



Norme  
internationale

**ISO 19085-7**

**Machines à bois — Sécurité —**

Partie 7:

**Machines à dégauchir, à raboter  
et machines combinées à  
dégauchir/raboter**

*Woodworking machines — Safety —*

*Part 7: Surface planing, thickness planing and combined surface/  
thickness planing machines*

[ISO 19085-7:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024>

Deuxième édition  
2024-08

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

[ISO 19085-7:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2024

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

Page

<b>Avant-propos</b> .....	<b>v</b>
<b>Introduction</b> .....	<b>vi</b>
<b>1 Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
<b>2 Références normatives</b> .....	<b>1</b>
<b>3 Termes et définitions</b> .....	<b>2</b>
<b>4 Exigences et mesures de sécurité pour les commandes</b> .....	<b>7</b>
4.1 Sécurité et fiabilité des systèmes de commande.....	7
4.2 Dispositifs de commande.....	7
4.3 Démarrage.....	10
4.3.1 Démarrage direct.....	10
4.3.2 Démarrage par commande de mise sous tension.....	10
4.4 Arrêts sûrs.....	10
4.4.1 Généralités.....	10
4.4.2 Arrêt normal.....	10
4.4.3 Arrêt de fonctionnement.....	10
4.4.4 Arrêt d'urgence.....	10
4.5 Fonction de freinage des outils.....	11
4.6 Sélection du mode de fonctionnement.....	11
4.7 Changement de vitesse d'outil.....	11
4.7.1 Changement de vitesse par déplacement des courroies sur les poulies.....	11
4.7.2 Changement de vitesse par moteur à changement incrémental de vitesse.....	11
4.7.3 Vitesse variable en continu par convertisseur de fréquence.....	11
4.8 Défaillance de toute alimentation en énergie.....	11
4.9 Commande de réarmement manuel.....	11
4.10 Détection et surveillance de l'arrêt.....	11
4.11 Surveillance de la vitesse des parties mobiles de la machine.....	11
4.12 Temporisation.....	11
4.13 Téléservice.....	11
4.14 Réglage mécanisé des tables d'entrée pour le dégauchissage et des tables de rabotage.....	11
<b>5 Exigences et mesures de sécurité pour la protection contre les phénomènes dangereux mécaniques</b> .....	<b>12</b>
5.1 Stabilité.....	12
5.2 Risque de rupture pendant le fonctionnement.....	12
5.3 Conception de l'outil et de la fixation de l'outil.....	12
5.3.1 Généralités.....	12
5.3.2 Blocage de l'arbre.....	12
5.3.3 Dispositif de fixation de la lame de scie circulaire.....	13
5.3.4 Dimension du flasque pour les lames de scie circulaires.....	13
5.4 Freinage.....	13
5.4.1 Freinage des outils.....	13
5.4.2 Temps d'arrêt maximal.....	13
5.4.3 Relâchement du frein.....	13
5.5 Protecteurs.....	13
5.5.1 Protecteurs fixes.....	13
5.5.2 Protecteurs mobiles verrouillés.....	13
5.5.3 Commande nécessitant une action maintenue.....	13
5.5.4 Commande bimanuelle.....	13
5.5.5 Équipement de protection électro-sensible (ESPE).....	14
5.5.6 Équipement de protection sensible à la pression (PSPE).....	14
5.5.7 Commande de validation.....	14
5.6 Prévention de l'accès aux parties mobiles dangereuses.....	14
5.6.1 Protection du porte-outil pendant le dégauchissage.....	14
5.6.2 Protection du porte-outil et du mécanisme d'avance pendant le rabotage.....	17

