

INTERNATIONAL STANDARD NORME INTERNATIONALE

ISO 9265

First edition
Première édition
1988-10-15



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

**Woodworking machines — Multi-spindle boring
machines — Nomenclature**

**Machines à bois — Perceuses multibroches —
Nomenclature**

(standards.iteh.ai)

ISO 9265:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/997954fb-d56b-4fb2-a33f-a3b9da332679/iso-9265-1988>

Reference number
Numéro de référence
ISO 9265 : 1988 (E/F)

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council. They are approved in accordance with ISO procedures requiring at least 75 % approval by the member bodies voting.

International Standard ISO 9265 was prepared by Technical Committee ISO/TC 39, *Machine tools*.

Annex A of this International Standard is for information only.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/997954fb-d56b-4fb2-a33f-a3b9da332679/iso-9265-1988>

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 9265 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

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

**Woodworking machines —
Multi-spindle boring
machines — Nomenclature**

**Machines à bois —
Perceuses multibroches —
Nomenclature**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of multi-spindle boring machines in order to assist manufacturers and users in the identification of these parts.

NOTE — In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in the German, Spanish, Italian and Swedish languages; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN), Spain (AENOR), Italy (UNI) and Sweden (SIS). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

This International Standard applies to those machines designated by the number 12.42 in ISO 7984¹⁾.

1) ISO 7984 : 1988, *Woodworking machines — Technical classification of woodworking machines and auxiliary machines for wood-working.*

1 Domaine d'application

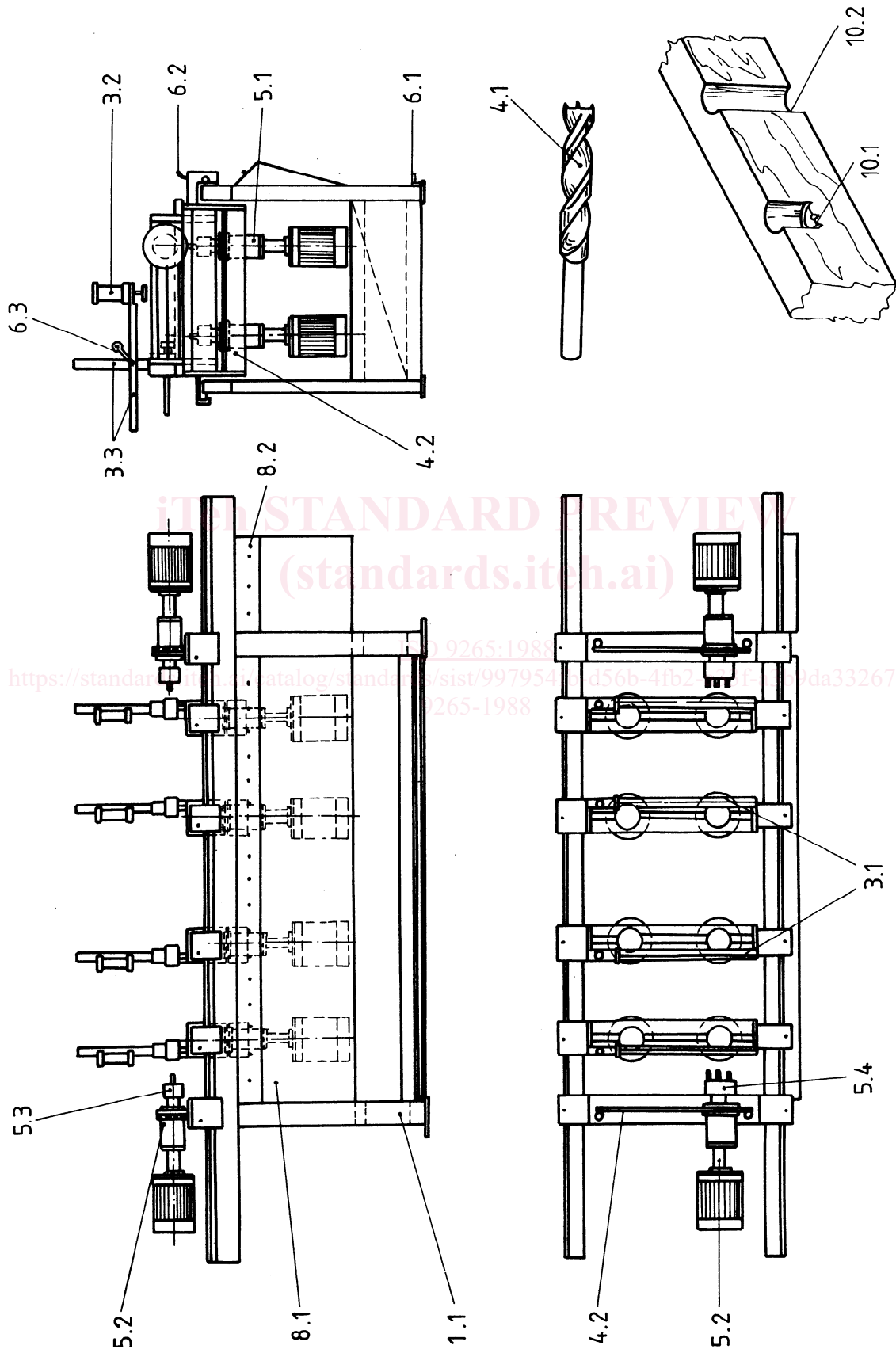
La présente Norme internationale indique la nomenclature propre aux différentes parties des perceuses multibroches, afin d'aider les constructeurs et les utilisateurs dans l'identification de celles-ci.

