
Machines à bois — Sécurité —
Partie 6:
Toupies monobroches à arbre vertical

Woodworking machines — Safety —

Part 6: Single spindle vertical moulding machines ("toupies")

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 19085-6:2017](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f1-4485-4dff-99ae-572931ad7fa/iso-19085-6-2017>



Numéro de référence
ISO 19085-6:2017(F)

© ISO 2017

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 19085-6:2017](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f1-4485-4dff-99ae-5729f31ad7fa/iso-19085-6-2017>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos.....	vi
Introduction.....	vii
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives.....	2
3 Termes et définitions.....	2
4 Liste des phénomènes dangereux significatifs.....	8
5 Exigences et mesures de sécurité pour les commandes	10
5.1 Sécurité et fiabilité des systèmes de commande	10
5.2 Dispositifs de commande.....	10
5.3 Démarrage	11
5.4 Arrêts en sécurité	11
5.4.1 Généralités	11
5.4.2 Arrêt normal	11
5.4.3 Arrêt de fonctionnement	11
5.4.4 Arrêt d'urgence	12
5.5 Fonction de freinage des arbres porte-outils.....	12
5.6 Sélection du mode de fonctionnement.....	12
5.7 Changement de vitesse d'arbre.....	12
5.7.1 Changement de vitesse d'arbre par changement des courroies sur les poulies	12
5.7.2 Changement de vitesse d'arbre par moteur à changement incrémental de vitesse	12
5.7.3 Vitesse variable en continu par convertisseur de fréquence.....	12
5.7.4 Dispositif limiteur de vitesse de l'arbre pour le tenonage	12
5.7.5 Changement du sens de rotation de l'arbre	12
5.8 Défaillance de toute alimentation en énergie.....	13
5.9 Commande de réarmement manuel.....	13
5.10 Commande de validation.....	13
5.11 Surveillance de la vitesse des parties mobiles de la machine	13
5.12 Temporisation.....	14
5.13 Réglage mécanisé du mandrin, de l'unité d'avance mécanisée démontable, des guides et de l'insert de table	14
6 Exigences et mesures de sécurité pour la protection contre les phénomènes dangereux mécaniques	15
6.1 Stabilité.....	15
6.1.1 Machines fixes	15
6.1.2 Machines transportables	15
6.2 Risque de rupture pendant le fonctionnement.....	15
6.3 Conception du porte-outil et de l'outil	15
6.3.1 Généralités	15
6.3.2 Blocage de l'arbre	17
6.3.3 Dispositif de fixation de la lame de scie circulaire	18
6.3.4 Dimension du flasque pour les lames de scie circulaires	18
6.3.5 Bagues de mandrin	18
6.3.6 Système de changement rapide d'outil/de mandrin	18
6.3.7 Réglage manuel de la hauteur du mandrin	18
6.3.8 Réglage manuel de l'inclinaison du mandrin	19
6.4 Freinage.....	19
6.4.1 Freinage des arbres porte-outils	19
6.4.2 Temps d'arrêt maximal	20
6.4.3 Relâchement du frein	20
6.5 Protecteurs	20
6.5.1 Protecteurs fixes	20

6.5.2	Protecteurs mobiles verrouillés	20
6.5.3	Commande nécessitant une action maintenue	20
6.5.4	Commande bimanuelle	20
6.5.5	Équipement de protection électro-sensible (ESPE)	20
6.5.6	Équipement de protection sensible à la pression (PSPE)	20
6.6	Prévention de l'accès aux parties mobiles	20
6.6.1	Généralités	20
6.6.2	Protection des outils	21
6.6.3	Protection des entraînements	24
6.6.4	Protection des zones de cisaillement et/ou d'écrasement	24
6.7	Phénomène dangereux de choc	25
6.8	Dispositifs de bridage	25
6.9	Mesures contre l'éjection	25
6.9.1	Généralités	25
6.9.2	Matériaux et caractéristiques des protecteurs	25
6.9.3	Dispositifs anti-rejet	25
6.10	Supports et guides de pièce	28
6.10.1	Table	28
6.10.2	Guidage de pièce pour un travail en ligne droite	30
6.10.3	Guidage de pièce pour un travail en ligne courbe	31
6.11	Accessoires de sécurité	32
7	Exigences et mesures de sécurité pour la protection contre d'autres phénomènes dangereux	33
7.1	Incendie	33
7.2	Bruit	33
7.2.1	Réduction du bruit au stade de la conception	33
7.2.2	Mesurage de l'émission sonore	33
7.3	Émission des copeaux et poussières	33
7.4	Électricité	34
7.4.1	Généralités	34
7.4.2	Machines transportables	34
7.5	Ergonomie et manutention	34
7.6	Éclairage	34
7.7	Équipements pneumatiques	34
7.8	Équipements hydrauliques	34
7.9	Compatibilité électromagnétique	34
7.10	Laser	34
7.11	Électricité statique	34
7.12	Erreurs de montage	35
7.13	Isolation	35
7.14	Maintenance	35
8	Informations pour l'utilisation	35
8.1	Dispositifs d'avertissement	35
8.2	Marquage	35
8.2.1	Généralités	35
8.2.2	Marquages supplémentaires	35
8.3	Notice d'instructions	35
8.3.1	Généralités	35
8.3.2	Informations supplémentaires	35
Annexe A (informative) Niveau de performance requis	39	
Annexe B (normative) Essai de la fonction de freinage	41	
Annexe C (normative) Essai de stabilité pour les machines transportables	42	
Annexe D (normative) Essai de choc pour les protecteurs	43	
Annexe E (normative) Mesures d'émission sonore pour les machines absentes de l'ISO 7960:1995	44	

