

NORME INTERNATIONALE

ISO
7988

Première édition
1988-11-01



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

Machines à bois — Machines doubles à tenonner — Nomenclature et conditions de réception

Woodworking machines — Double-end tenoning machines — Nomenclature and acceptance conditions

(standards.iteh.ai)

ISO 7988:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988>

Numéro de référence
ISO 7988 : 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.

La Norme internationale ISO 7988 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988>

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

Machines à bois — Machines doubles à tenonner — 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 et les épreuves pratiques des machines doubles à tenonner, 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, espagnole, italienne et suédoise; ces termes sont publiés sous la responsabilité des Comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Espagne (AENOR), 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 82.2 de l'ISO 7984¹⁾.

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.

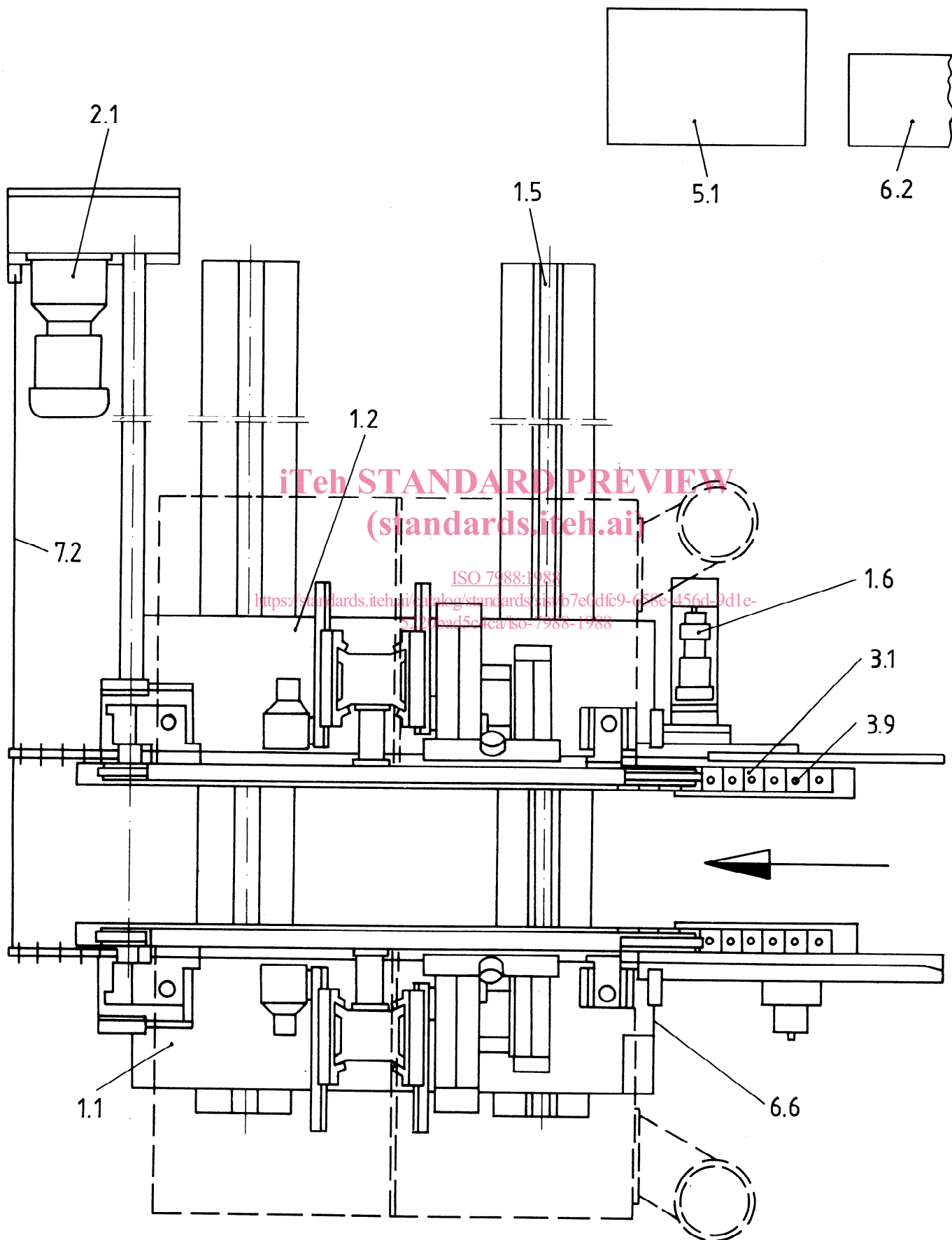
3.5 Il appartient à l'utilisateur de choisir, en accord avec le constructeur, les seules épreuves correspondant aux organes existant sur la machine ou aux propriétés qui l'intéressent et qui doivent être clairement précisées dans la commande.

