

INTERNATIONAL STANDARD

ISO
9536

NORME INTERNATIONALE

First edition
Première édition
1989-06-01

**Woodworking machines — Mortising machines
with oscillating tool action — Nomenclature**

**Machines à bois — Mortaiseuses à outil
oscillant — Nomenclature**



Reference number
Numéro de référence
ISO 9536 : 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 9536 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 9536 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 — Mortising machines with oscillating tool action — Nomenclature

Machines à bois — Mortaiseuses à outil oscillant — Nomenclature

1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of mortising machines with oscillating tool action 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 12.51 in ISO 7984¹⁾.

1 Domaine d'application

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

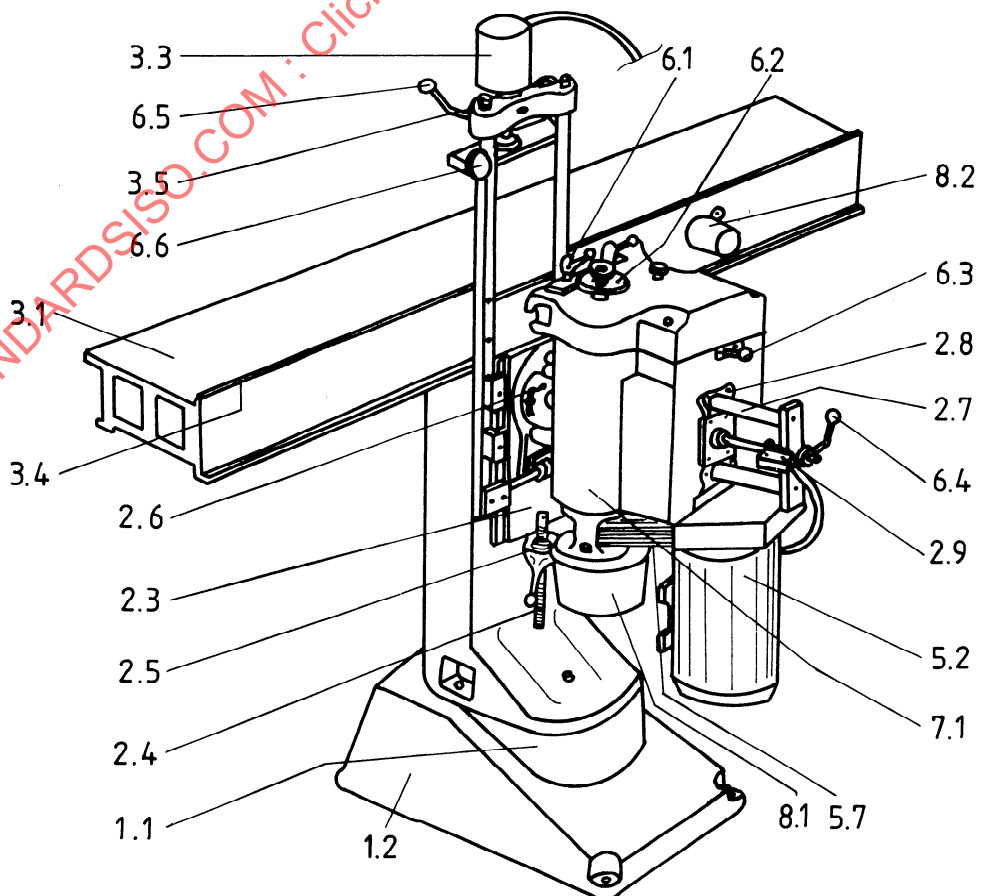
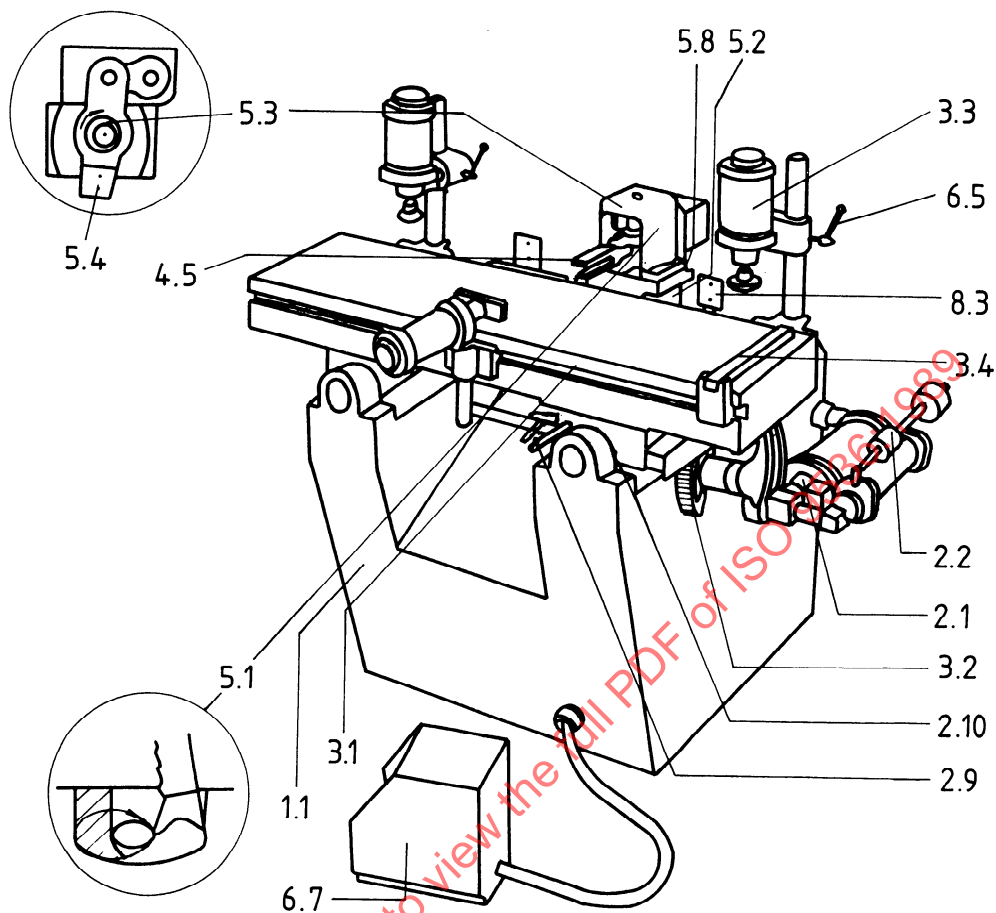
NOTE — En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), cette Norme internationale donne les termes équivalents dans les langues allemande, espagnole et italienne; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne,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