Annexe F (informative) Détermination des vitesses maximales d'arbre pour les mandrins monoblocs	45
Annexe G (normative) Essai de rigidité pour les patins presseurs, les protecteurs de la main et les guides à lunette	49
Bibliographie	54

**iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview**

[ISO 19085-6:2017](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f1-4485-4dff-99ae-5729f31ad7fa/iso-19085-6-2017>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçus par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, sous-comité SC 4, *Machines à bois*. <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f1-4485-4dff-99ae-5729b1ad7fa/iso-19085-6-2017>

Ce document est destiné à être utilisé conjointement avec l'ISO 19085-1:2017, qui donne les exigences communes aux différents types de machines.

Une liste de toutes les parties de la série de normes ISO 19085 peut être trouvée sur le site de l'ISO.

Introduction

La série de Normes internationales ISO 19085 donne les exigences techniques de sécurité pour la conception et la fabrication des machines à bois. Elle concerne les concepteurs, les fabricants, les fournisseurs et les importateurs des machines spécifiées dans le Domaine d'application. Elle comprend également une liste de points informatifs que le fabricant aura à fournir à l'utilisateur.

Le présent document est une norme de type C tel que mentionné dans l'ISO 12100.

Les machines concernées et l'étendue des phénomènes dangereux, situations dangereuses ou événements dangereux couverts sont indiquées dans le Domaine d'application du présent document.

Lorsque des exigences de la présente norme de type C sont différentes de celles énoncées dans les normes de type A ou de type B, les exigences de la présente norme de type C ont priorité sur les exigences des autres normes pour les machines ayant été conçues et fabriquées conformément aux exigences de la présente norme de type C.

L'ensemble des exigences pour un type particulier de machine à bois sont celles données dans la partie de l'ISO 19085 applicable à ce type, conjointement avec les exigences pertinentes de l'ISO 19085-1:2017, dans l'étendue spécifiée dans le Domaine d'application de la partie applicable de l'ISO 19085.

Dans la mesure du possible, dans les parties de l'ISO 19085 autres que l'ISO 19085-1:2017, les exigences de sécurité font référence aux sections pertinentes de l'ISO 19085-1:2017, pour éviter les répétitions et réduire leur longueur. Les autres parties contiennent des remplacements et des ajouts aux exigences communes données dans l'ISO 19085-1:2017.

Ainsi, les paragraphes des [Articles 5, 6, 7 et 8](#) et les annexes du présent document peuvent soit

- confirmer dans leur intégralité,
- confirmer avec des ajouts,
- exclure en totalité, soit

[ISO 19085-6:2017](#)

<https://standards.iteh.ai/iso-19085-6-2017>

les paragraphes ou annexes correspondants de l'ISO 19085-1:2017.

Cette interdépendance est indiquée dans le premier alinéa de chaque paragraphe ou annexe, juste après le titre, par l'un des énoncés suivants:

- «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 s'applique.»;
- «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 s'applique avec les ajouts suivants.» ou «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 s'applique avec les ajouts suivants, divisés en de nouveaux paragraphes spécifiques.»;
- «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 ne s'applique pas.»;
- «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 est remplacé par le texte suivant.» ou «Ce paragraphe de l'ISO 19085-1:2017 est remplacé par le texte suivant, divisé en de nouveaux paragraphes spécifiques.».