# ISO 19085-7:2024(fr)

5.6.3	Protection pendant le mortaisage.....	17
5.6.4	Protection des entraînements.....	17
5.7	Phénomène dangereux de choc.....	17
5.8	Dispositifs de bridage.....	17
5.9	Mesures contre l'éjection.....	17
5.9.1	Généralités.....	17
5.9.2	Matériaux et caractéristiques des protecteurs.....	18
5.9.3	Dispositifs anti-rejet.....	18
5.10	Supports et guides de pièce.....	19
5.10.1	Mouvements de conversion des machines combinées à dégauchir/raboter.....	19
5.10.2	Tables de dégauchissage.....	20
5.10.3	Table de rabotage.....	21
5.10.4	Table de mortaisage.....	21
5.10.5	Guidage de la pièce pendant le dégauchissage.....	22
5.10.6	Guidage de la pièce pendant le rabotage.....	22
5.11	Accessoires de sécurité.....	23
<b>6</b>	<b>Exigences et mesures de sécurité pour la protection contre d'autres phénomènes dangereux.....</b>	<b>24</b>
6.1	Incendie.....	24
6.2	Bruit.....	24
6.2.1	Réduction du bruit au stade de la conception.....	24
6.2.2	Mesurage et déclaration de l'émission sonore.....	24
6.3	Émission des copeaux et poussières.....	24
6.4	Électricité.....	24
6.5	Ergonomie et manutention.....	24
6.6	Éclairage.....	25
6.7	Équipements pneumatiques.....	25
6.8	Équipements hydrauliques.....	25
6.9	Compatibilité électromagnétique.....	25
6.10	Laser.....	25
6.11	Électricité statique.....	25
6.12	Erreurs de montage.....	25
6.13	Isolation.....	25
6.14	Maintenance.....	25
6.15	Phénomènes dangereux pertinents mais non significatifs.....	26
<b>7</b>	<b>Informations pour l'utilisation.....</b>	<b>26</b>
7.1	Dispositifs d'avertissement.....	26
7.2	Marquage.....	26
7.2.1	Généralités.....	26
7.2.2	Marquages supplémentaires.....	26
7.3	Notice d'instructions.....	26
7.3.1	Généralités.....	26
7.3.2	Informations supplémentaires.....	26
<b>Annexe A</b>	<b>(informative) Liste des phénomènes dangereux significatifs.....</b>	<b>28</b>
<b>Annexe B</b>	<b>(informative) Niveaux de performances requis.....</b>	<b>30</b>
<b>Annexe C</b>	<b>(normative) Essai de stabilité.....</b>	<b>31</b>
<b>Annexe D</b>	<b>(normative) Essai de la fonction de freinage.....</b>	<b>34</b>
<b>Annexe E</b>	<b>(normative) Essai de choc pour les protecteurs.....</b>	<b>35</b>
<b>Annexe F</b>	<b>(normative) Code d'essai acoustique.....</b>	<b>36</b>
<b>Annexe G</b>	<b>(normative) Essais des protecteurs de type pont.....</b>	<b>41</b>
<b>Annexe H</b>	<b>(normative) Essai de résistance des lèvres de table des machines à dégauchir.....</b>	<b>43</b>
<b>Annexe I</b>	<b>(normative) Essai de rejet.....</b>	<b>46</b>
	<b>Bibliographie.....</b>	<b>47</b>

## 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](http://www.iso.org/directives)).

L'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de propriété revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets). L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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 [www.iso.org/avant-propos](http://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*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 142, *Machines à bois - Sécurité*, du Comité européen de normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 19085-7:2019) qui a fait l'objet d'une révision technique. Les modifications sont les suivantes:

- le Domaine d'application spécifie désormais que les machines sont destinées à une utilisation en production continue;
- les machines transportables ne sont plus mentionnées;
- la liste des phénomènes dangereux significatifs a été déplacée dans une nouvelle [Annexe A](#);
- la structure a été simplifiée et modifiée, en particulier en [5.6](#);
- le [paragraphe 6.2](#) a été mis à jour;
- un nouveau code d'essai acoustique complet a été ajouté à l'[Annexe F](#).

Une liste de toutes les parties de la série ISO 19085 se trouve sur le site Web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html).

## Introduction

La série de Normes Internationales ISO 19085 fournit les exigences techniques de sécurité pour la conception et la fabrication des machines à bois, ainsi que pour le contenu de la notice d'instructions correspondante. Elle concerne les concepteurs, les fabricants, les fournisseurs et les importateurs des machines spécifiées dans le Domaine d'application.

Le présent document est une norme de type C tel que mentionné dans l'ISO 12100:2010.

Le présent document concerne, en particulier, les groupes de parties prenantes suivants représentant les acteurs du marché dans le domaine de la sécurité des machines:

- fabricants de machines (petites, moyennes et grandes entreprises);
- organismes de santé et de sécurité (par exemple, autorités réglementaires, organismes de prévention des risques professionnels, surveillance du marché).