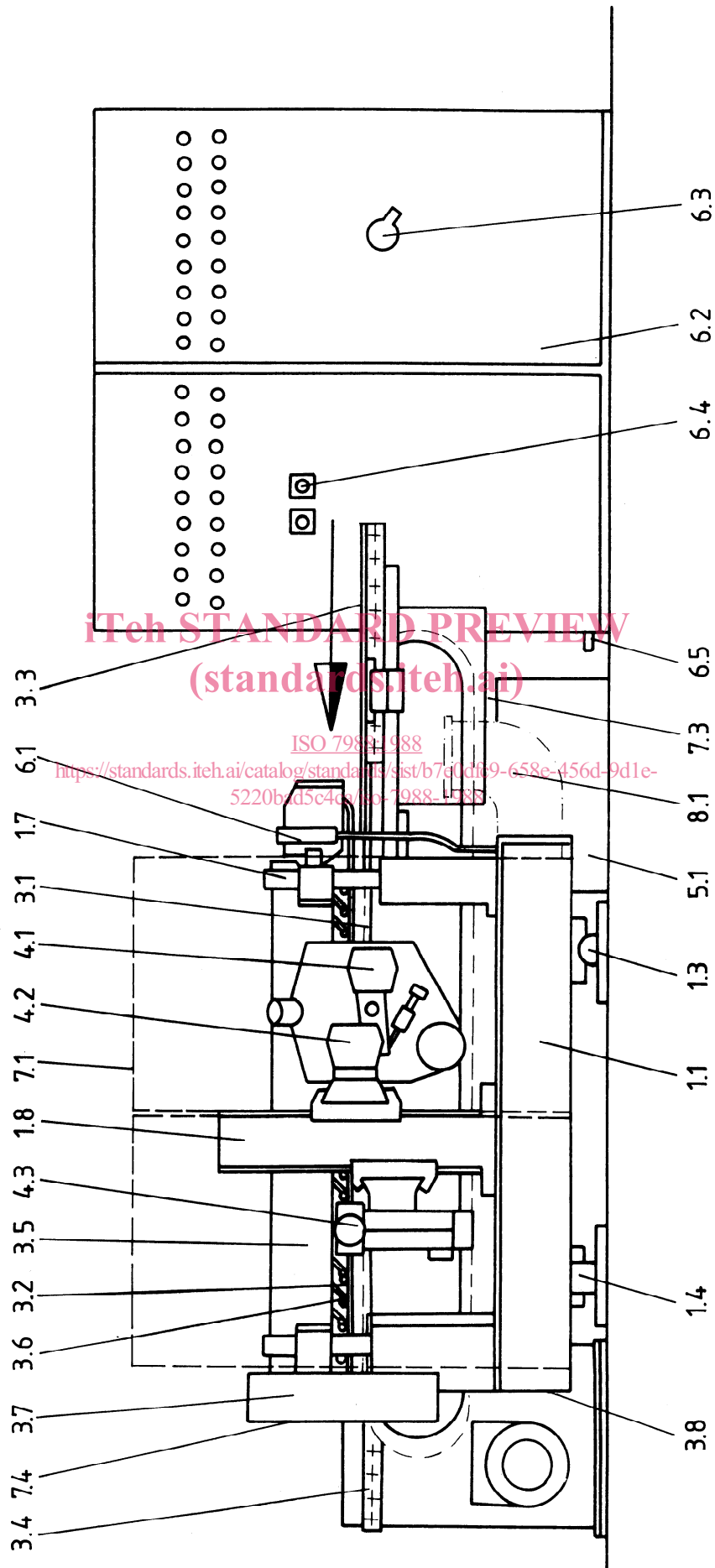
3.6 Un mouvement est longitudinal lorsqu'il a lieu dans le sens d'avance de la pièce.

