

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.

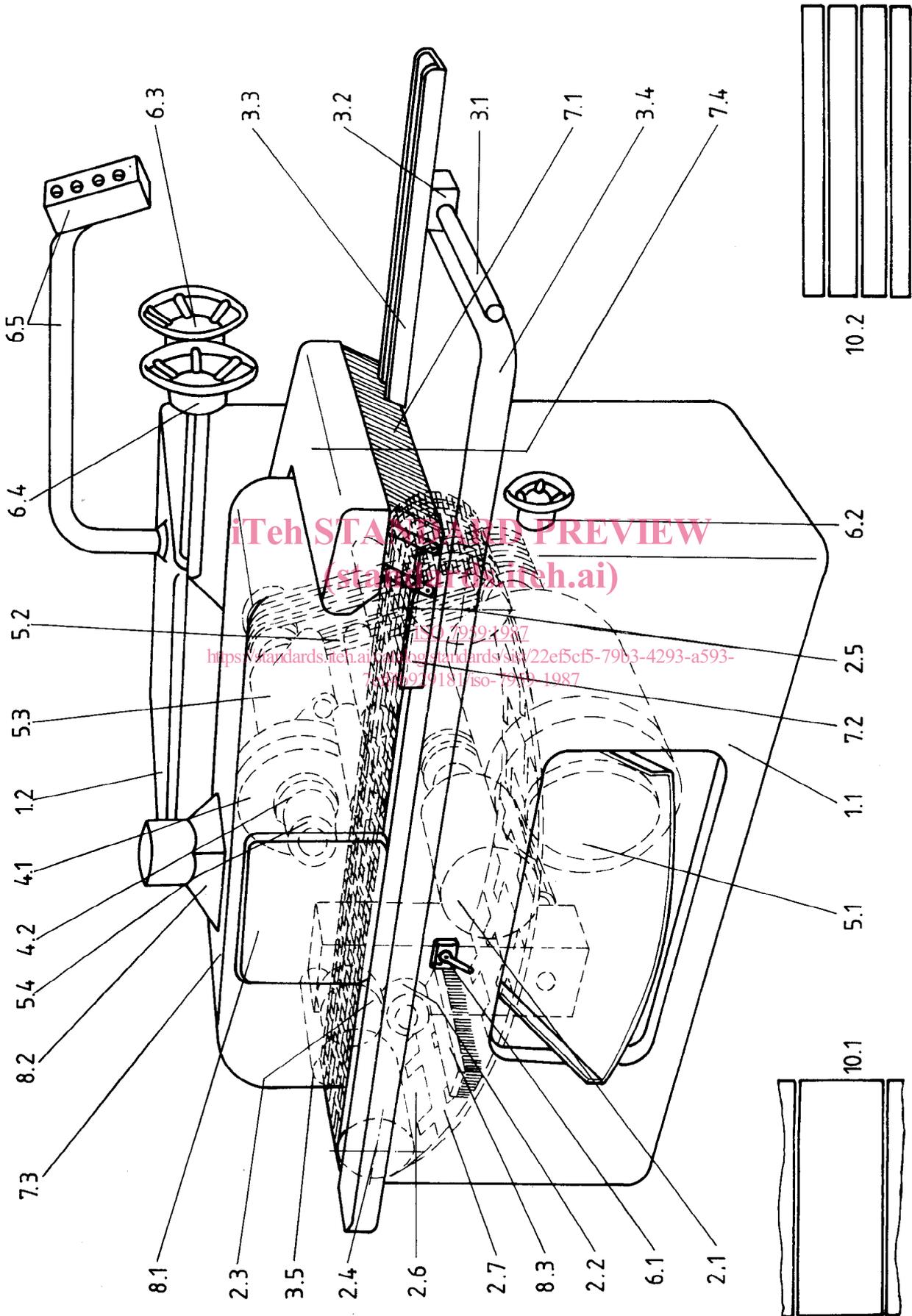
3.4 Il n'est pas toujours possible, ni nécessaire, lors de l'examen d'une machine, d'effectuer la totalité des essais figurant dans la présente Norme internationale.

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.

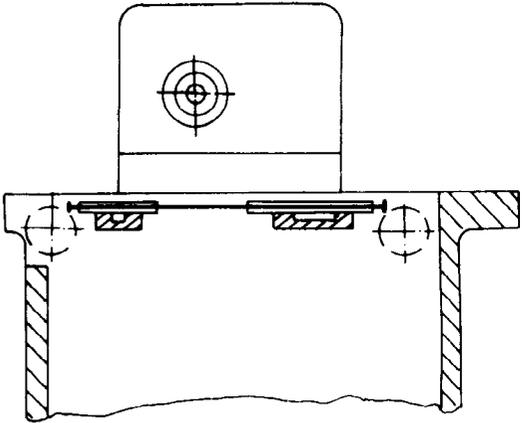
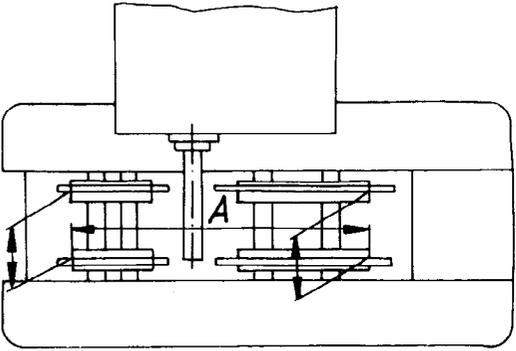
4 Nomenclature



