

INTERNATIONAL STANDARD

ISO
9558

NORME INTERNATIONALE

First edition
Première édition
1989-06-01

**Woodworking machines — Veneer slicing
machines — Nomenclature**

**Machines à bois — Trancheuses —
Nomenclature**



Reference number
Numéro de référence
ISO 9558 : 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 9558 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 9558 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.

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 9558:1989

**Woodworking machines —
Veneer slicing machines —
Nomenclature**

**Machines à bois —
Trancheuses —
Nomenclature**

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of veneer slicing 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, Spanish and Italian languages; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN), Spain (AENOR) 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 11.421 in ISO 7984¹⁾.

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale indique la nomenclature propre aux différentes parties des trancheuses, 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, espagnole et italienne; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Espagne (AENOR) et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

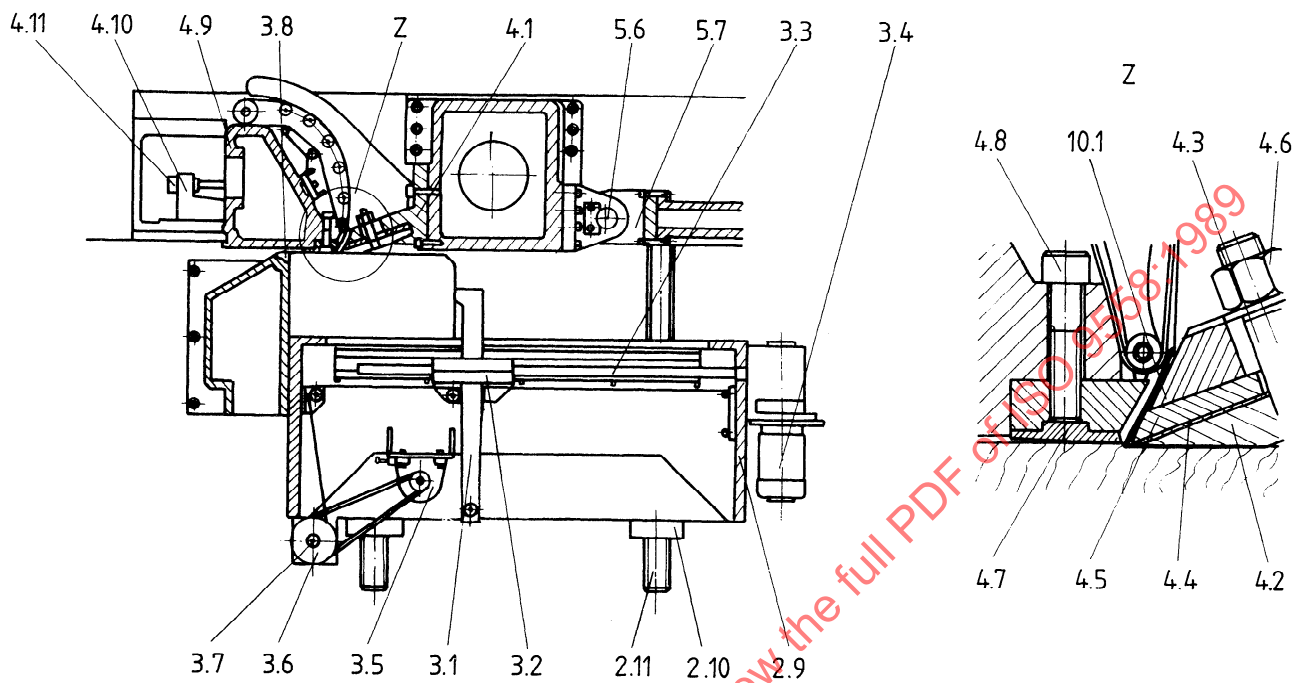
La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 11.421 de l'ISO 7984¹⁾.

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

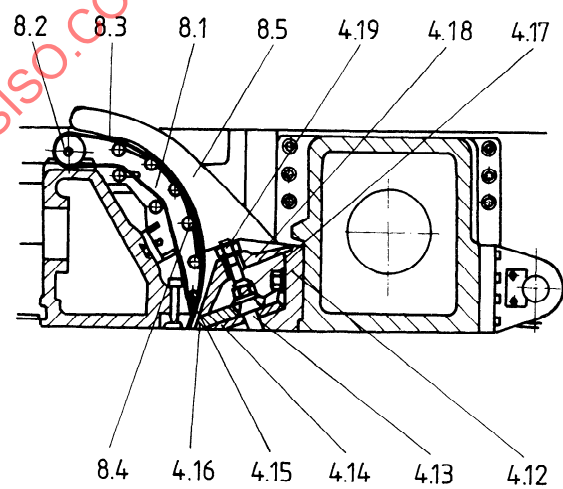
1) ISO 7984 : 1988, *Machines à bois — Classification technique des machines à travailler le bois et des machines auxiliaires à travailler le bois.*

