

INTERNATIONAL STANDARD NORME INTERNATIONALE

ISO
9266

First edition
Première édition
1988-10-15



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

**Woodworking machines — Universal tool and cutter
sharpeners — Nomenclature**

**Machines à bois — Machines à affûter universelles —
Nomenclature**

(standards.iteh.ai)

ISO 9266:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2edbd878-9133-4e47-8127-832f1c4bc06e/iso-9266-1988>

Reference number
Numéro de référence
ISO 9266: 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 9266 was prepared by Technical Committee ISO/TC 39, *Machine tools*.

Annex A of this International Standard is for information only.

[ISO 9266:1988](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2edbd878-9133-4e47-8127-832f1c4be06e/iso-9266-1988)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2edbd878-9133-4e47-8127-832f1c4be06e/iso-9266-1988>

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 9266 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.

- © International Organization for Standardization, 1988 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1988 ●

Woodworking machines — Universal tool and cutter sharpeners — Nomenclature

Machines à bois — Machines à affûter universelles — Nomenclature

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of universal tool and cutter sharpeners 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 55.7 in ISO 7984¹⁾.

1 Domaine d'application

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

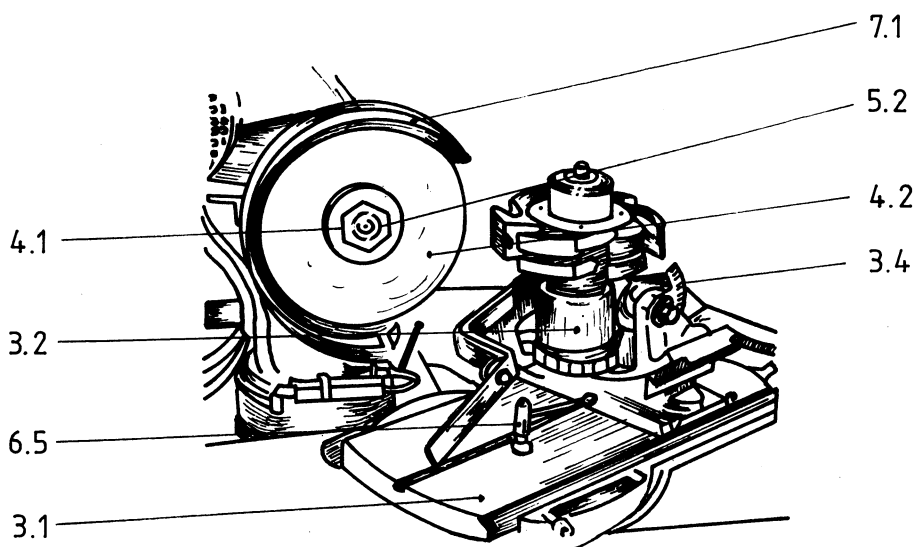
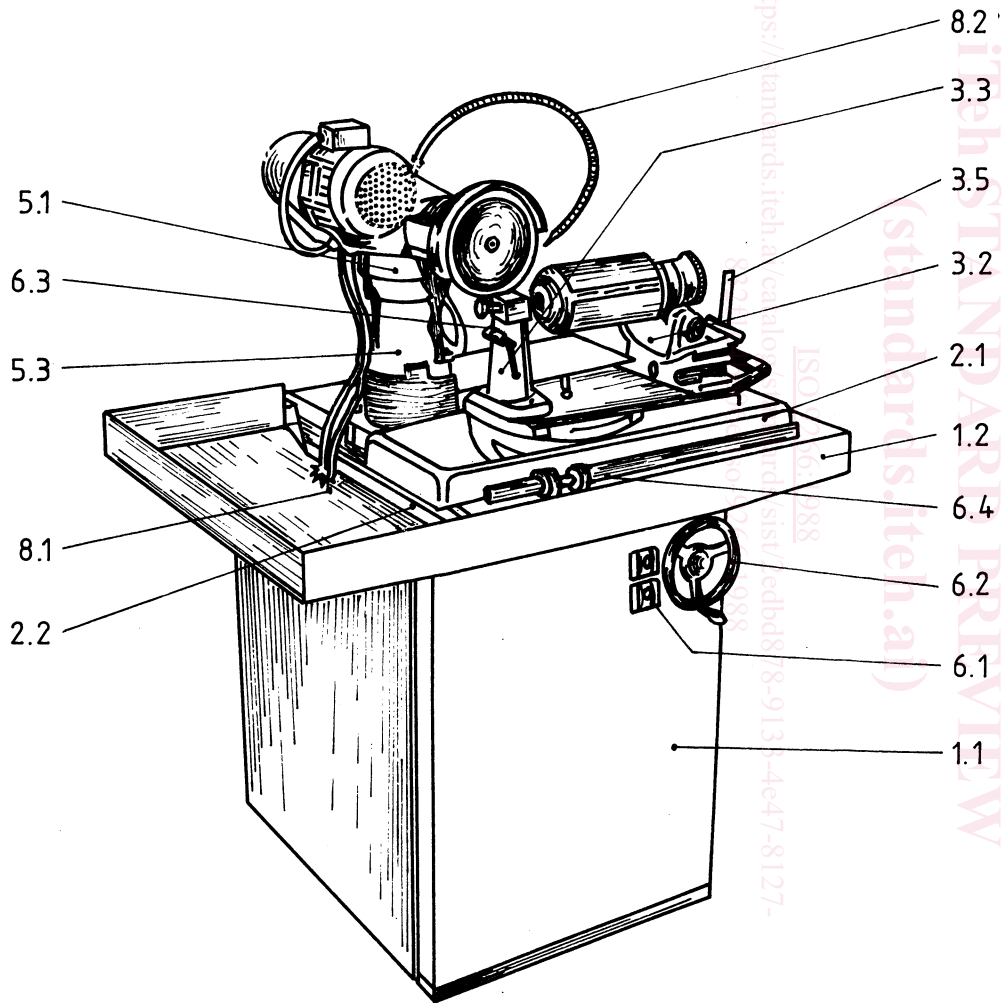
NOTE — En complément des termes utilisés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), cette Norme internationale donne dans les langues allemande, espagnole, italienne et suédoise les termes équivalents; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de 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 55.7 de l'ISO 7984¹⁾.