NOTE — En complément des termes utilisés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), cette Norme internationale donne dans les langues allemande, espagnole, italienne et suédoise les termes équivalents; 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 donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 12.42 de l'ISO 7984¹⁾.

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

2 Nomenclature



Reference	English Anglais	French Français	Russian Russe
Repère	Multi-spindle boring machines	Perceuses multibroches	Многошпиндельные сверлильные станки
1	Framework	Ossature	Конструкция
1.1	Mainframe	Bâti	Основание
2	Feed of workpiece and/or tools	Déplacement des pièces et/ou outils	Подача заготовки и/или инструмента
3	Workpiece support, clamp and guide	Support, maintien et guidage des pièces	Суппорт заготовки, зажим и направляющая
3.1	Workpiece support bridge	Traverse porte-pièce	Опорные планки
3.2	Clamp	Presseur	Прижим
3.3	Clamp support column	Colonnes porte-presseur	Суппорт прижима
4	Tool-holders and tools	Porte-outils et outils	Держатели инструмента и инструмент
4.1	Boring bit	Mèche	Сверло
4.2	Boring unit support	Support d'unité de perçage	Сверлильная головка
5	Workhead and tool drives	Unité de travail et son entraînement	Рабочий орган и привод инструмента
5.1	Vertical boring unit	Unité de perçage verticale	Вертикальная сверлильная головка
5.2	Horizontal boring unit	Unité de perçage horizontale	Горизонтальная сверлильная головка
5.3	Single spindle boring head	Embout monobroche	Одношпиндельная сверлильная головка
5.4	Multi-spindle boring head	Embout multibroche	Многошпиндельная сверлильная головка
6	Controls	Commandes	Управление
6.1	Operating pedal	Pédale de mise en cycle	Педадь управления
6.2	Bridge traverse lock	Commande de blocage des ponts supports	Фиксатор опорной планки
6.3	Clamp adjustment lock	Commande de blocage de presseur	Фиксатор прижима
7	Safety devices (examples)	Dispositifs de sécurité (exemples)	Предохранительные устройства (примеры)
8	Miscellaneous	Divers	Разное
8.1	Electrical control enclosure	Armoire électrique	Шкаф электрооборудования
8.2	Pneumatic control enclosure	Armoire pneumatique	Шкаф пневмосистемы
9	(clause free)	(chapitre libre)	(свободно)
10	Examples of work	Exemples de travail	Примеры работ
10.1	Blind hole	Trou	Глухое отверстие
10.2	Through hole	Trou débouchant	Сквозное отверстие