Les paragraphes et annexes spécifiques de la présente partie de l'ISO 19085 sans correspondance dans l'ISO 19085-1:2017 sont indiqués par la phrase introductory: «Paragraphe (ou annexe) spécifique à la présente partie de l'ISO 19085.».

Les [Articles 1, 2, 4](#) remplacent les articles correspondants de l'ISO 19085-1:2017, sans qu'il soit nécessaire de l'indiquer, car ils sont spécifiques à chaque partie de la série.

NOTE Les exigences pour les outils sont données dans l'EN 847-1:2013 et l'EN 847-2:2013.

Machines à bois — Sécurité —

Partie 6: Toupies monobroches à arbre vertical

1 Domaine d'application

Le présent document donne les exigences et les mesures de sécurité pour les toupies monobroches à arbre vertical à avance manuelle fixes et transportables, ci-après désignées «machines», conçues pour la coupe de bois et de matériau ayant des caractéristiques physiques similaires à celles du bois.

NOTE 1 Pour les définitions de machines fixes et transportables, voir l'ISO 19085-1:2017, 3.4 et 3.5.

Il traite de tous les phénomènes dangereux, situations et événements dangereux significatifs, tels qu'énumérés à l'[Article 4](#), applicables aux machines lorsqu'elles sont utilisées, réglées et entretenues comme prévu et dans les conditions prévues par le fabricant, incluant une mauvaise utilisation raisonnablement prévisible. Les phases de transport, d'assemblage, de démontage, de mise hors service et de mise au rebut sont également prises en compte.

NOTE 2 Pour les phénomènes dangereux pertinents mais non significatifs, par exemple, les arêtes vives du bâti de la machine, voir l'ISO 12100.

Il est également applicable aux machines équipées d'un ou plusieurs des dispositifs/unités de travail supplémentaires suivants, dont les phénomènes dangereux ont été traités:

- a) dispositif pour régler verticalement le mandrin par rapport à la table;
- b) dispositif pour incliner le mandrin;
- c) dispositif pour monter une table mobile de tenonnage à commande manuelle;
- d) unité de sciage de parcloses;
- e) insert de table réglable;
- f) dispositif pour changer le sens de rotation de l'arbre;
- g) dispositif pour fixer des outils à queue sur le mandrin;
- h) mandrin interchangeable;
- i) système de changement rapide d'outil/de mandrin;
- j) unité d'avance mécanisée démontable;
- k) support pour l'unité d'avance mécanisée démontable avec réglages mécanisés.

Le présent document ne s'applique pas:

- 1) aux machines équipées de paliers extérieurs;
- 2) aux machines avec mouvements mécanisés d'une rallonge de table avant et/ou d'une table mobile de tenonnage, et
- 3) aux machines dont le diamètre d'outil maximal prévu est inférieur ou égal à 180 mm.

NOTE 3 Les outils électroportatifs à moteur sont traités dans l'IEC 60745-1 conjointement avec l'IEC 60745-2-17.

NOTE 4 Les machines-outils électriques transportables sont traitées dans les IEC 61029-1:1990, IEC 61029-2-8:1995/AMD1:1999 et IEC 61029-2-8:1995/AMD2:2001.

Le présent document n'est pas applicable aux machines prévues pour une utilisation en atmosphères explosives, ni aux machines fabriquées avant sa date de publication.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 7960:1995, *Bruit aérien émis par les machines-outils — Conditions de fonctionnement des machines à bois*

ISO 12100:2010, *Sécurité des machines — Principes généraux de conception — Appréciation du risque et réduction du risque*

ISO 13849-1:2015, *Sécurité des machines — Parties des systèmes de commande relatives à la sécurité — Partie 1: Principes généraux de conception*

ISO 19085-1:2017, *Machines à bois — Sécurité — Partie 1: Exigences communes*

EN 847-1:2013, *Outils pour le travail du bois — Prescriptions de sécurité — Partie 1: Outils de fraisage, lames de scies circulaires*

EN 847-2:2013, *Outils pour le travail du bois — Prescriptions de sécurité — Partie 2: Prescriptions pour les queues des fraises à queue* (<https://standards.iteh.ai>)

EN 847-3:2013, *Outils pour le travail du bois — Prescriptions de sécurité — Partie 3: Outils de serrage*

IEC 60204-1:2005, *Sécurité des machines — Équipement électrique des machines — Partie 1: Règles générales*