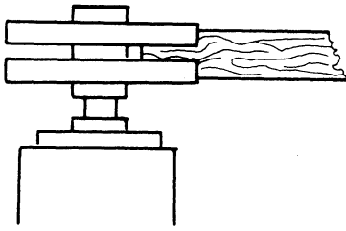
3.7 Lorsque l'écart est déterminé pour une étendue de mesurage différente de celle indiquée dans la présente Norme internationale (voir 2.311 de l'ISO 230-1), il y a lieu de tenir compte de ce que la valeur minimale de l'écart à retenir est 0,01 mm.

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

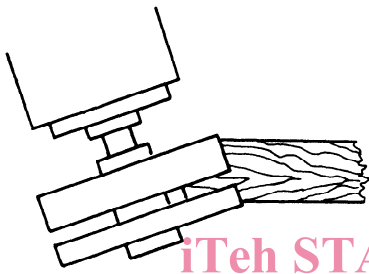
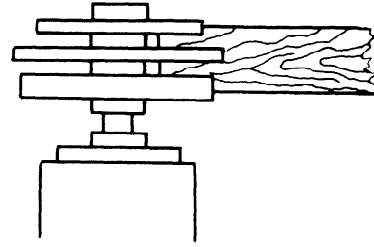
4 Nomenclature



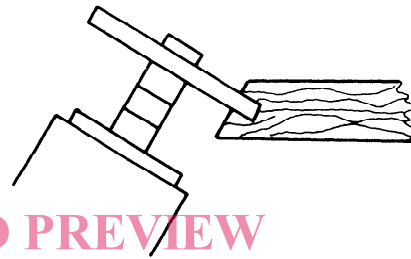




10.1



10.2

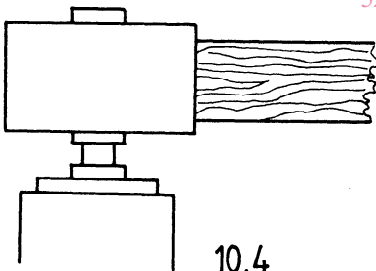


10.3

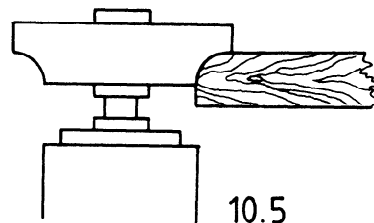
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7988:1988

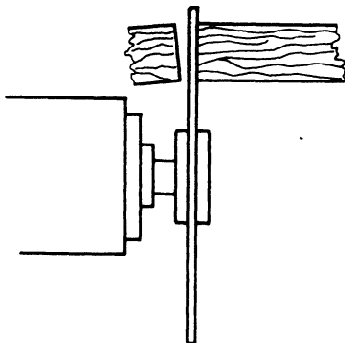
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988>



