

INTERNATIONAL STANDARD

ISO
9566

NORME INTERNATIONALE

First edition
Première édition
1989-08-01

**Woodworking machines — Single-end tenoning
machines with several spindles — Nomenclature**

**Machines à bois — Tenonneuses simples à
plusieurs broches — Nomenclature**



Reference number
Numéro de référence
ISO 9566 : 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 9566 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 9566 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

Woodworking machines — Single-end tenoning machines with several spindles — Nomenclature

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of single-end tenoning machines with several spindles 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 82.1 in ISO 7984¹⁾.

Machines à bois — Tenonneuses simples à plusieurs broches — Nomenclature

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale indique la nomenclature propre aux différentes parties des tenonneuses simples à plusieurs broches, afin d'aider les constructeurs et les utilisateurs dans l'identification de ces parties.

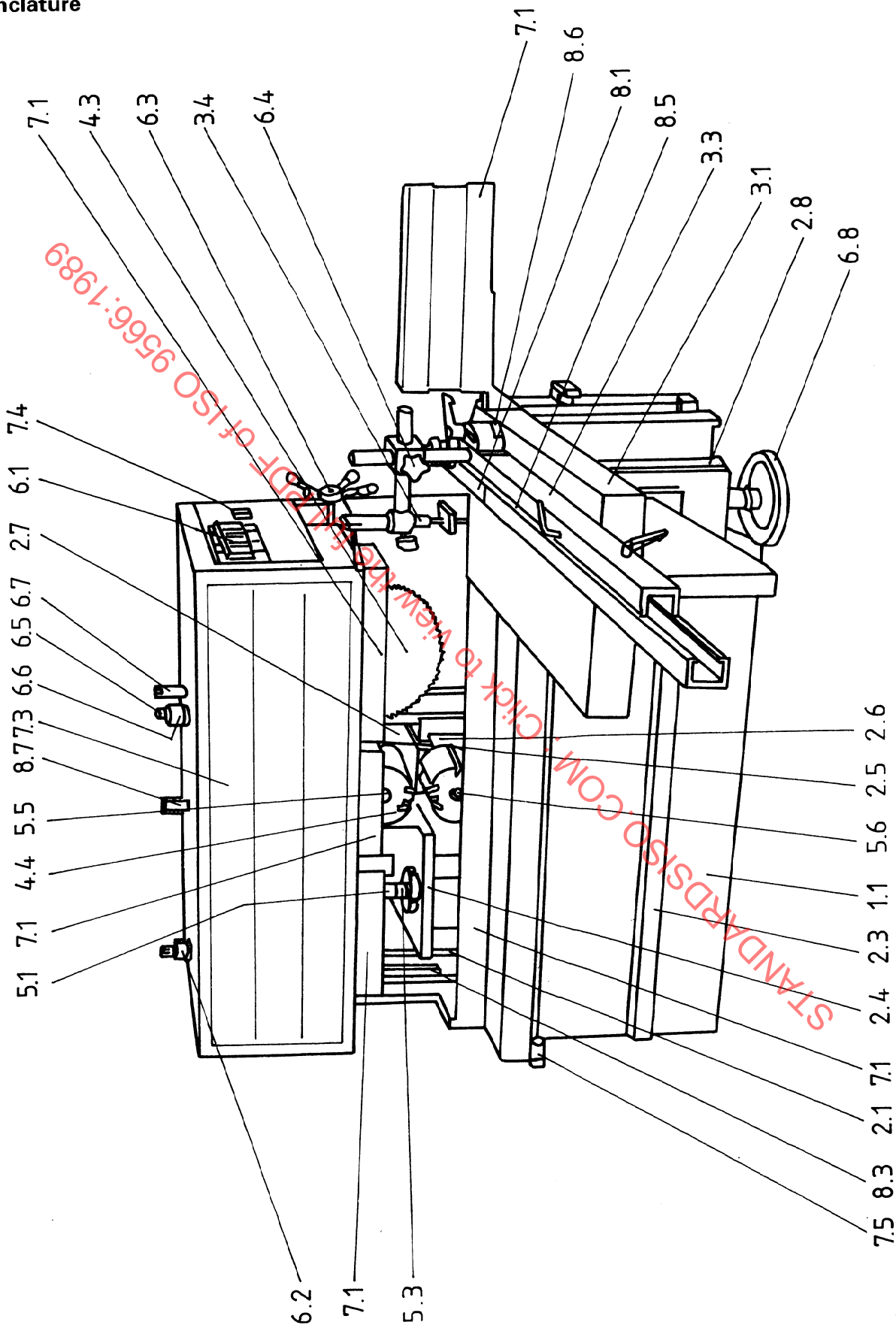
NOTE — En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), cette Norme internationale donne les termes équivalents dans les langues allemande, espagnole et italienne; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne,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