Annex A / Annexe A
(informative)

Equivalent terms / Termes équivalents

Reference Repère	German Allemand	Spanish Espagnol	Italian Italien	Swedish Svédois
	Mehrschindelbohrmaschinen	Maquinaria para taladrar, multibrocas	Foratrice multipla	Flerspindliga bormaskiner
1	Ständer	Armazón	Intelaiatura	Stativkonstruktion
1.1	Gestell	Bastidor	Basamento	Huvudstativ
2	Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug	Desplazamiento de las piezas y/o de las herramientas	Spostamento dei pezzi e/o degli utensili	Matning av arbetsstycke och/eller verktyg
3	Werkstückauflage, -halterung und -führung	Soporte, sujeción y guiado de las piezas	Supporto, fissaggio e guida dei pezzi	Styrning av arbetsstycke
3.1	Werkstückauflage	Traversa di supporto del pezzo	Traversa di supporto del pezzo	Arbetsstyckets uppläggningsstöd
3.2	Werkstückspanner	Pressore	Pressore	Fastspänningsanordning
3.3	Halter für den Werkstückspanner	Columna porta-pisones	Colonna supporto pressore	Hållare för fastspänningsenhet
4	Werkzeugträger und Werkzeuge	Porta-herramientas y herramientas	Portautensili ed utensili	Verktygshållare och verktyg
4.1	Bohrer	Broca	Punta	Borr
4.2	Halter für die Bohreinheit	Soporte de unidad de taladrado	Supporto del gruppo di foratura	Hållare för borrenhet
5	Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb	Unidad de trabajo y su transmisión	Unità operatrice e suo azionamento	Bearbetningsenheter och drivsystem
5.1	Vertikale Bohreinheit	Unidad de taladrado vertical	Gruppo di foratura verticale	Vertikal borrenhet
5.2	Horizontale Bohreinheit	Unidad de taladrado horizontal	Gruppo di foratura orizzontale	Horizontal borrenhet
5.3	Einspindelbohrkopf	Cabezal monobroca	Testa di foratura semplice	Enspindeligt borrhuvud
5.4	Mehrschindelbohrkopf	Cabezal multibrocas	Testa di foratura multipla	Flerspindeligt borrhuvud
6	Bedienungs- und Überwachungsorgane	Mandos	Comandi	Manöverorgan
6.1	Fußauslöser für den Arbeitstakt	Pedal de puesta en ciclo	Pedale di azionamento	Fotkontakt für cykelstart
6.2	Feststeller für die Halterung der Bohreinheit	Mando de bloqueo de los puentes soportes	Bloccaggio della traversa	Låsanordning för borrenhet
6.3	Feststeller für die Werkstückspannung	Mando de bloqueo del pisón	Bloccaggio regolazione pressore	Låsanordning för fastspänningsenhet
7	Sicherheitseinrichtungen (Beispiele)	Dispositivos de seguridad (ejemplos)	Dispositivi di sicurezza (esempi)	Säkerhetsanordningar (exempel)
8	Verschiedenes	Diversos	Varie	Diverse
8.1	Elektro-Schaltstrank	Armarío eléctrico	Armadio di controllo elettrico	Elektriskt kopplingskåp
8.2	Pneumatik-Schaltstrank	Armarío neumático	Armadio di controllo pneumatico	Pneumatiskt kopplingskåp
9	(freier Abschnitt)	(libre)	(libero)	(vakant)
10	Arbeitsbeispiele	Ejemplos de trabajo	Esempi di lavorazione	Bearbetningsexempel
10.1	Durchgangsbohrung	Agujero	Foro ciego	Bottenhål
10.2	Sacklochbohrung	Agujero pasante	Foro pasante	Genomgående hål

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)
This page intentionally left blank

ISO 9265:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/997954fb-d56b-4fb2-a33f-a3b9da332679/iso-9265-1988>