

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
9537

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
1989-08-01

**Woodworking machines — Single-end edge
bonding machines — Nomenclature**

**Machines à bois — Machines à plaquer sur
chants, une face — Nomenclature**

ISO 9537:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c46d34a-27dc-4c80-81c8-93508f7200d9/iso-9537-1989>



Reference number
Numéro de référence
ISO 9537 : 1989 (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 9537 was prepared by Technical Committee ISO/TC 39, *Machine tools*.

Annex A of this International Standard is for information only.

© ISO 1989

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher. / Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

International Organization for Standardization
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Switzerland

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

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 9537 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

[ISO 9537:1989](https://standards.iteh.ai/ISO/9537:1989)

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

This page intentionally left blank

ISO 9537:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c46d34a-27dc-4c80-81c8-93508f7200d9/iso-9537-1989>

Woodworking machines — Single-end edge bonding machines — Nomenclature

Machines à bois — Machines à plaquer sur chants, une face — Nomenclature

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of single-end edge bonding machines in order to assist manufacturers and users in the identification of these parts.

NOTE — In addition to terms used in two of the three official ISO languages (English and French), this International Standard gives the equivalent terms in the German and Italian languages; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN) and Italy (UNI). 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 83.151 in ISO 7984¹⁾.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale indique la nomenclature propre aux différentes parties des machines à plaquer sur chants, une face, afin d'aider les constructeurs et les utilisateurs dans l'identification de ces parties.

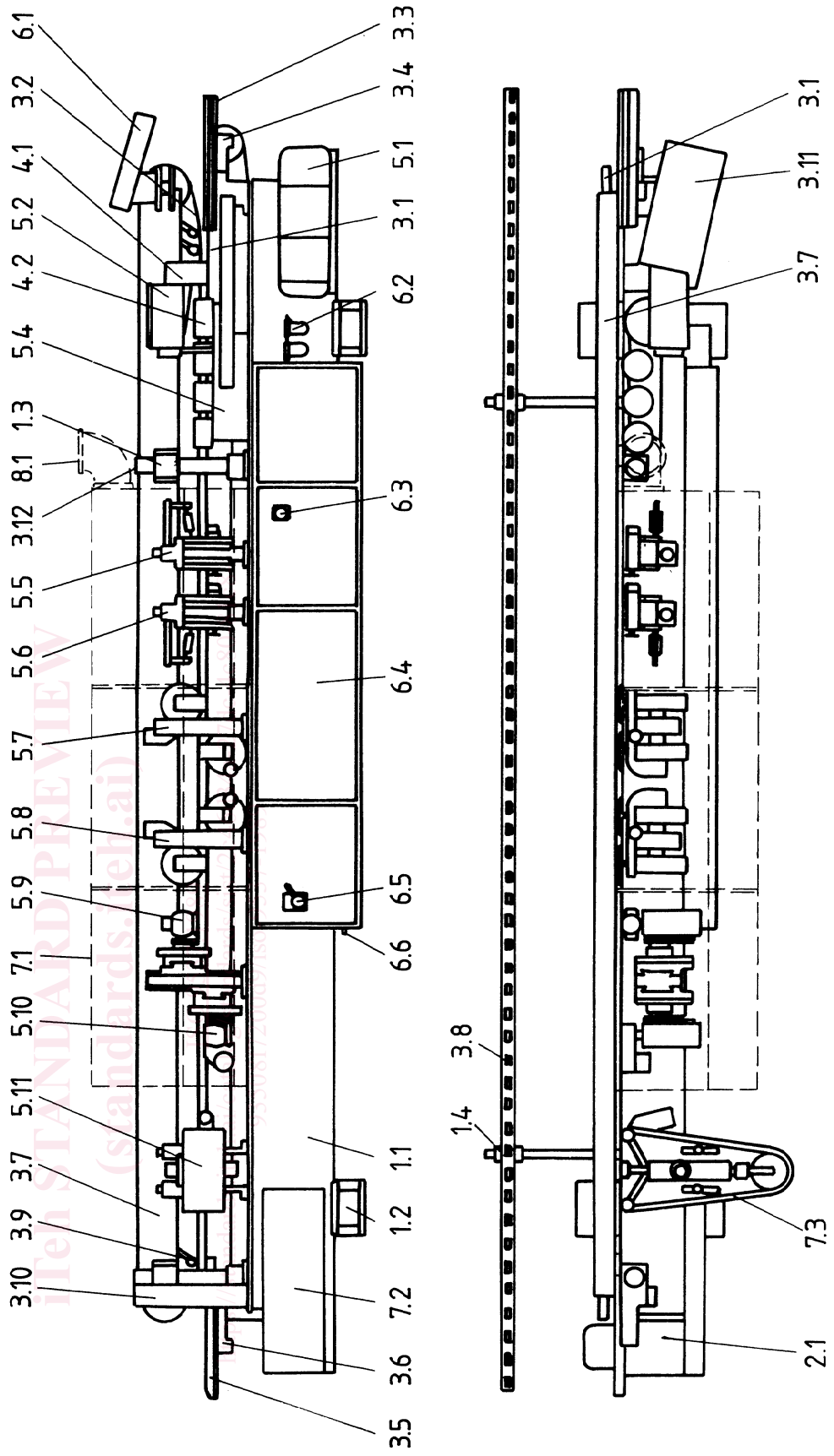
NOTE — En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), cette Norme internationale donne les termes équivalents dans les langues allemande et italienne; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN) et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

