NORME INTERNATIONALE

ISO
7983

Première édition
1988-11-15

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

Machines à bois — Machines à scier circulaires, monolame, à table mobile pour coupe au format — Nomenclature et conditions de réception

iTeh STANDARD PREVIEW

Woodworking machines — Single blade circular sawing machines with travelling table — Nomenclature and acceptance conditions

(standards.iteh.ai)

ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

Numéro de référence
ISO 7983 : 1988 (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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 7983 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils.*

ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© Organisation internationale de normalisation, 1988 ●

Imprimé en Suisse

Machines à bois — Machines à scier circulaires, monolame, à table mobile pour coupe au format — Nomenclature et conditions de réception

1 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 des machines à scier circulaires, monolame, à table mobile pour coupe au format, ainsi que les écarts tolérés correspondant à des machines d'usage général et de précision normale.

NOTE — En complément des termes utilisés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), cette Norme internationale donne les termes équivalents dans les langues allemande, italienne et suédoise; ces termes sont publiés sous la responsabilité des Comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Italie (UNI) et de la Suède (SIS). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'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 s'applique aux machines désignées sous le numéro 12.131.372 de l'ISO 7984[1].

La présente Norme internationale ne prévoit aucune épreuve pratique. Pour les machines à scier circulaires, monolame, à table mobile pour coupe au format, les épreuves pratiques sont des épreuves exceptionnelles et doivent résulter d'un accord préalable entre constructeur et utilisateur.

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication de cette norme, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 230-1 : 1986, *Code de réception des machines-outils — Partie 1: Précision géométrique des machines fonctionnant à vide ou dans des conditions de finition.*

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 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.

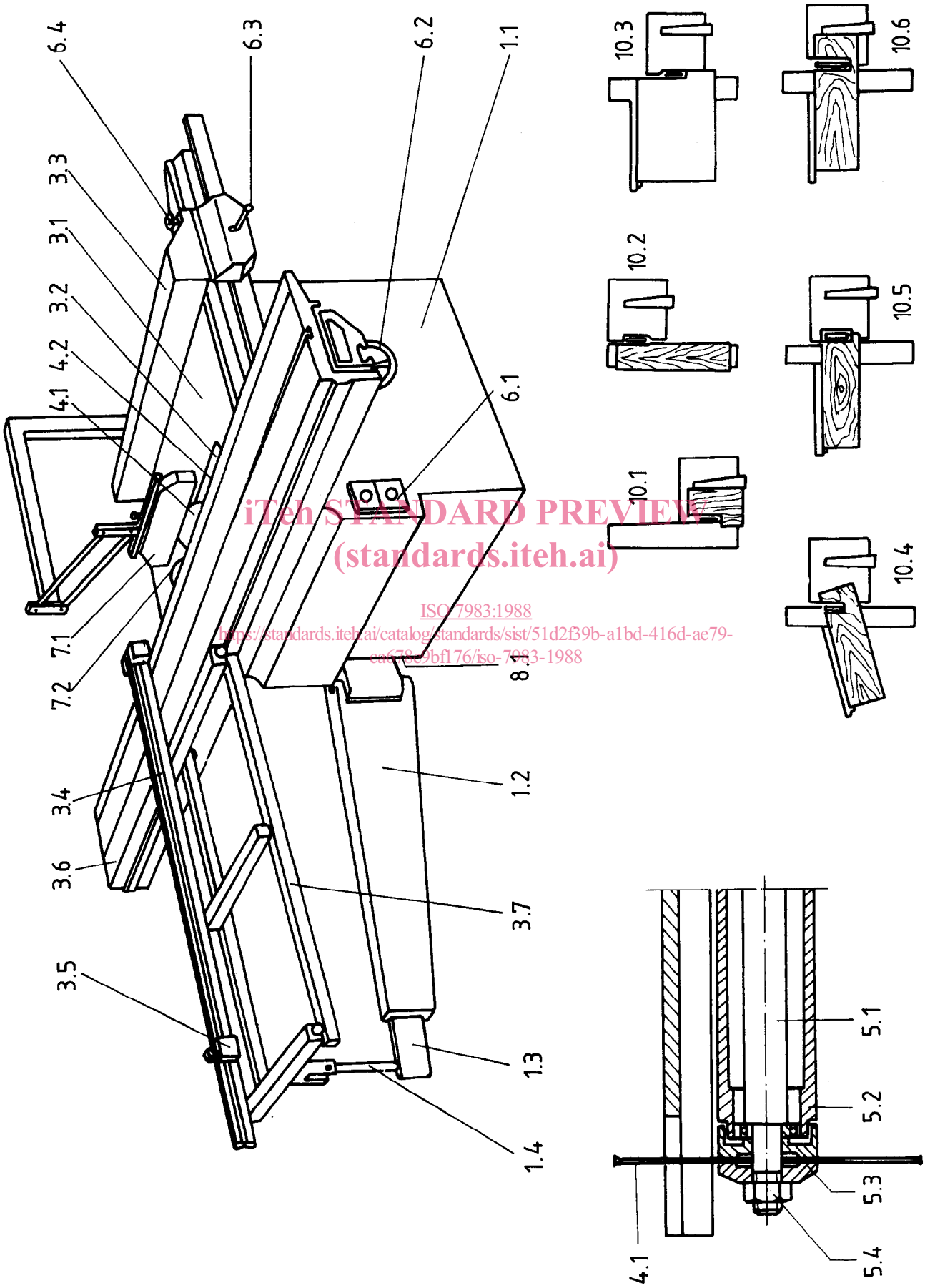
3.6 Un mouvement est longitudinal lorsqu'il a lieu dans le sens d'avance de la pièce.