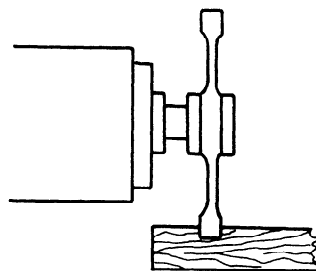
10.4



10.5



10.6

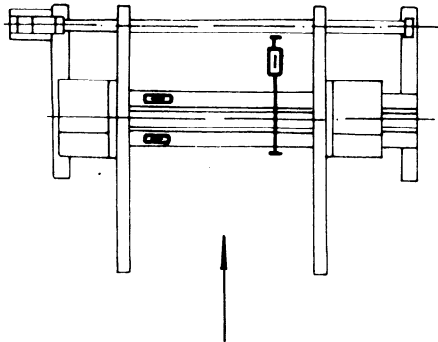
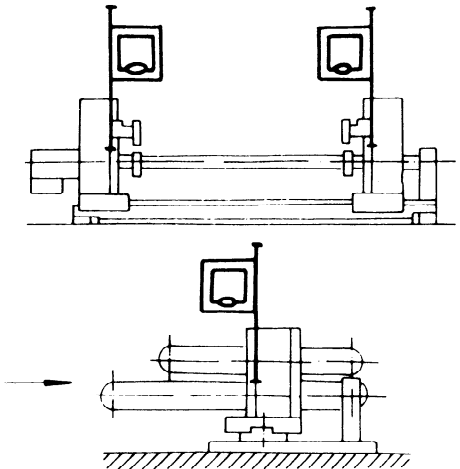


10.7

Repère	Français	Anglais	Russe
	Machine double à tenonner	Double-end tenoning machine	Станок шипорезный двухсторонний
1	Ossature	Framework	Каркас
1.1	Bâti principal — montant fixe	Main frame saddle (fixed)	Главная станина, неподвижная
1.2	Bâti principal — montant mobile	Main frame saddle (adjustable)	Главная станина, подвижная
1.3	Banc — crémaillère ronde	Bed — guide-rail (front)	Стол — круглая зубчатая рейка
1.4	Banc — crémaillère plate	Bed — guide-rail (rear)	Стол — плоская зубчатая рейка
1.5	Système fileté de déplacement transversal	Traverse screw(s)	Поперечный ходовой винт
1.6	Moteur de déplacement transversal	Traverse motor	Двигатель поперечного перемещения
1.7	Support de presseurs supérieurs	Support for top holddown pressure assembly	Суппорт верхнего прижима
1.8	Montant porte-unités	Cutter head column	Колонна рабочей головки
2	Déplacement des pièces et/ou outils	Feed of workpiece and/or tools	Подача деталей и/или инструмента
2.1	Moteur d'entraînement	Feed drive	Двигатель подачи
3	Support, maintien et guidage des pièces	Workpiece support, clamp and guide	Опора, крепление и направление деталей
3.1	Chaîne d'alimentation	Chain feed	Направляющая цепь
3.2	Chaîne de pressage supérieur	Top pressure belt (or chain)	Ремень (или цепь) верхнего прижима
3.3	Guide d'alimentation	Infeed fence	Направляющая цепи
3.4	Guide de sortie	Outfeed support	Выходная направляющая
3.5	Poutre de pressage supérieur	Top pressure beam	Балка верхнего прижима
3.6	Levier de rouleau	Top pressure wheel assembly	Рукоятка прижимного ролика
3.7	Entraînement du pressage supérieur	Drive for top pressure belt (or chain)	Привод верхнего прижима
3.8	Réglage vertical du presseur supérieur	Height adjustment for top pressure assembly	Вертикальная регулировка верхнего прижима
3.9	Taquets	Feed dogs	Фиксаторы
4	Porte-outils et outils	Tool-holders and tools	Державки инструмента и инструмент
4.1	Unité d'incisage	Scoring cutter	Головка прорезной пилы
4.2	Unité de déchetage	Hogging head and/or trimsaw	Зачистная головка
4.3	Unité de fraisage	Vertical milling head (or cope)	Фрезерная головка
5	Unité de travail et son entraînement	Workhead and tool drives	Рабочая головка и ее приводы
5.1	Changeur de fréquence	Frequency changer	Преобразователь частоты
6	Commandes	Controls	Управление
6.1	Boîte de commande	Operator's console	Пульт управления
6.2	Armoire électrique	Electrical enclosure	Электрошкаф
6.3	Interrupteur principal	Master switch	Главный рубильник
6.4	Commutateur de fréquence	Frequency changer switch	Частотный переключатель
6.5	Branchement électrique	Electrical connection	Электропроводка
6.6	Branchement air comprimé	Compressed air connection	Подсоединение сжатого воздуха
7	Dispositifs de sécurité (exemples)	Safety devices (exemples)	Предохранительные устройства (примеры)
7.1	Capot d'insonorisation	Sound enclosure	Шумозащитный кожух
7.2	Fil interrupteur urgence	Emergency trip-wire	Провод аварийной остановки
7.3	Protecteur chaîne alimentation	Infeed chain guard	Защита направляющей цепи
7.4	Protecteur-presseur supérieur	Top holddown drive guard	Защита верхнего прижима
8	Divers	Miscellaneous	Прочее
8.1	Buse d'aspiration	Dust exhaust outlet	Отсасывающий патрубок
9	(chapitre libre)	(clause free)	(свободный раздел)
10	Exemples de travail	Examples of work	Примеры работы
10.1	Tenonnage simple et double	Coping	Двойное или одиночное шипование
10.2	Tenonnage angulaire	Angle coping	Угловое шипование
10.3	Rainurage angulaire	Angle grooving	Угловая прорезка канавок
10.4	Dressage de chant	Vertical or edge milling	Выравнивание кромок
10.5	Fraisage de chant	Edge profiling	Фрезерование кромок
10.6	Tronçonnage	Saw cutting or trimming	Торцовка
10.7	Rainurage simple et double	Grooving, single and double	Одиночная или двойная прорезка канавок

