paragraphe 5.212.1</p> <p>Porte-chaîne de gauche.</p> <p>Porte-chaîne de droite.</p> |
| G2 |  | Vérification du parallélisme des porte-chaînes entre eux | 0,1 pour la longueur <i>A</i> | Pied à coulisse | Paragraphe 5.412.2 |

ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

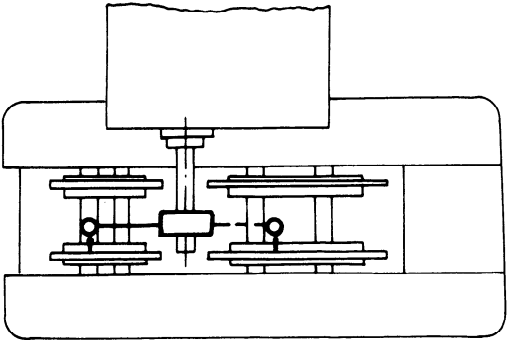
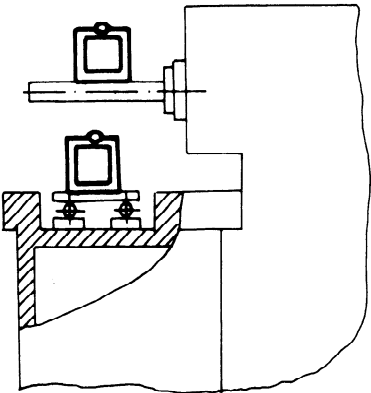
[ISO 7959:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987>

| N° | Schéma | Objet | Écart toléré | Appareils de mesure | Observations et références au code de réception ISO 230-1 |
|----|--|--|-------------------------------|---|---|
| G3 |  | <p>Mesurage du faux-rond de rotation de la broche</p> <p>a) au voisinage de l'extrémité de la broche</p> <p>b) au voisinage du nez de broche</p> | <p>a) 0,03</p> <p>b) 0,02</p> | <p>Plaque de mesure à faces parallèles et comparateur</p> | <p>Paragraphe 5.612.2</p> |
| G4 |  | <p>Mesurage du voile de la face d'appui de la lame</p> | <p>0,02</p> | <p>Plaque de mesure à faces parallèles et comparateur</p> | <p>Paragraphe 5.632</p> |

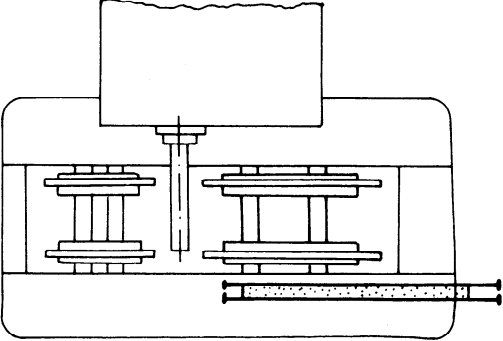
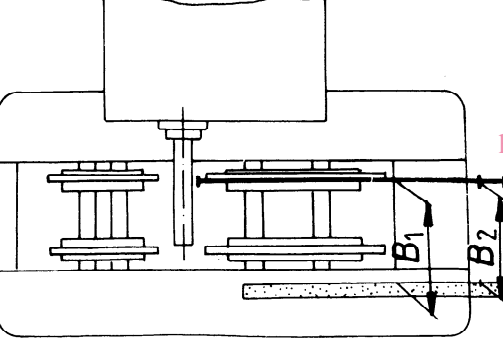
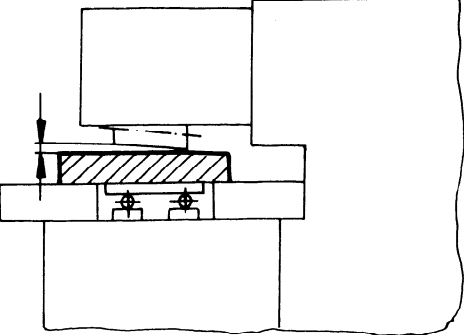
ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7959:1987
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7c1f4b929181/iso-7959-1987>

| N° | Schéma | Objet | Écart toléré | Appareils de mesurage | Observations et références au code de réception ISO 230-1 |
|----|--|---|--|---|---|
| G5 |  | Vérification de la perpendicularité de la broche par rapport aux porte-chânes | 0,1/1 000 | Comparateur et montage de contrôle | Paragraphe 5.512.1 |
| G6 |  | Vérification du parallélisme de la broche par rapport aux porte-chânes | 0,3 pour une longueur mesurée de 1 000 | Plaque de mesure à faces parallèles et niveau | Paragraphe 5.412.32 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987>

| N° | Schéma | Objet | Écart toléré | Appareils de mesurage | Observations et références au code de réception ISO 230-1 |
|----|---|--|--|--|---|
| G7 |  | Vérification de la rectitude des faces du guide | 0,1 | Règle et cales | Paragraphe 5.212.1 |
| G8 |  | Vérification du parallélisme du guide par rapport aux guide-chaînes | <p>ISO 7959:1987 B_1 et B_2</p> <p>0,1</p> <p>pour une longueur mesurée de 1 000</p> | Règle et pied à coulisse | Paragraphe 5.412.2 |
| G9 |  | Vérification du parallélisme des rouleaux presseurs par rapport au plan supérieur de la chaîne | 0,2 | Plaque de mesure à faces parallèles et cales | Paragraphe 5.412.4 Contrôle à chacun des rouleaux. |

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22e05c15-79b3-4293-af59-714b929181/iso-7959-1987>