3.7 Lorsque l'écart est déterminé pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir 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.

1) ISO 7984 : 1988, *Machines à bois — Classification technique des machines à travailler le bois et des machines auxiliaires à travailler le bois.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2b9b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

4 Nomenclature

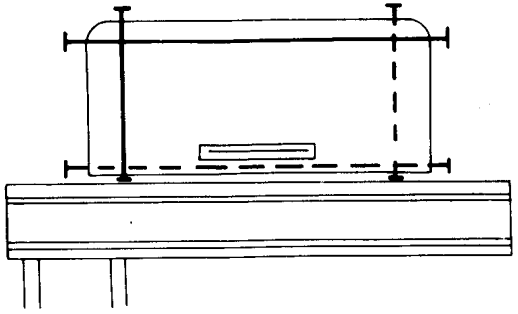
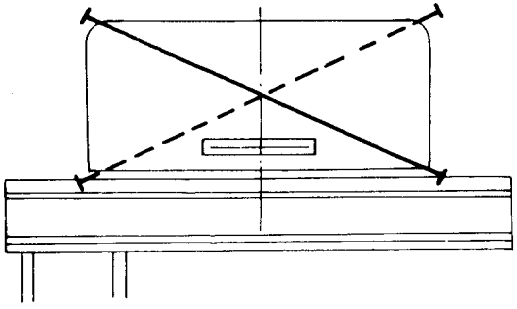
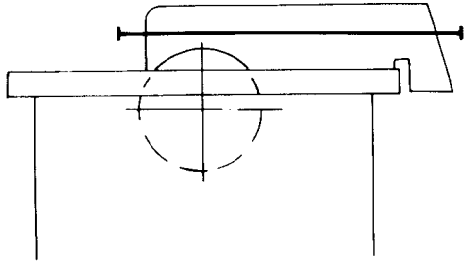


iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ae67899bf176/iso-7983-1988

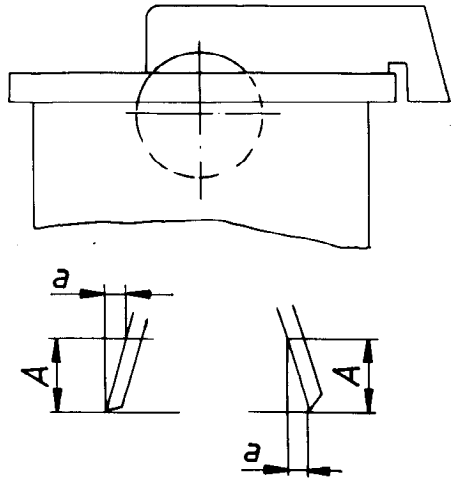
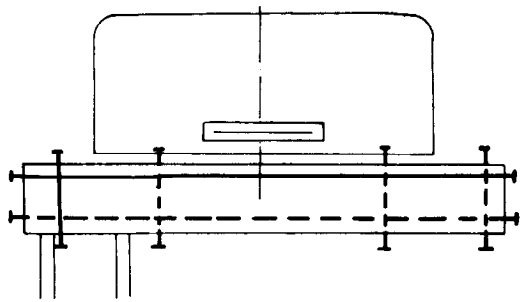
Repère	Français	Anglais	Russe
	Machine à scier circulaire, monolame, à table mobile pour coupe au format	**Single blade circular sawing machine with travelling table**	**Станок круглопильный с подвижным столом**
1	**Ossature**	**Framework**	**Каркас**
1.1	Bâti	Main frame	Станина
1.2	Bras télescopique	Swinging arm	Телескопическая стрела
1.3	Allonge du bras télescopique	Extension to swinging arm	Удлинение к телескопической стреле
1.4	Porte-bras	Support	Опора
2	**Déplacement des pièces et/ou outils**	**Feed of workpiece and/or tools**	**Подача деталей и/или инструмента**
3	**Support, maintien et guidage des pièces**	**Workpiece support, clamp and guide**	**Опора, крепление и направление деталей**
3.1	Table	Table	Стол
3.2	Plaque amovible	Table insert	Съемная пластина
3.3	Guide longitudinal	Parallel fence	Продольная направляющая
3.4	Guide de table mobile	Travelling table fence	Направляющая подвижного стола
3.5	Butée réglable	Adjustable fence	Регулируемый упор
3.6	Table mobile	Travelling table	Подвижный стол
3.7	Chariot transversal	Transverse table	Поперечный стол
4	**Porte-outils et outils**	**Tool-holders and tools**	**Державки инструмента и инструмент**
4.1	Lame	Sawblade	Пила
4.2	Inciseur (option)	Scoring sawblade (optional)	Зачиститель (не обязательно)
5	**Unité de travail et son entraînement**	**Workhead and tool drives**	**Рабочая головка и ее приводы**
5.1	Arbre	Circular saw spindle	Шпиндель
5.2	Support de l'arbre	Saw spindle mounting	Оправка шпинделя
5.3	Flasque de blocage de la lame	Flange	Опорная шайба
5.4	Écrou	Clamping nut	Зажимная гайка
6	**Commandes**	**Controls**	**Управление**
6.1	Commutateur	Switch	Переключатель
6.2	Commande de réglage de la lame en hauteur	Adjustment for cutting height	Регулировка пилы по вертикали
6.3	Blocage du guide longitudinal	Clamping lock for parallel fence	Блокировка горизонтальной направляющей
6.4	Commande de réglage fin du guide longitudinal	Fine adjustment for parallel fence	Тонкая регулировка горизонтальной направляющей
7	**Dispositifs de sécurité** (exemples)	**Safety devices** (examples)	**Предохранительные устройства** (примеры)
7.1	Protecteur de la lame	Top guard	Защитный кожух пилы
7.2	Couteau diviseur	Riving knife	Делительный нож
8	**Divers**	**Miscellaneous**	**Прочее**
8.1	Buse d'aspiration	Extraction connections	Отсасывающий патрубок
9	(chapitre libre)	(clause free)	(свободно)
10	**Exemples de travail**	**Examples of work**	**Примеры работ**
10.1	Coupe en largeur	Cutting to width	Поперечная распиловка
10.2	Délignage	Square-edging	Обрезка кромок
10.3	Coupe au format	Panel sizing	Раскрой плит
10.4	Coupe d'onglet	Mitre-cutting	Распиловка под углом
10.5	Coupe d'équerre et en travers	Angle cutting and cross-cutting	Распиловка уголком и наискось
10.6	Coupe au guide longitudinal	Panel dividing using the parallel fence	Распиловка по продольной направляющей

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

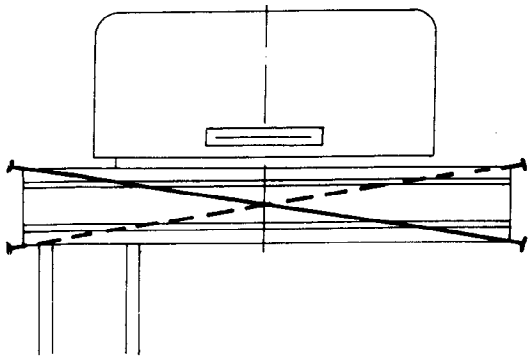
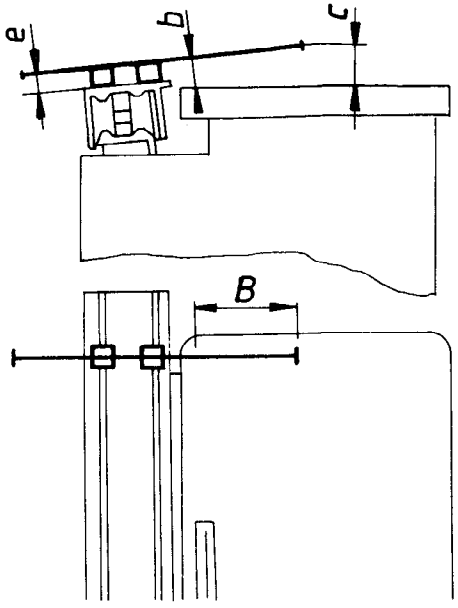
5 Conditions de réception et écarts tolérés — Vérifications géométriques

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G1		Vérification de la planéité de la table fixe : a) rectitude longitudinale b) rectitude transversale	a) et b) 0,2 pour $L^{*)} \leqslant 630$ 0,25 pour $630 < L \leqslant 1\,250$ 0,3 pour $L > 1\,250$	Règle et cales	Paragraphe 5.212 *) L est la longueur de la table fixe.
G2		Vérification de la planéité de la table fixe : c) rectitude diagonale	c) 0,3 pour $L^{*)} \leqslant 630$ 0,4 pour $630 < L \leqslant 1\,250$ 0,5 pour $L > 1\,250$	Règle et cales	Paragraphe 5.212 *) L est la longueur de la table fixe.
G3		Vérification de la rectitude longitudinale du guide de la table fixe	0,1 pour $L^{*)} \leqslant 630$ 0,2 pour $L > 630$	Règle et cales	Paragraphe 5.212 *) L est la longueur du guide.