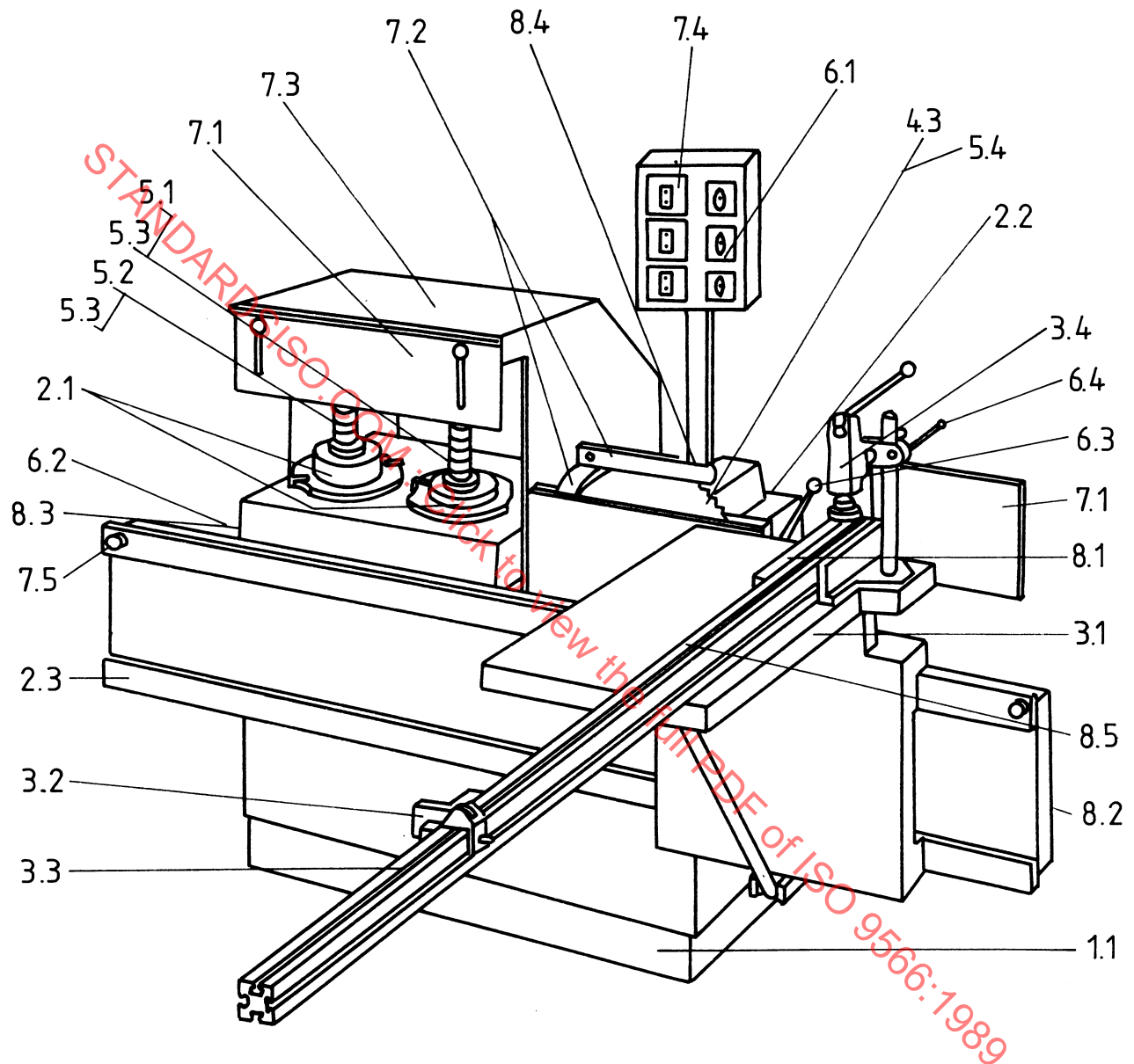
La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 82.1 de l'ISO 7984¹⁾.