IEC 61800-5-2:2007, *Entraînements électriques de puissance à vitesse variable — Partie 5-2: Exigences de sécurité — Fonctionnalité* (<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec311-4483-4dn-99ae-5729f1ad7fa/iso-19085-6-2017>)

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 12100:2010, l'ISO 13849-1:2015, l'ISO 19085-1:2017 ainsi que les suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques pour l'utilisation en normalisation aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à <http://www.electropedia.org/>

3.1

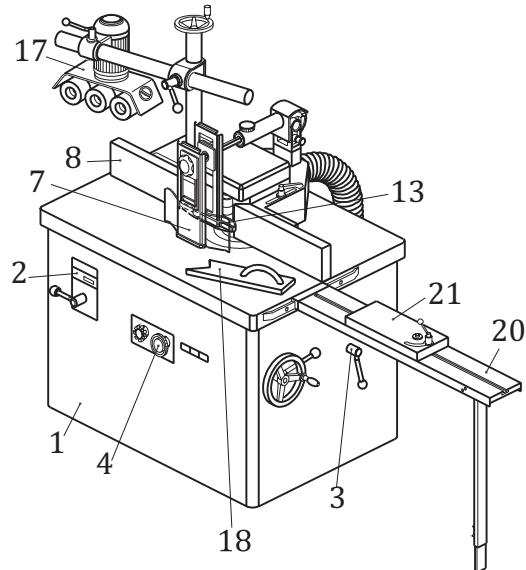
toupie monobroche à arbre vertical

machine à avance manuelle équipée d'un seul mandrin vertical (interchangeable ou non interchangeable), qui est fixe en position pendant l'opération de coupe et d'une table horizontale, qui est fixe en totalité ou en partie pendant l'opération de coupe

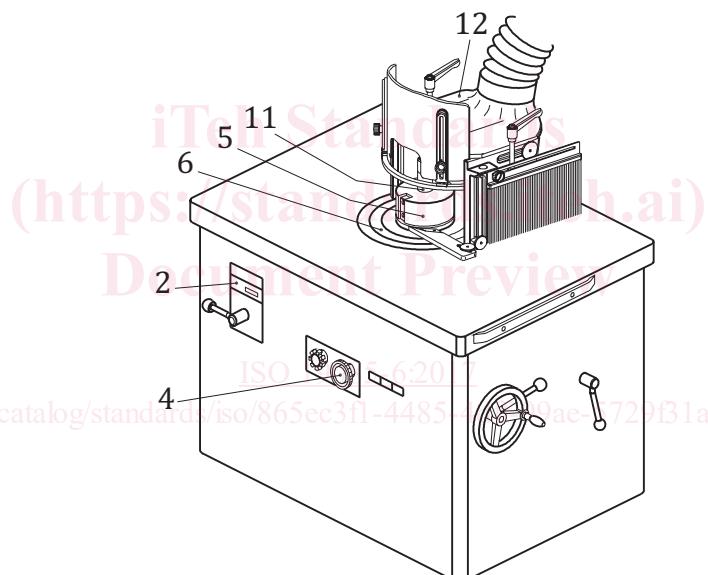
Note 1 à l'article: Le mandrin traverse la table et son entraînement est situé sous la table.

Note 2 à l'article: Les principales parties de la machine et leur terminologie sont illustrées à la [Figure 1](#).

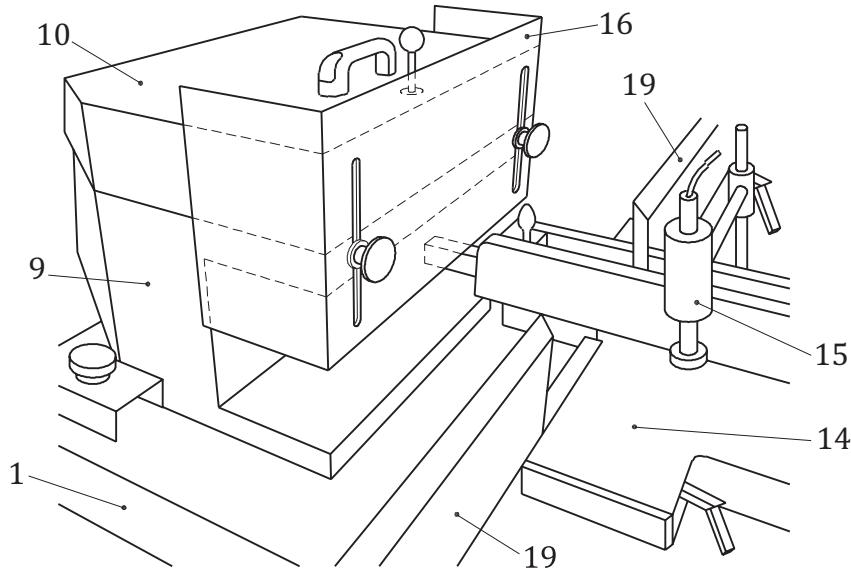
Note 3 à l'article: Ces machines sont également connues en tant que shapers aux États-Unis et toupies en Europe.