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

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 Русse |
|-----------|---|--|--|
| Repère | Universal tool and cutter sharpeners | Machines à affûter universelles | Универсальные заточные станки |
| 1 | Framework | Ossature | Конструкция |
| 1.1 | Main frame | Bâti | Станина |
| 1.2 | Coolant recovery tray | Bac de récupération du liquide d'arrosage | Корыто для сбора смазочно-охлаждающей жидкости |
| 2 | Feed of workpiece and/or tools | Déplacement des pièces et/ou outils | Подача заготовки и/или инструмента |
| 2.1 | Grinding carriage | Chariot d'affûtage | Каретка (стол) |
| 2.2 | Carriage slideway | Glissière du chariot | Направляющие каретки |
| 3 | Workpiece support, clamp and guide | Support, maintien et guidage des pièces | Суппорт заготовки, зажим и направляющая |
| 3.1 | Swivelling table | Table orientable | Поворотный стол |
| 3.2 | Dividing head | Tourelle porte-fraise | Делительная головка |
| 3.3 | Tailstock | Contre-pointe | Задняя опора |
| 3.4 | Graduated scale | Diviseur | Шкала |
| 3.5 | Indexing lever | Trusquin de positionnement | Кнопка-указатель |
| 4 | Tool-holders and tools | Porte-outils et outils | Держатели инструмента и инструмент |
| 4.1 | Grinding wheel spindle | Broche porte-meule | Шпиндель шлифовального круга |
| 4.2 | Grinding wheel | Meule | Круг шлифовальный |
| 5 | Workhead and tool drives | Unité de travail et son entraînement | Рабочий орган и привод инструмента |
| 5.1 | Grinding head | Tête d'affûtage | Головка шлифовальная |
| 5.2 | Grinding wheel spindle nut | Fixation de la meule | Гайка крепления шлифовального круга |
| 5.3 | Grinding head pillar | Colonne de la tête d'affûtage | Стойка, колонка |
| 6 | Controls | Commandes | Органы управления |
| 6.1 | Start/stop switch | Commutateur | Выключатель |
| 6.2 | Handwheel for carriage traverse | Commande de la prise de passe | Маховичок подачи |
| 6.3 | Vertical adjustment of grinding head | Réglage vertical de la tête d'affûtage | Регулировка шлифовальной головки по высоте |
| 6.4 | Carriage travel stop | Butée de déplacement du chariot | Ограничитель хода каретки |
| 6.5 | Swivelling table lock | Blocage de la table orientable | Рукоятка зажима поворотного стола |
| 7 | Safety devices (examples) | Dispositifs de sécurité (exemples) | Предохранительные устройства (примеры) |
| 7.1 | Grinding wheel guard | Protecteur de meule | Защитный кожух шлифовального круга |
| 8 | Miscellaneous | Divers | Разное |
| 8.1 | Pump motor | Groupe moto pompe | Система охлаждения |
| 8.2 | Coolant pipe | Circuit d'arrosage | Шланг (патрубок) охлаждения |
| 9 | (clause free) | (chapitre libre) | (свободно) |
| 10 | Examples of work | Exemples de travail | Примеры работ |
| 10.1 | Plunge grinding | Affûtage en plongée | Заточка методом глубинного шлифования |
| 10.2 | Straight grinding | Affûtage au défilé | Заточка методом многопроходного шлифования |