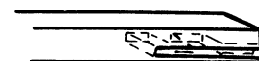
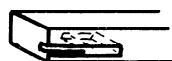
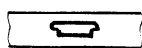
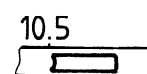
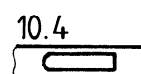
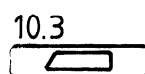
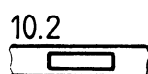
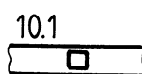
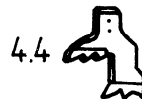
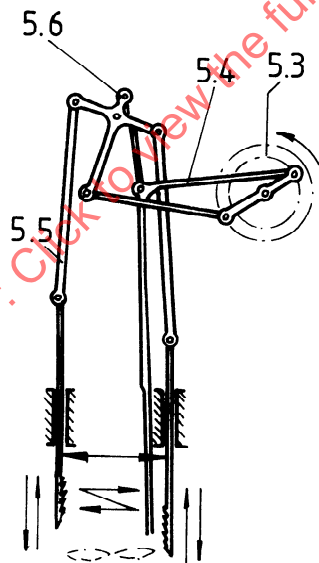
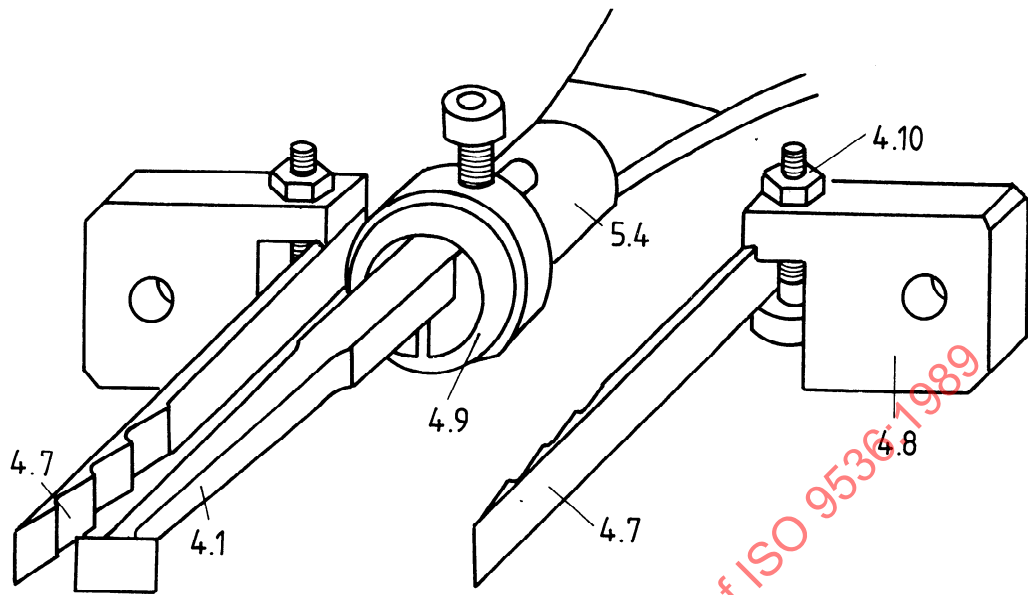
La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 12.51 de l'ISO 7984¹⁾.