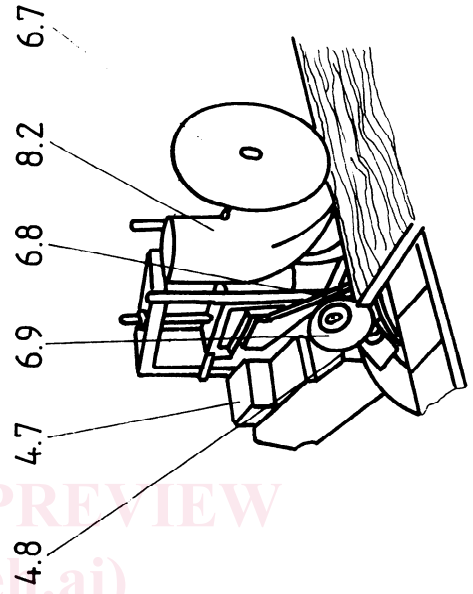
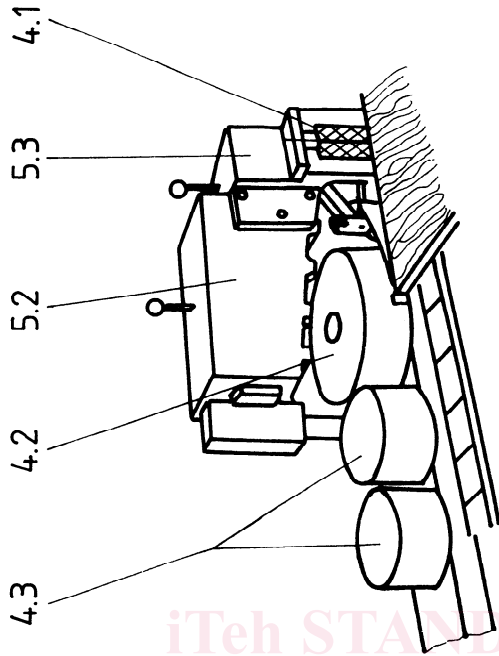
La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 83.151 de l'ISO 7984¹⁾.