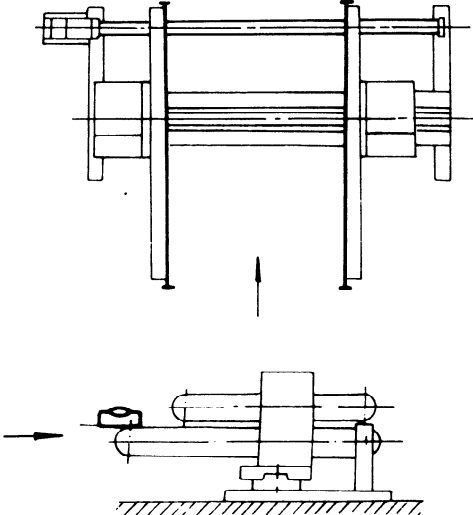
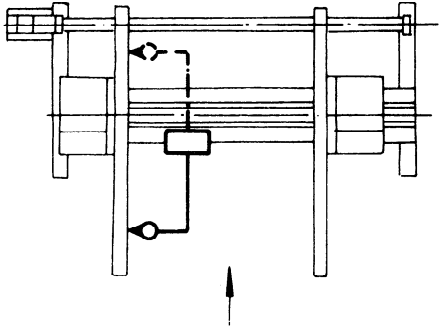
5 Conditions de réception et écarts tolérés

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 rectitude des glissières horizontales :</p> <p>a) rectitude longitudinale</p> <p>b) rectitude transversale</p>	<p>a) et b)</p> <p>0,1</p> <p>pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Niveau et règle</p>	<p>Paragraphe 5.22</p> <p>Espacement de 500 entre les contrôles.</p>
G2		<p>Vérification de la perpendicularité des glissières verticales par rapport au plan des glissières horizontales</p>	<p>0,2/1 000</p>	<p>Niveau et règle</p>	<p>Paragraphe 5.512.2</p>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