D'autres partenaires peuvent être concernés par le niveau de sécurité des machines atteint à l'aide du document par les groupes de parties prenantes mentionnées ci-dessus:

- utilisateurs de machines/employeurs (petites, moyennes et grandes entreprises);
- utilisateurs de machines/salariés (par exemple syndicats de salariés, organisations représentant des personnes ayant des besoins particuliers);
- prestataires de services, par exemple sociétés de maintenance (petites, moyennes et grandes entreprises);
- consommateurs (dans le cas de machines destinées à être utilisées par des consommateurs).

Les groupes de parties prenantes mentionnés ci-dessus ont eu la possibilité de participer à l'élaboration du présent document.

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 (tel que défini dans l'ISO 12100:2010), 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 19085-1:2021, dans l'étendue spécifiée dans le Domaine d'application de la partie applicable de l'ISO 19085.

Dans la mesure du possible, les exigences de sécurité des parties de la série ISO 19085 font référence aux articles correspondants de l'ISO 19085-1. Chaque partie comprend des remplacements et des ajouts aux exigences communes données dans l'ISO 19085-1.

Toutes les parties de la série ISO 19085 ont la même structure, de sorte que la référence à l'ISO 19085-1 se fait toujours et uniquement à partir de et vers le même numéro de paragraphe au dernier niveau de tiret.

Les [Articles 1](#) à [3](#) sont spécifiques à chaque partie et, par conséquent, sont différents de l'ISO 19085-1:2021, Articles 1 à 3.

Pour les [Articles 4](#) à [7](#) et les annexes, chaque paragraphe de l'ISO 19085-1:2021 est cité comme:

- confirmé dans son intégralité;
- confirmé avec des ajouts;
- exclu en totalité; ou
- remplacé par un texte spécifique.

## ISO 19085-7:2024(fr)

Cela est indiqué par l'un des énoncés possibles suivants;

- «L'ISO 19085-1:2021:2021, [paragraphe/Annexe], s'applique»;
- «L'ISO 19085-1:2021, [paragraphe/Annexe], s'applique avec les ajouts suivants.», ou «L'ISO 19085-1:2021, [paragraphe/Annexe], s'applique avec les ajouts suivants, divisés en de nouveaux paragraphes spécifiques»;
- «L'ISO 19085-1:2021, [paragraphe/Annexe], ne s'applique pas.»;
- «L'ISO 19085-1:2021, [paragraphe/Annexe], est remplacé par le texte suivant» ou «L'ISO 19085-1:2021, [paragraphe/Annexe], est remplacé par le texte suivant, divisé en de nouveaux paragraphes spécifiques.».

Les autres paragraphes et annexes spécifiques au présent document sont indiqués par la phrase introductive: «Paragraphe/Annexe spécifique au présent document».

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

[ISO 19085-7:2024](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024>





# Machines à bois — Sécurité —

## Partie 7:

# Machines à dégauchir, à raboter et machines combinées à dégauchir/raboter

## 1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les exigences et mesures de sécurité pour

- les machines à dégauchir, également appelées dégauchisseuses,
- les machines à raboter, également appelées raboteuses, et
- les machines combinées à dégauchir/raboter

à porte-outil en position fixe, à avance intégrée en mode rabotage, avec ou sans dispositif d'avance mécanisée démontable en mode dégauchissage, à chargement et/ou déchargement manuels de la pièce et capables d'une utilisation en production continue, ci-après désignées également «machines».

Les machines sont conçues pour la coupe de bois massif et de matériaux ayant des caractéristiques physiques similaires à celles du bois (voir ISO 19085-1:2021, 3.2).

Le présent document traite de tous les phénomènes dangereux, situations dangereuses et événements dangereux significatifs énumérés à l'[Annexe A](#) concernant les machines lorsqu'elles sont utilisées, réglées et entretenues comme prévu et dans les conditions prévues par le fabricant. Une mauvaise utilisation raisonnablement prévisible a également été prise en considération. Les phases de transport, d'assemblage, de démontage, de mise hors service et de mise au rebut ont également été prises en compte.

Le présent document est également applicable aux machines à dégauchir et aux machines combinées à dégauchir/à raboter équipées d'un dispositif de mortaisage optionnel dont les phénomènes dangereux ont été traités.