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

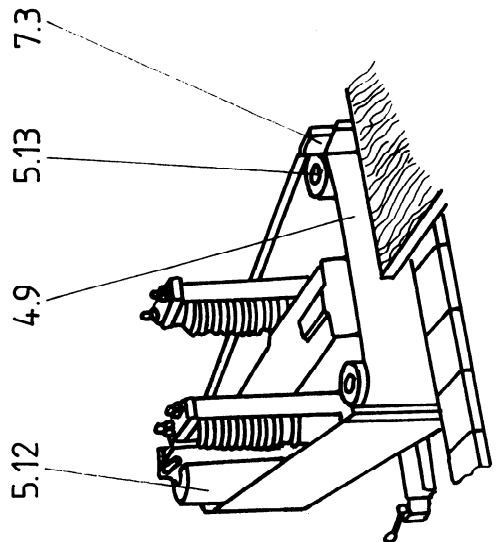
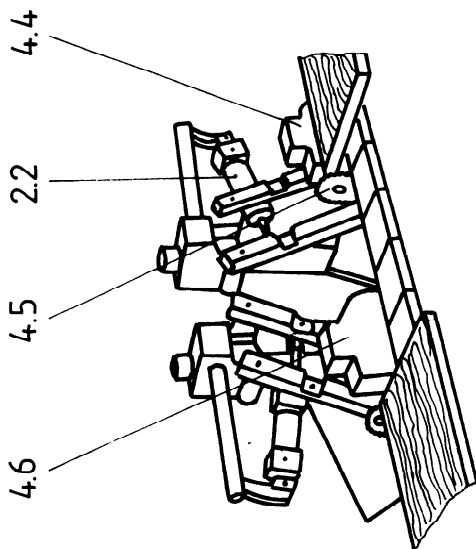




iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9537:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c46d34a-27dc-4c80-81c8-93508f7200d9/iso-9537-1989>



Reference Repère	English Anglais	French Français
	Single-end edge bonding machines	Machines à plaquer sur chants, une face
1	Framework	Bâti
1.1	Main frame	Bâti machine
1.2	Base	Pied machine
1.3	Support frame for top pressure belt	Support presseur supérieur
1.4	Guide and support for workpiece location	Guidage et support barre porte-pièces
2	Feed of workpiece and/or tools	Avance des pièces et/ou outils
2.1	Main drive	Entraînement principal
2.2	Saw actuating cylinder	Cylindre de coupe
3	Workpiece support, clamp and guide	Appui, maintien et guidage des pièces
3.1	Transport chain	Chaîne d'entraînement
3.2	V-belt for top pressure beam	Courroie trapézoïdale presseur
3.3	In-feed fence	Guide entrée
3.4	Bearing bracket in-feed	Palier entrée
3.5	Out-feed fence	Guide sortie
3.6	Bearing bracket out-feed	Palier sortie
3.7	Top pressure beam	Presseur supérieur
3.8	Workpiece support	Barre porte-pièces
3.9	Jockey roller	Levier porte-rouleau
3.10	Top pressure drive belt	Entraînement du presseur supérieur
3.11	Magazine	Magasin
3.12	Top pressure belt height adjustment	Réglage en hauteur du presseur
4	Tool-holders and tools	Porte-outils et outils
4.1	Gluing roller	Rouleau encolleur
4.2	Driven pre-pressure roller	Rouleau pré-presseur entraîné
4.3	Non-driven post-pressure rollers	Rouleaux post-presseurs non entraînés
4.4	Front end trimming motor	Premier moteur de coupe en bout
4.5	Saw blade	Outil de coupe
4.6	Rear end trimming motor	Deuxième moteur de coupe en bout
4.7	Cutter motor, lower	Moteur de fraisage inférieur
4.8	Cutter	Outil de fraisage
4.9	Sanding belt	Bande de ponçage
5	Workhead and tool drives	Unité de travail et son entraînement
5.1	Frequency changer	Changeur de fréquence
5.2	Glue reservoir	Bac à colle
5.3	Front edge of glue reservoir	Partie antérieure du bac à colle
5.4	Pressure zone	Zone de pression
5.5	Front end trimming saw	Unité de coupe en bout, chant antérieur
5.6	Rear end trimming saw	Unité de coupe en bout, chant postérieur
5.7	Cutter rotating in feed direction	Unité de fraisage dans le sens de l'avance
5.8	Cutter rotating in contra-feed direction	Unité de fraisage contre le sens de l'avance
5.9	Upper universal cutter head	Unité de fraisage universelle supérieure
5.10	Bottom universal cutter head	Unité de fraisage universelle inférieure
5.11	Sanding unit	Unité de ponçage
5.12	Sanding motor	Moteur de ponçage
5.13	Guide roller	Poulie de renvoi
6	Controls	Commandes
6.1	Console	Pupitre de commande
6.2	Compressed air connection	Raccordement pneumatique
6.3	Transformer switch	Commutateur du changeur de fréquence
6.4	Cabinet	Armoire de commande
6.5	Master switch	Interrupteur principal
6.6	Electrical connection	Raccordement électrique
6.7	Cutterhead-follower roll, top	Unité de fraisage, rouleau palpeur supérieur
6.8	Cutterhead-follower roll, bottom	Unité de fraisage, rouleau palpeur inférieur
6.9	Cutterhead-follower roll, side	Unité de fraisage, rouleau palpeur latéral