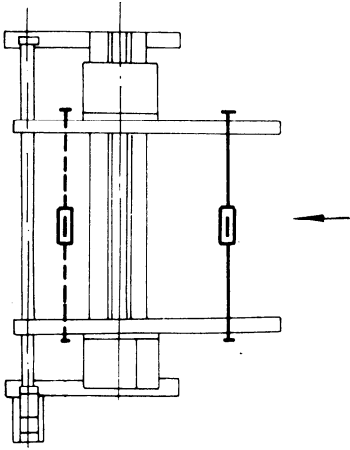
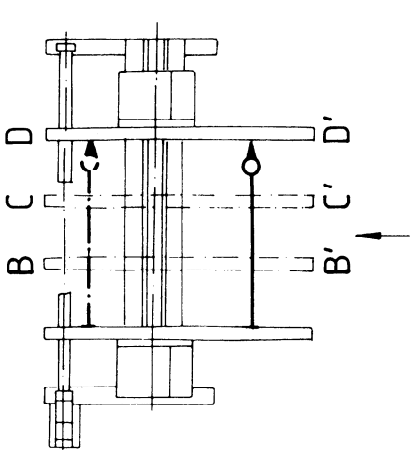
ISO 7988:1988
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G3		<p>Vérification de la rectitude des guides chaînes</p>	<p>0,1 pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Niveau, règle et cales</p>	<p>Paragraphe 5.22 Espacement de 500 entre les contrôles.</p>
G4		<p>Vérification de la perpendicularité du guide chaîne fixé à la glissière du banc</p>	<p>0,1 pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Comparateur et montage</p>	<p>Paragraphe 5.512.3</p>

ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7988:1988

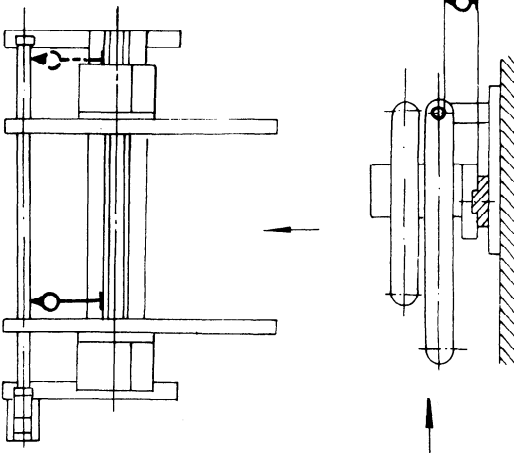
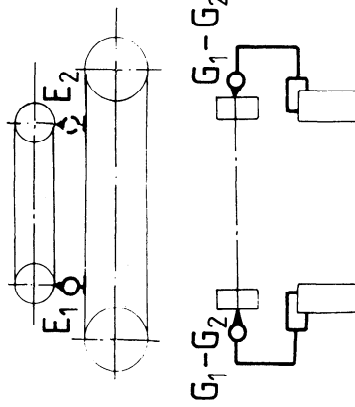
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988>

No	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G5		<p>Vérification de l'alignement des guides chaînés</p>	<p>0,1 pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Niveau et règle</p>	<p>Paragraphe 5.442</p>
G6		<p>Vérification du parallélisme des guides chaînés dans le plan horizontal pour les réglages B - B' - C' et D - D'</p>	<p>0,1 pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Pied à coulisse ou comparateur et montage</p>	<p>Paragraphe 5.422.2</p>

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7988:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-4586-91e-5220bad5b4ca/iso-7988-1988>

N°	Schéma	Objet	Écart toléré	Appareils de mesurage	Observations et références au code de réception ISO 230-1
G7		<p>Vérification du parallélisme des arbres d'alimentation au banc</p> <p>https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b7e0dfc9-658e-456d-9d1e-5220bad5c4ca/iso-7988-1988</p> <p>ISO 7988.1988</p>	<p>0,1 pour une longueur mesurée de 1 000</p>	<p>Comparateur et montage</p>	<p>Paragraphe 5.412.31 et 5.412.4</p>
G8		<p>Vérification du parallélisme des guides chaînes presseurs aux guides chaînes d'alimentation</p>	<p>$E_1 - E_2$ 0,5 $G_1 - G_2$ 0,15</p>	<p>Comparateur et montage</p>	<p>Paragraphe 5.422.1</p>