Le présent document ne s'applique pas:

- a) aux machines comportant plusieurs porte-outils;
- b) aux machines comportant une unité de mortaisage entraînée par un moteur séparé;
- c) aux machines dont le porte-outil est réglable pour le réglage de la profondeur de passe en mode rabotage;
- d) aux machines dont le passage du mode dégauchissage au mode rabotage ou inversement est réalisé par montage ou démontage de parties/unités;
- e) aux machines où le dégauchissage et le rabotage peuvent être réalisés en même temps;
- f) aux machines prévues pour une utilisation en atmosphère explosible;
- g) aux machines fabriquées avant la date de publication du présent document;

## 2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils 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 148-1:2016, *Matériaux métalliques — Essai de flexion par choc sur éprouvette Charpy — Partie 1: Méthode d'essai*

ISO 6892-1:2019, *Matériaux métalliques — Essai de traction — Partie 1: Méthode d'essai à température ambiante*

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

ISO 19085-1:2021, *Machines à bois — Sécurité — Partie 1: Exigences communes*

EN 847-1:2017, *Outils pour le travail du bois — Prescriptions de sécurité — Partie 1: Outils de fraisage, lames de scies circulaires*

### 3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions de l'ISO 12100:2010, l'ISO 19085-1:2021 ainsi que les suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

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

#### 3.1 porte-outil

outil complexe de forme cylindrique équipé de lames ou d'inserts

Note 1 à l'article: Voir également l'EN 847-1:2017 pour une définition des outils complexes.

#### 3.2 machine à dégauchir dégauchisseuse

machine conçue pour la découpe de couches de la surface inférieure d'une pièce au moyen d'un *porte-outil* (3.1) rotatif à axe horizontal monté perpendiculairement au sens de l'avance entre deux tables conçues pour positionner et supporter la pièce qui est alimentée vers la machine dans la direction opposée à celle de coupe

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

Note 2 à l'article: Les opérations types réalisées avec une machine à dégauchir sont illustrées à la [Figure 4](#).

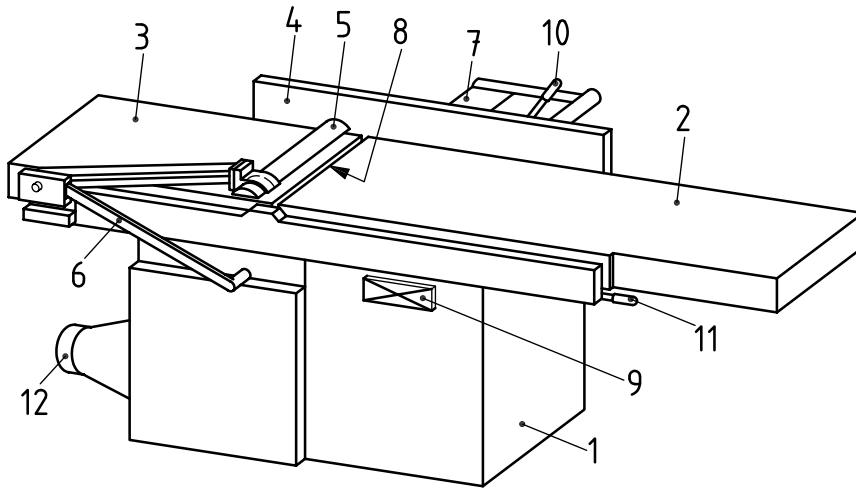
Note 3 à l'article: Les machines à dégauchir peuvent également être équipées d'un *dispositif de mortaisage* (3.7) optionnel.

#### 3.3 machine à raboter raboteuse

machine conçue pour la découpe de couches de la surface supérieure d'une pièce au moyen d'un *porte-outil* (3.1) rotatif à axe horizontal, monté perpendiculairement au sens de l'avance au-dessus de la table conçue pour positionner et supporter la pièce qui est alimentée vers la machine dans la direction opposée à celle de coupe

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

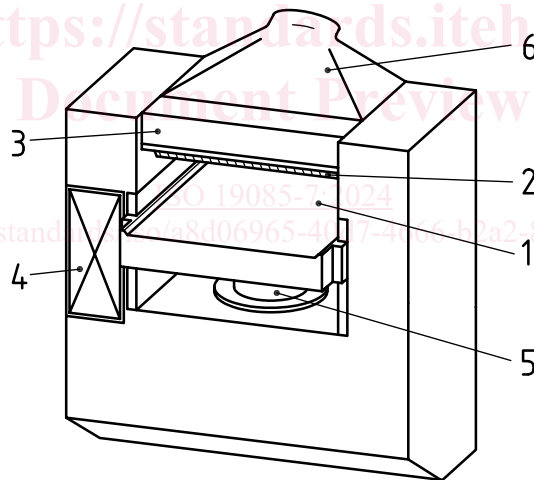
Note 2 à l'article: La structure interne d'une machine à raboter est illustrée à la [Figure 5](#).