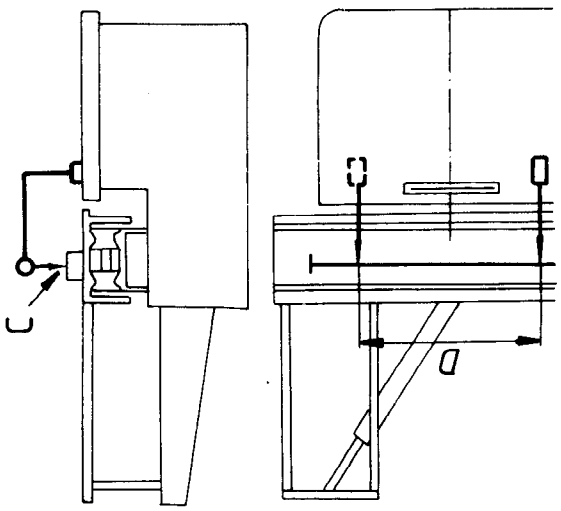
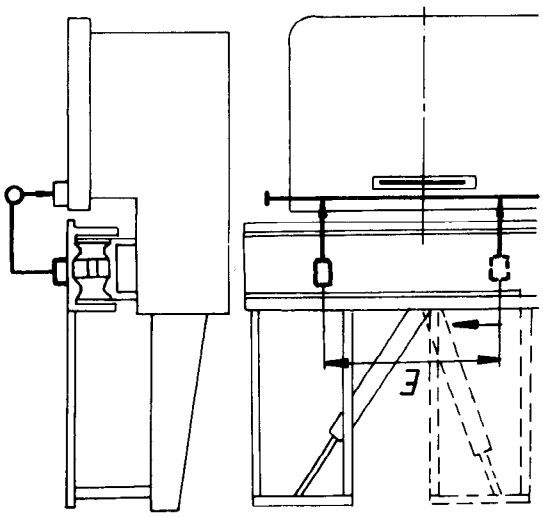
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-415d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G4		Vérification de la perpendicularité du guide par rapport à la table fixe	0,2/100 *)	Équerre et cales	Paragraphe 5.512.2 *) Distance A
G5		Vérification de la planéité de la table mobile : a) rectitude transversale b) rectitude longitudinale	a) 0,2 b) 0,3 pour L *) $\leqslant$ 2 000 0,4 pour 2 000 $<$ L $\leqslant$ 2 650 0,5 pour 2 650 $<$ L $\leqslant$ 3 500 0,6 pour L $>$ 3 500	Règle et cales	Paragraphe 5.212 Aucun bombé. *) L est la longueur de la table mobile.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G6		Vérification de la planéité de la table mobile : c) rectitude diagonale	c) 0,3 pour $L^{*)} \leqslant 2\,000$ 0,4 pour $2\,000 < L \leqslant 2\,650$ 0,5 pour $2\,650 < L \leqslant 3\,500$ 0,6 pour $L > 3\,500$	Règle et cales	Paragraphe 5.212 Aucun bombé. *) L est la longueur de la table mobile.
G7		Vérification du parallélisme des surfaces des tables fixe et mobile dans le plan horizontal	$B = 450$ $b - e = 0,2$ $b \leqslant c$ $c - e = 0,2$	Règle et cales	Paragraphe 5.322 Dans les positions extrêmes, cette tolérance peut être doublée lorsqu'il s'agit d'une table supportée par un bras mobile. Table mobile toujours plus haute que table fixe. Effectuer les mesurages en plusieurs positions le long de la table mobile.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G8		Vérification du parallélisme de la surface de la table mobile par rapport à celle de la table fixe (dans le sens de sciage)	0,25 pour D = 1 000	Règle et comparateur	Paragraphe 5.412.2 En C, cet écart peut être doublé dans les positions extrêmes pour des courses de la table mobile supérieures à 2 650.
G9		Vérification du parallélisme, dans le plan vertical, du déplacement de la table mobile par rapport à la table fixe	0,4 pour E = 1 000	Règle et comparateur	Paragraphe 5.422.22

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 7983:1988
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/51d2f39b-a1bd-416d-ae79-ca678e9bf176/iso-7983-1988