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.*

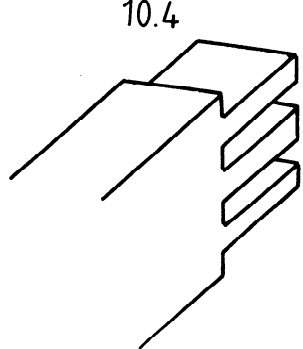
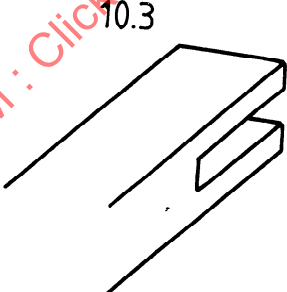
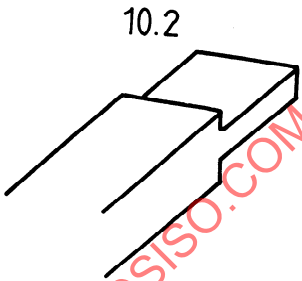
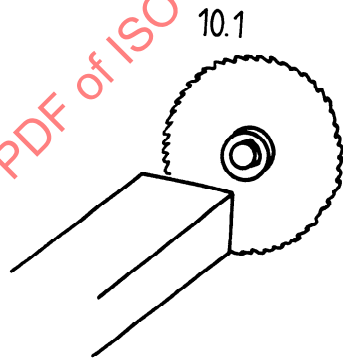
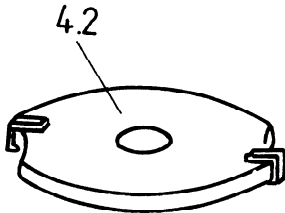
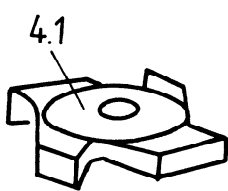
2 Nomenclature





NOTE — This diagram is not intended to show safety devices of these tenoning machines but is provided to illustrate the terms.

NOTE — Le dessin retenu pour les besoins de la nomenclature n'a pas pour objet d'indiquer les protections dont ces tenonneuses doivent être équipées et n'est donné qu'à titre indicatif.



Reference Repère	English Anglais	French Français
	Single-end tenoning machines with several spindles, with tenoning spindles or with scribing and tenoning spindles	Tenonneuses simples à plusieurs broches, avec toupies ou avec toupies et dérouleurs
1	Framework	Ossature
1.1	Main frame	Bâti
2	Feed of workpiece and/or tools	Déplacement des pièces et/ou outils
2.1	Sleeve for vertical adjustment of tenoning spindle(s)	Pièce pour guidage de déplacement vertical de(s) toupie(s)
2.2	Slideway for saw motion	Glissière de déplacement latéral de la scie
2.3	Slideway for table motion	Glissière de déplacement de la table
2.4	Sleeve for horizontal adjustment of tenoning spindle(s)	Pièce pour guidage de déplacement horizontal de(s) toupie(s)
2.5	Slideway for horizontal adjustment of the upper scribing spindle	Glissière de déplacement horizontal de l'outil dérouleur supérieur
2.6	Slideway for horizontal adjustment of the lower scribing spindle	Glissière de déplacement horizontal de l'outil dérouleur inférieur
2.7	Slideway for vertical adjustment of the upper scribing spindle	Glissière de déplacement vertical de l'outil dérouleur supérieur
2.8	Slideway for vertical adjustment of the table	Glissière de déplacement vertical de la table
3	Workpiece support, clamp and guide	Support, maintien et guidage des pièces
3.1	Table	Table
3.2	Workpiece stop	Butée de pièce
3.3	Tenoning fence	Règle de butage
3.4	Clamp	Presseur
4	Tool-holders and tools	Porte-outils et outils
4.1	Tenoning cutter	Outil de toupie
4.2	Tenoning disc	Plateau pour enfourchement
4.3	Saw blade	Lame de scie
4.4	Scribing cutter	Outil dérouleur
5	Workhead and tool drives	Unité de travail et son entraînement
5.1	First tenoning spindle	Première broche de toupie
5.2	Second tenoning spindle	Deuxième broche de toupie
5.3	Spacing collar	Bague entretoise
5.4	Saw spindle	Broche de scie
5.5	Upper scribing spindle	Broche horizontale supérieure
5.6	Lower scribing spindle	Broche horizontale inférieure
6	Controls	Commandes
6.1	Switch	Commutateur
6.2	Control for vertical adjustment of tenoning head	Commande de réglage vertical de(s) la toupie(s)
6.3	Control for horizontal adjustment of saw	Commande de réglage horizontal de la scie
6.4	Control for locking pressure	Commande du blocage du presseur
6.5	Control for horizontal adjustment of the scribing spindle	Commande de réglage de la broche horizontale
6.6	Control for locking horizontal spindle	Commande du blocage de la broche horizontale
6.7	Control for adjustment of the saw	Commande de réglage de la scie
6.8	Control for adjustment of the height of the table	Commande de réglage de la hauteur de la table
7	Safety devices (examples)	Dispositifs de sécurité (exemples)
7.1	Guards	Écran protecteur
7.2	Riving knife and guard	Couteau diviseur et capot
7.3	Guard	Capot de protection
7.4	Emergency stop	Commutateur d'arrêt
7.5	Table stop	Butée d'arrêt de table
8	Miscellaneous	Divers
8.1	Chip breaker	Pare-éclats
8.2	Tool cabinet	Boîte à outils
8.3	Scale for tenoning head	Règle graduée de positionnement de(s) la toupie(s)