a) Exemple d'une toupie monobroche à arbre vertical équipée pour le travail en ligne droite



b) Exemple d'une toupie monobroche à arbre vertical équipée pour le travail en ligne courbe



c) Exemple d'une protection d'outil pour le tenonnage, avec protecteurs fixes et réglables fixés sur la machine et sur la table mobile

Légende

1 bâti principal	12 capot protecteur
2 indicateur de vitesse	13 patin presseur de table
3 blocage de l'arbre	14 table mobile
4 commandes de démarrage et d'arrêt	15 dispositif de bridage de la pièce
5 outil	16 protecteur réglable
6 bagues de table	17 unité d'avance mécanisée démontable
7 patin presseur de guide	18 poussoir de fin de passe
8 plaques de guidage raccordées au protecteur pour travail en ligne droite	19 protecteurs fixés à la table mobile
9 enceinte	20 rallonge de table
10 capot articulé	21 butée réglable
11 protecteur pour travail en ligne courbe	

Figure 1 — Terminologie de la toupie monobroche à arbre vertical

3.2

travail en ligne droite

profilage ou rainurage d'une pièce dont une face est en contact avec la table et une deuxième avec le guide, et dans lequel le travail débute à une extrémité de la pièce et se poursuit jusqu'à l'autre extrémité

Note 1 à l'article: Voir [Figures 1 a\) et 2.](#)

3.3

travail arrêté en ligne droite

usinage d'une partie seulement de la longueur de la pièce

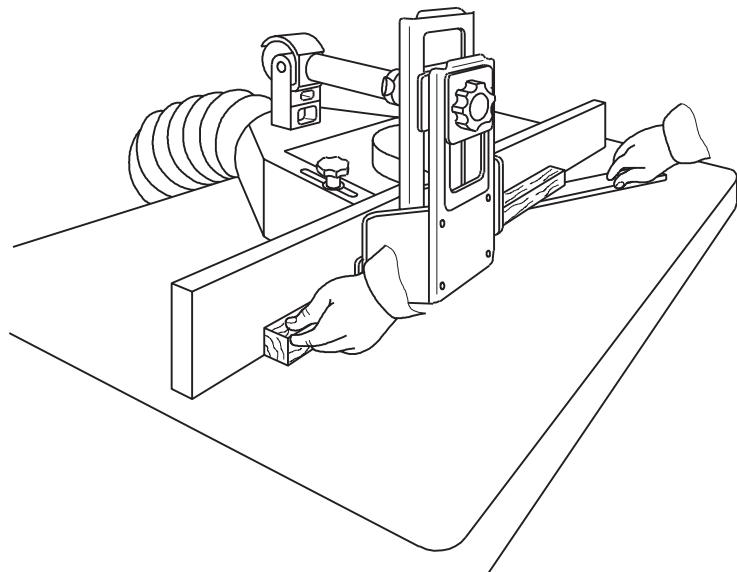


Figure 2 — Exemple de travail en ligne droite

3.4

travail en ligne courbe

profilage ou rainurage d'une courbe sur une pièce dont une face est en contact avec la table (ou, si elle est maintenue dans un gabarit, avec le gabarit en contact avec la table) et l'autre en contact avec la référence verticale d'un guide à lunette ou d'un guide à roulement à billes en cas d'utilisation d'un gabarit

Note 1 à l'article: Voir Figures 1 b) et 3.