Reference Repère	English Anglais	French Français
	Single-end edge bonding machines	Machines à plaquer sur chants. une face
7	Safety devices (examples)	Dispositifs de sécurité (exemples)
7.1	Machine guard	Carénage machine
7.2	Chain guard, main drive	Carter de chaîne, entraînement principal
7.3	Sanding belt guard	Carénage unité de ponçage
8	Miscellaneous	Divers
8.1	Extraction connection, central extraction	Buse d'aspiration, aspiration centralisée
8.2	Extraction connection, hood for cutterhead	Buse d'aspiration, unité de fraisage
9	(clause free)	(chapitre libre)
10	Examples of work	Exemples de travail
10.1	Gluing and trimming of edges of wood lippings	Placage et usinage d'alaises en bois massif
10.2	Gluing and trimming of veneer edges	Placage et usinage de chants de placage
10.3	Gluing and trimming of edges of synthetics	Placage et usinage de chants de plastique

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 9537:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2c46d34a-27dc-4c80-81c8-93508f7200d9/iso-9537-1989>

Annex A
(informative)

Equivalent terms

Annexe A
(informative)

Termes équivalents

Reference Repère	German Allemand	Italian Italian
	Kantenverleimmaschine, einseitig	Incollatrice di bordi, un lato
1	Ständer	Intelaiatura
1.1	Maschinenständer	Basamento
1.2	Maschinenfuß	Piede della macchina
1.3	Abstützung Oberdruck	Sostegno pressore
1.4	Führung und Stütze der Werkstückauflage	Guida e sostegno dell'appoggio dei pezzi
2	Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug	Spostamento dei pezzi e/o degli utensili
2.1	Hauptantrieb	Comando principale
2.2	Kappzylinder	Cilindro dell'intestatore
3	Werkstückauflage, -halterung und -führung	Supporto, fissaggio e guida dei pezzi
3.1	Transportkette	Cingolo
3.2	Oberdruck Keilriemen	Cinghia pressore
3.3	Einlauflineal	Guida d'entrata
3.4	Lagerbock Einlauf	Supporto del pignone d'entrata
3.5	Auslauflineal	Guida d'uscita
3.6	Lagerbock Auslauf	Supporto del pignone d'uscita
3.7	Oberdruck	Pressore
3.8	Werkstückauflage	Appoggio del pezzo
3.9	Rollenhebel	Carrucole pressatrici
3.10	Antrieb Oberdruck	Comando pressore
3.11	Magazin	Caricatore
3.12	Höhenverstellung Oberdruck	Regolazione dell'altezza del pressore
4	Werkzeugträger und Werkzeug	Portautensili ed utensili
4.1	Leimrolle	Rullo spalmacolla
4.2	Vorpreßrolle, angetrieben	Rullo pressatore anteriore, comandato
4.3	Nachpreßrollen, nicht angetrieben	Rulli pressatori posteriori, non comandati
4.4	Erster Kappmotor	Primo motore intestatore
4.5	Kappwerkzeug	Utensile per intestare
4.6	Zweiter Kappmotor	Secondo motore intestatore
4.7	Fräsmotor, unten	Motore, gruppo rifilatore, inferiore
4.8	Fräswerkzeug	Fresa
4.9	Schleifband	Nastro abrasivo
5	Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb	Unità operatrice e suo azionamento
5.1	Umformer	Convertitore di frequenza
5.2	Leimbehälter	Bacinella della colla
5.3	Leimbehälteverorderteil	Parte anteriore della bacinella della colla
5.4	Druckzone	Zona di pressaggio
5.5	Kappaggregat, Vorderkante	Gruppo intestatore, bordo anteriore