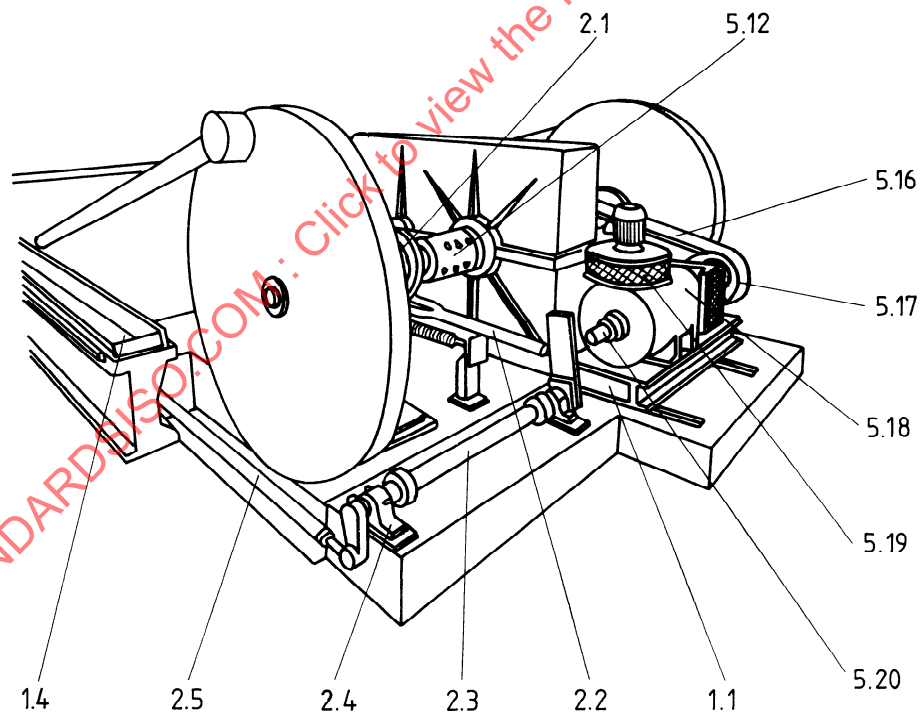
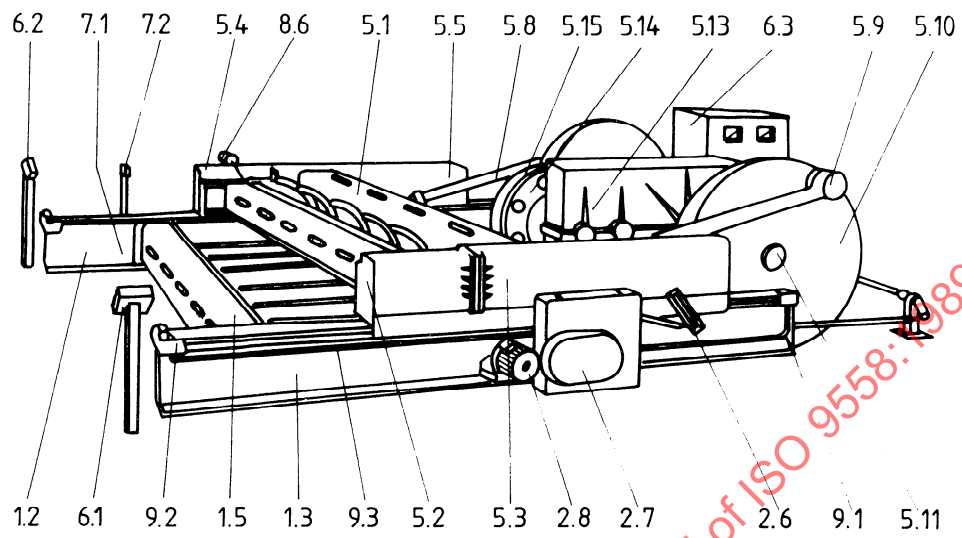
2 Nomenclature