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

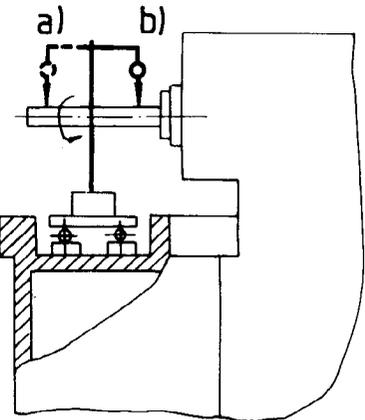
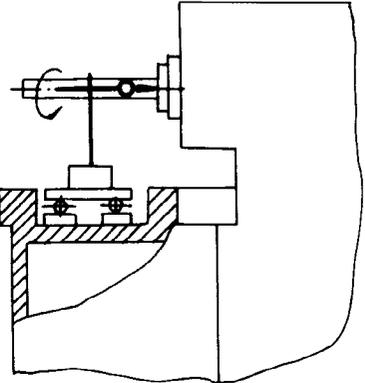
5.1 Vérifications géométriques

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	Paragraphe 5.212.1 Porte-chaîne de gauche. Porte-chaîne de droite.
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)

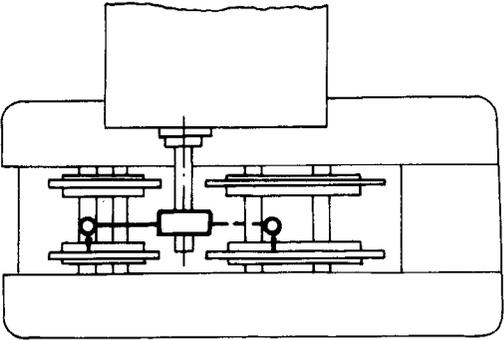
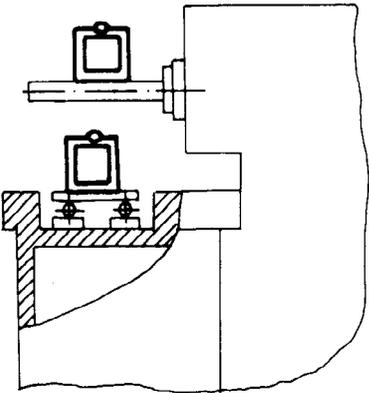
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22ef5cf5-79b3-4293-a593-7eff4b929181/iso-7959-1987>

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)

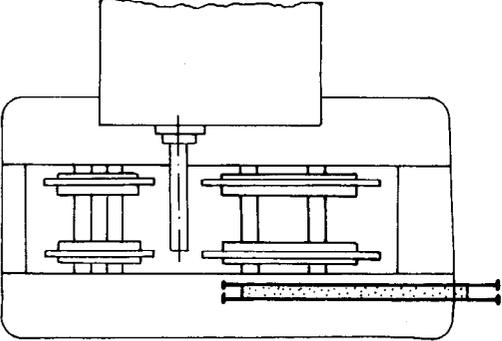
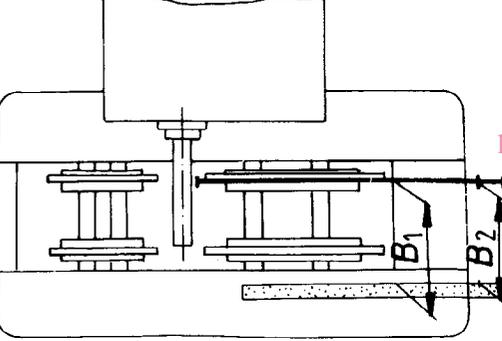
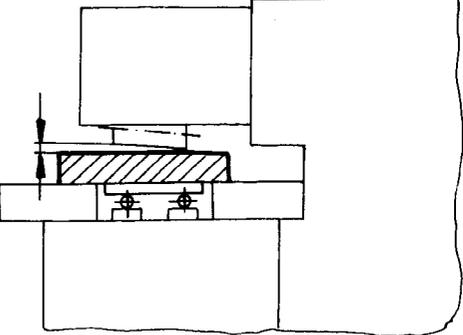
ISO 7959:1987

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

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesure	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)

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 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/22055c15-79b3-4293-4593-714b929181/iso-7959-1987>