**Légende**

- |  |   |
|--|---|
| 1 bâti principal                               | 7 protecteur à l'arrière du guide           |
| 2 table d'entrée                               | 8 porte-outil                               |
| 3 table de sortie                              | 9 commandes                                 |
| 4 guide inclinable                             | 10 réglage d'inclinaison du guide           |
| 5 protecteur de type pont                      | 11 levier de réglage de la hauteur de table |
| 6 levier de réglage du protecteur de type pont | 12 buse d'extraction de poussière           |

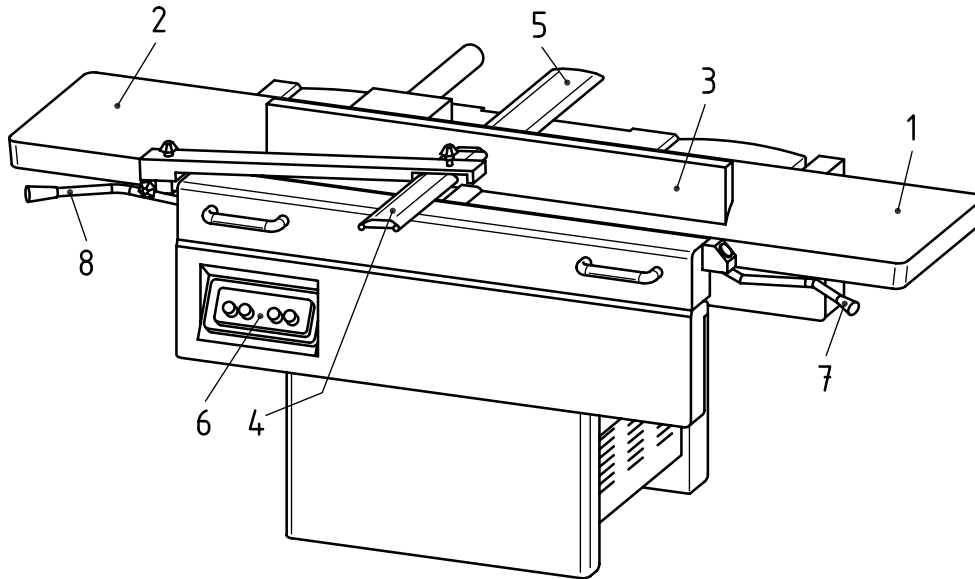
**Figure 1 — Exemple d'une machine à dégauchir**