I



II





Reference Repère	English Anglais	French Français
	Veneer slicing machines	Trancheuses
1	Framework	Ossature
1.1	Body	Bâti
1.2	Left-hand lateral guide	Longeron gauche
1.3	Right-hand lateral guide	Longeron droit
1.4	Sliding tables	Glissières
1.5	Apron	Tablier
2	Feed of workpiece and/or tools	Déplacement des pièces et/ou des outils
2.1	Cam	Came
2.2	Cam lever	Levier de la came
2.3	Driving shaft	Arbre de renvoi
2.4	Bearings	Paliers
2.5	Tie rod dividing head control	Tirant de commande du diviseur
2.6	Adjustable lever for thickness-changing device	Levier réglable pour variations d'épaisseur
2.7	Thickness-changing device for log holder table intermittent lifting	Boîte d'avance de la table
2.8	Auxiliary motor for log holder table rapid motion	Moteur auxiliaire pour déplacements rapides de la table
2.9	Log holder table	Table
2.10	Table lifting screw-nuts	Écrou de manœuvre
2.11	Table lifting screws	Vis de manœuvre de la table
3	Workpiece support, clamp and guide	Support, maintien et guidage des pièces
3.1	Log clamp clutches	Griffes (valets)
3.2	Clamping chucks sliding supports	Écrous coulissants des griffes
3.3	Screws for sliding support traverse	Vis de déplacement des griffes
3.4	Screws-control reduction gears	Moteurs réducteurs pour griffage
3.5	Motor-reduction gear for bracket vertical adjustment	Moteur réducteur pour réglage vertical des griffes
3.6	Chain gear	Engrenage à chaîne
3.7	Shaft for bracket-lifting device control	Arbre de commande du dispositif de relevage des griffes
3.8	Log bearing straightedge	Règle d'appui sur tablier
4	Tool-holders and tools	Porte-outils et outils
I/4.1	Knife holder support	Bec rapporté du porte-couteau
II/4.12		
I/4.2	Knife plate	Plaque porte-couteau
II/4.14		
I/4.3	Stud bolts	Goujons
II/4.13		
I/4.4	Knife	Lame ou couteau
II/4.15		
I/4.5	Knife-clamping counterplate	Contre-fer du couteau
II/4.16		
I/4.6	Nuts for blade-clamp stud bolts	Écrous pour goujons de fixation de la lame
II/4.17		
4.7	Pressure bar (nose bar)	Barre de pression
4.8	Screw for pressure bar clamp and adjustment	Vis de fixation et de réglage de pression
4.9	Nose bar holder carriage	Chariot porte-barre de pression
4.10	Adjusting wedge	Coin de réglage
4.11	Wedge-traverse screw	Vis de déplacement du coin
4.18	Clamping chucks	Sabot de serrage
4.19	Chuck-locking nuts	Écrous de serrage des sabots
5	Workhead and tool drives	Unité de travail et son entraînement
5.1	Knife-holder carriage	Chariot porte-couteau
5.2	Right-side-slide front component	Flasque avant de glissière latérale droite
5.3	Right-side-slide back component	Flasque arrière de glissière latérale droite

Reference Repère	English Anglais	French Français
	Veneer slicing machines	Trancheuses
5.4	Left-side-slide front component	Flasque avant de glissière latérale gauche
5.5	Left-side-slide back component	Flasque arrière de glissière latérale gauche
5.6	Gudgeons	Axe de pied de bielle
5.7	Big ends of connecting rods	Têtes de bielles
5.8	Connecting rods	Bielles
5.9	Small ends of connecting rods	Pieds de bielles
5.10	Flywheel	Volants
5.11	Flywheel shaft	Arbres des volants
5.12	Couplings	Manchons d'accouplement
5.13	Speed-reduction gear	Réducteur de vitesse
5.14	Brake clutch unit	Ensemble embrayage/frein
5.15	Driven pulley	Poulie d'entraînement
5.16	Driving belts	Courroie trapézoïdale de transmission
5.17	Drive pulley	Poulie motrice
5.18	Main drive motor	Moteur principal de commande
5.19	Main drive motor fan	Ventilateur du moteur principal
5.20	Speedometer dynamo	Dynamo tachymétrique
6	Controls	Commandes
6.1	Main control push-button panel for chief operator	Pupitre de commande à boutons pour chef opérateur
6.2	Auxiliary control push-button panel for assistant operator	Pupitre de commande auxiliaire pour aide-opérateur
6.3	Switchgear cabinet	Armoire de l'appareillage électrique
7	Safety devices (examples)	Dispositifs de sécurité (exemples)
7.1	Photoelectric cell for lower safety barrier	Cellule photoélectrique inférieure de sécurité
7.2	Photoelectric cell for upper safety barrier	Cellule photoélectrique supérieure de sécurité
8	Miscellaneous	Divers
8.1	Sheet ejector	Extracteur des feuilles
8.2	Control pulleys	Poulies de commande
8.3	Conveying belts	Courroies transporteuses
8.4	Idle rollers	Galets fous
8.5	Transport guide	Guide d'appui sur courroies
8.6	Ejector driving motor	Moteur de commande extracteur
9	Lubrication system	Équipement de lubrification
9.1	Pipes for oil from pump to sliding surfaces	Conduites de refoulement de l'huile de la pompe aux glissières
9.2	Return tank	Boîte de récupération d'huile
9.3	Pipes to return oil to reservoir	Conduites de retour d'huile à la boîte de décantation
10	Examples of work	Exemples de travail
10.1	Slicing of a veneer sheet	Tranchage d'une feuille de placage