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





10.6

10.7

10.8

10.9

Reference Repère	English Anglais	French Français
	Mortising machines with oscillating tool action	Mortaiseuses à outil oscillant
1	Framework	Ossature
1.1	Body	Bâti
1.2	Base	Socle
2	Feed of workpiece and/or tools	Déplacement des pièces et/ou outils
2.1	Table drive roller	Cylindre pour effectuer le déplacement de la table
2.2	Table regulating valve	Valve de régulation du déplacement de la table
2.3	Slide for vertical movement of cutterhead	Glissière de déplacement vertical de l'unité de travail
2.4	Lifting screw (rise and fall screw)	Vis de montée
2.5	Pawl (rise and fall catch)	Cliquet de montée
2.6	Workhead unit pivoting plate	Plaque d'inclinaison de l'unité de travail
2.7	Workhead horizontal slide	Coulisse de déplacement horizontal de l'unité de travail
2.8	Bearing	Coussinet
2.9	Mortise depth stop	Butée de profondeur de pénétration des outils
2.10	Table adjustment	Glissière déplacement table
3	Workpiece support, clamp and guide	Support, maintien et guidage des pièces
3.1	Work-table	Table porte-pièce
3.2	Table stop arrangement	Dispositif de réglage de la position de départ de la table
3.3	Workpiece clamp	Presseur de pièce
3.4	Workpiece stop	Butée pour pièce
3.5	Head-slide column	Colonnes de déplacement des presses
4	Tool-holders and tools	Porte-outils et outils
4.1	Chisel (for mortising)	Bédane
4.2	Chisel with two teeth	Bédane à deux dents
4.3	Chisel with several teeth	Bédane à plusieurs dents
4.4	Stepped mortising tool	Bédane à barbette
4.5	Tool for side-by-side mortise	Bédane double
4.6	Tool for end-to-end mortise	Bédane fer à cheval
4.7	Incising tool (chisel)	Ciseau
4.8	Lateral chisel block	Porte-ciseau latéral
4.9	Chisel locking collar	Collier de serrage du bédane
4.10	Chisel block bolt	Boulon porte-ciseau
5	Workhead and tool drives	Unité de travail et son entraînement
5.1	Mortising head	Tête mortaisage
5.2	Mortising head motor	Moteur d'entraînement de la tête mortaisage
5.3	Eccentric shaft adjustment	Excentrique réglable
5.4	Rod	Bielle
5.5	Lateral rod	Bielle latérale
5.6	Pivot	Pivot
5.7	V-belts	Courroies trapézoïdales
5.8	Head height regulator	Dispositif de réglage de la tête en hauteur
6	Controls	Commandes
6.1	Incising chisel tool adjustments	Commande de réglage des ciseaux
6.2	Mortising chisel adjustment	Commande de réglage du bédane
6.3	Cutter locking lever	Commande de blocage des outils
6.4	Pneumatic pressure regulator	Commande du presseur pneumatique
6.5	Pressure height adjustment	Commande de déplacement vertical du presseur
6.6	Mortise handlever	Levier de pénétration des outils
6.7	Foot pedal	Commande à pédale

Reference Repère	English Anglais	French Français
	Mortising machines with oscillating tool action	Mortaiseuses à outil oscillant
7	Safety devices (examples)	Dispositifs de sécurité (exemples)
7.1	Housing	Carter
8	Miscellaneous	Divers
8.1	Oil reservoir	Bac à huile
8.2	Extraction nozzle	Buse d'aspiration
8.3	Chip-breaker	Brise-copeaux
9	(clause free)	(chapitre libre)
10	Examples of work	Exemples de travail
10.1	Square mortise	Mortaise carrée
10.2	Rectangular mortise	Mortaise rectangulaire
10.3	Mortise with one or two bevelled edges	Mortaise avec une ou deux pentes
10.4	Mortise with one or both ends rounded	Mortaise avec un ou deux bouts arrondis
10.5	Mortise with one or two concave rounded ends	Mortaise avec un ou deux rayons de gorge
10.6	Mortise with one or two reductions	Mortaise avec une ou deux réductions
10.7	Double mortise	Mortaise double
10.8	Mortise with end slot	Mortaise à barbette
10.9	Double mortise with end slot	Mortaise à barbette double

STANDARDSISO.COM : Click to view the full text of ISO 9536:1989