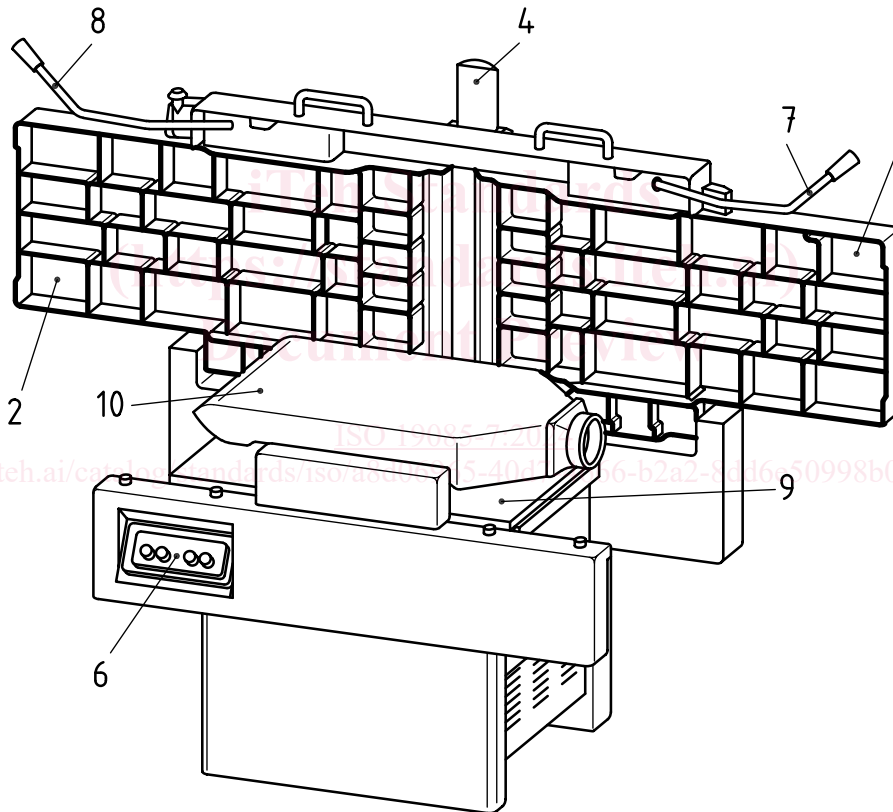
**Légende**

- |                        |                                |
|------------------------|--------------------------------|
| 1 table de rabotage    | 4 commandes                    |
| 2 languets anti-rejet  | 5 système d'élévation de table |
| 3 protecteur supérieur | 6 hotte d'extraction           |

**Figure 2 — Exemple d'une machine à raboter**



a) Réglage pour le dégauchissage



b) Réglage pour le rabotage

**Légende**

- |   |                                 |    |                                      |
|---|---------------------------------|----|--------------------------------------|
| 1 | table d'entrée                  | 6  | commandes                            |
| 2 | table de sortie                 | 7  | réglage de hauteur de table d'entrée |
| 3 | guide inclinable                | 8  | réglage du protecteur de type pont   |
| 4 | protecteur de type pont         | 9  | table de rabotage                    |
| 5 | protecteur à l'arrière du guide | 10 | protecteur en mode rabotage          |

**Figure 3 — Exemple de machine combinée à dégauchir/raboter**

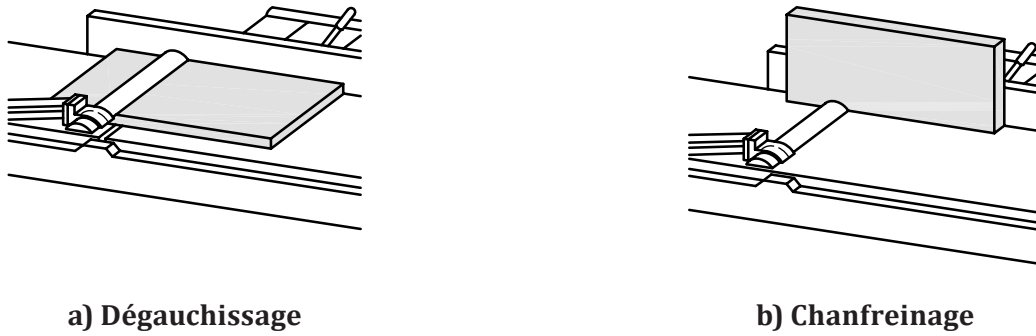


Figure 4 — Opérations types avec une machine à dégauchir

### 3.4 machine combinée à dégauchir/raboter dégauchisseuse/raboteuse combinée

machine combinée qui permet le dégauchissage aussi bien que le rabotage

Note 1 à l'article: Les parties principales d'une machine combinée à dégauchir/raboter et leur terminologie sont illustrées à la [Figure 3](#).

Note 2 à l'article: La pièce est alimentée vers la machine dans la direction opposée à celle de coupe.

Note 3 à l'article: Les machines combinées à dégauchir/raboter peuvent également être équipées d'un *dispositif de mortaisage* ([3.7](#)) optionnel.

Note 4 à l'article: Pendant le dégauchissage, la pièce à usiner passe au-dessus du *porte-outil* ([3.1](#)) situé entre deux tables utilisées pour positionner et supporter la pièce et sa surface inférieure est usinée. La table d'entrée de l'unité de dégauchissage est réglable en hauteur.

Note 5 à l'article: Pour le rabotage, les deux *tables de dégauchissage* ([3.5](#)) peuvent être relevées. La pièce repose sur la *table de rabotage* ([3.6](#)) dont la distance au diamètre du périmètre de coupe est réglable. La surface supérieure de la pièce est usinée.