Annex A / Annexe A
(informative)

Equivalent terms / Termes équivalents

| Refer- ence Repère | German Allemand | Spanish Espagnol | Italian Italien | Swedish Suédois |
|--------------------------|--|---|---|--|
| | Universal-Werkzeugschärfmaschinen | Máquina universal de afilado | Affilatrice universale | Universal verktygsslipmaskin |
| 1 | Ständer | Armazón | Intelaiatura | Stativkonstruktion |
| 1.1 | Gestell | Armazón | Basamento | Huvudstativ |
| 1.2 | Auffangbehälter für die Kühlflüssigkeit | Bandeja de recuperación del líquido refrigerador | Vaschetta di recupero liquido refrigerante | Uppsamlingsstråg för kylvätska |
| 2 | Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug | Desplazamiento de las piezas y/o de las herramientas | Spostamento dei pezzi e/o degli utensili | Matring av arbetsstycke och/eller verktyg |
| 2.1 | Schlitten | Carro de afilado | Carrello d'affilatura | Bord |
| 2.2 | Schlittenführung | Guía del carro | Guía del carrello | Bordstyrning |
| 3 | Werkstückauflage, -halterung und -führung | Soporte, sujeción y guiado de las piezas | Supporto, fissaggio e guida dei pezzi | Styrning av arbetsstycke |
| 3.1 | Schwenktisch | Mesa orientable | Tavola girevole | Svängbar bordplatta |
| 3.2 | Teilkopf | Torre porta-fresas | Divisore | Delningshuvud |
| 3.3 | Reitstock | Contra-punto | Contropunta | Dubbdocka |
| 3.4 | Teilapparat | Divisor | Scala graduata | Vertikal vinkelinställning |
| 3.5 | Positionierung mit Reißnadelanzeige | Palanca de posicionamiento | Leva del divisore | Anslag för positionering av verktyg |
| 4 | Werkzeugträger und Werkzeuge | Porta-herramientas y herramientas | Portautensili ed utensili | Verktyghållare och verktyg |
| 4.1 | Werkzeugspindel | Eje del porta-muela | Albero portamola | Slipspindel |
| 4.2 | Schärfscheibe | Muela | Mola | Slipskiva |
| 5 | Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb | Unidad de trabajo y su transmisión | Unità operatrice e suo azionamento | Bearbetningsenheter och drivsystem |
| 5.1 | Schärfkopf | Cabezal de afilado | Testa portamola | Sliphuvud |
| 5.2 | Befestigung der Schärfscheibe | Fijación de la muela | Dado de fissaggio | Slipskivfäste |
| 5.3 | Säule für den Schärfkopf | Columna del cabezal de afilado | Colonna portatesta | Pelare för sliphuvud |
| 6 | Bedienungs- und Überwachungsorgane | Mandos | Comandi | Manöverorgan |
| 6.1 | Schalter | Commutador | Interruttore di messa in moto | Strömställare |
| 6.2 | Handrad für den Vorschub | Volante para el recorrido del carro | Interruttore per l'avanzamento | Ratt för tvärrörelse |
| 6.3 | Vertikaleinstellung des Schärfkopfes | Reglaje vertical del cabezal de afilado | Regolazione verticale della testa portamola | Ratt för sliphuvudets vertikalförrelse |
| 6.4 | Schlittenanschlag | Topo del desplazamiento del carro | Bloccaggio della corsa del carrello | Stoppanslag för bordrörelsen |
| 6.5 | Feststellung des Schwenktisches | Bloqueo de la mesa orientable | Bloccaggio della tavola orientabile | Låsning av svängbara bordplattan |
| 7 | Sicherheitseinrichtungen (Beispiele) | Dispositivos de seguridad (ejemplos) | Dispositivi di sicurezza (esempi) | Säkerhetsanordningar (exempel) |
| 7.1 | Schutzhaube für die Schärfscheibe | Protección de la muela | Protezione della mola | Slipskivskydd |
| 8 | Verschiedenes | Diversos | Varie | Diverse |
| 8.1 | Pumpenaggregat | Grupo moto-bomba | Pompa | Kylvätskepump |
| 8.2 | Kühlfüssigkeitskreislauf (freier Abschnitt) | Circuito de refrigeración (libre) | Circuito refrigerante (libero) | Kylvätskeslang (vakant) |
| 9 | Arbeitsbeispiele | Ejemplos de trabajo | Esempi di lavorazione | Bearbetningsexempel |
| 10 | Schärfen mit Eintauchbewegung | Afilado en plonge | Affilatura dorsale | |
| 10.1 | Schärfen mit Pendelbewegung | Afilado recto | Affilatura frontale | |
| 10.2 | | | | |

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

This page intentionally left blank

ISO 9266:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2edbd878-9133-4e47-8127-832f1c4be06e/iso-9266-1988>