Document Preview

[ISO 19085-6:2017](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f44485-3d8297-572931ad7fa/iso-19085-6-2017)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/865ec3f44485-3d8297-572931ad7fa/iso-19085-6-2017>

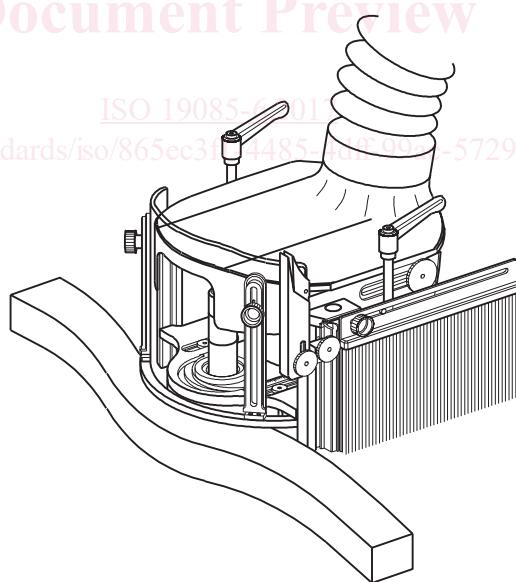


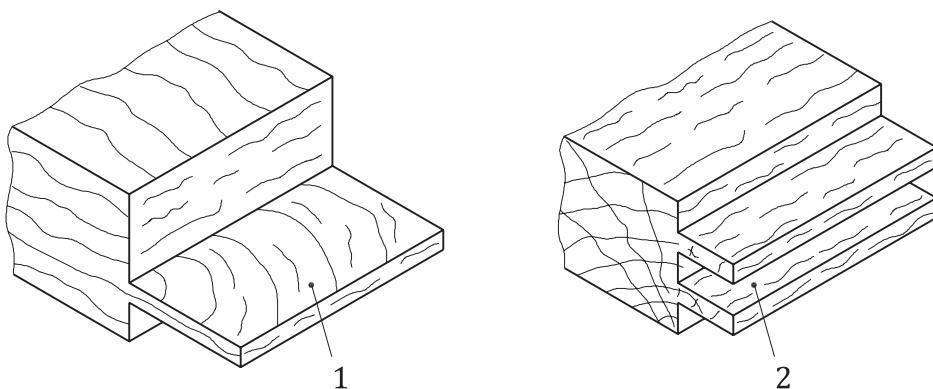
Figure 3 — Exemple de travail en ligne courbe

3.5

tenonnage

usinage de tenons et d'encoches sur l'extrémité d'une pièce pour faciliter l'assemblage de pièces

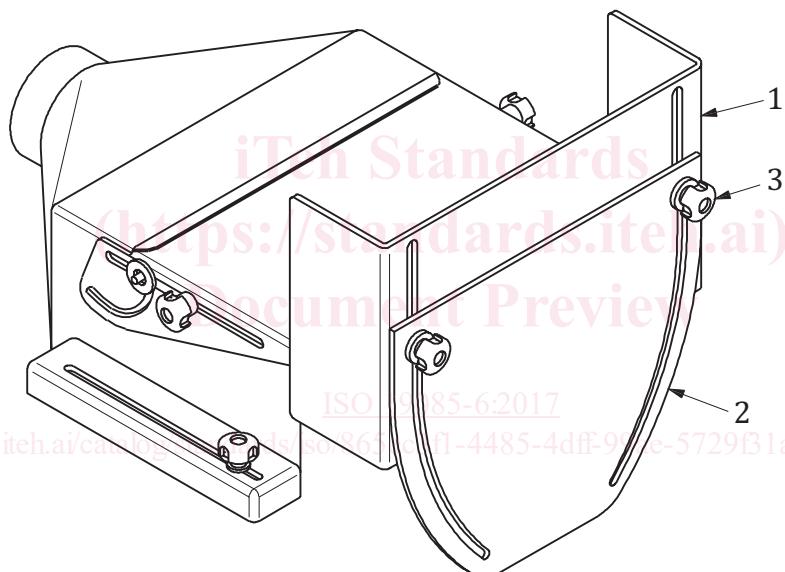
Note 1 à l'article: Voir Figures 1 c), 4 et 5.



Légende

- 1 tenon
- 2 rainure

Figure 4 — Exemple de pièce avec tenon/rainure



Légende

- 1 protecteur à réglage manuel
- 2 protecteur à réglage automatique
- 3 dispositif à double fonction: pour régler la partie n° 1 et guider la partie n° 2

Figure 5 — Exemple d'un protecteur d'outil pour tenonnage avec protecteurs à réglage manuel et automatique

3.6

unité de sciege de parcloses

unité de travail équipée d'une lame de scie pour découper une parcloses dans le profil usiné de la pièce

Note 1 à l'article: Un exemple est donné à la [Figure 13](#).

3.7

mandrin monobloc

système où le mandrin ne peut être remplacé sans démonter les paliers

Note 1 à l'article: Voir [Figure 6](#).