Note 6 à l'article: La structure interne d'une machine combinée à dégauchir/raboter est illustrée à la [Figure 5](#).

### 3.5 table de dégauchissage

table située devant et derrière le *porte-outil* ([3.1](#)) utilisée pour supporter la pièce pendant le dégauchissage de la face inférieure

### 3.6 table de rabotage

table utilisée pour supporter la pièce à usiner pendant le rabotage sur la machine et qui peut être constituée d'un assemblage de rouleaux, de bandes ou d'autres composants mécaniques fixes ou mobiles

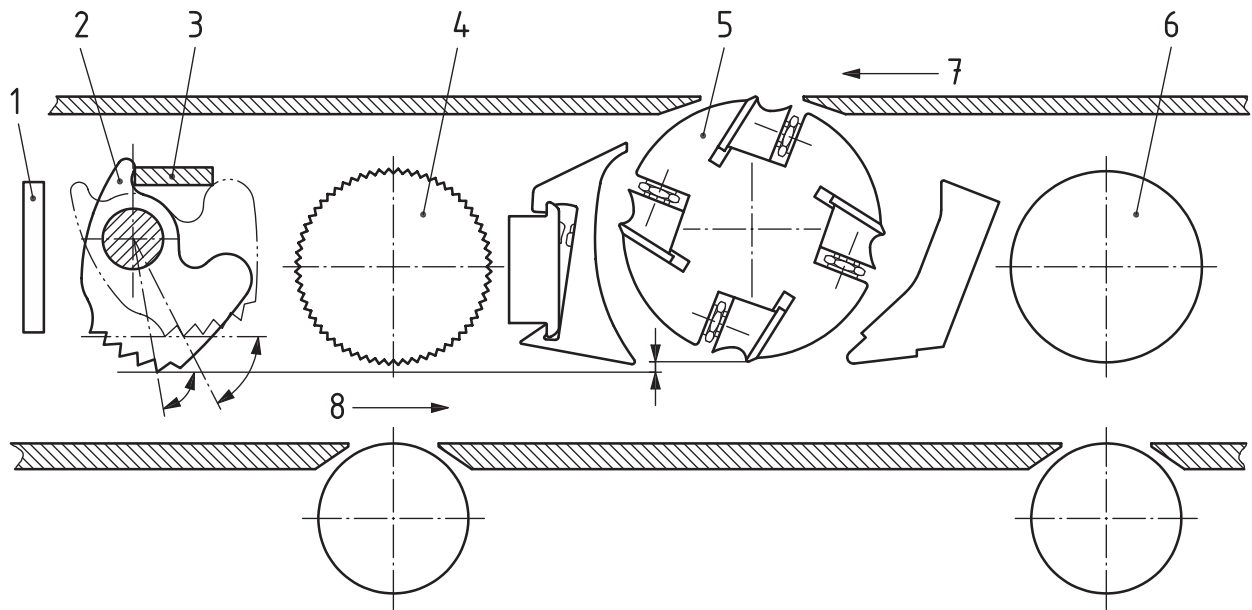
### 3.7 dispositif de mortaisage

élément fixe ou amovible d'une machine qui est conçu pour creuser une entaille (mortaisage) ou pour percer au moyen d'un seul outil rotatif et d'une table mobile

Note 1 à l'article: Le dispositif de support de l'outil, par exemple, un mandrin, est monté dans le prolongement du *porte-outil* ([3.1](#)) (voir la [Figure 6](#)).

### 3.8 commande de déclenchement

commande qui, après actionnement, permet de fournir l'alimentation à des actionneurs spécifiques de la machine, par exemple, par un automate programmable



**Légende**

- |   |  |   |  |
|---|--|---|--|
| 1 | dispositif de limitation de la profondeur de coupe | 5 | porte-outil                                    |
| 2 | linguets anti-rejet                                | 6 | rouleau de sortie                              |
| 3 | butée mécanique de rotation du linguet             | 7 | direction de l'avance pendant le dégauchissage |
| 4 | rouleau d'entrée                                   | 8 | direction de l'avance pendant le rabotage      |

**Figure 5 — Exemple de structure interne d'une machine à raboter et d'une machine combinée à dégauchir/raboter**

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

ISO 19085-7:2024

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/a8d06965-40d7-4666-b2a2-8dd6e50998b0/iso-19085-7-2024>