

# INTERNATIONAL STANDARD

**ISO**  
**9537**

# NORME INTERNATIONALE

First edition  
Première édition  
1989-08-01

---

---

**Woodworking machines — Single-end edge  
bonding machines — Nomenclature**

**Machines à bois — Machines à plaquer sur  
chants, une face — Nomenclature**



Reference number  
Numéro de référence  
ISO 9537 : 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 9537 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 9537 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 9537:1989

## Woodworking machines — Single-end edge bonding machines — Nomenclature

## Machines à bois — Machines à plaquer sur chants, une face — Nomenclature

### 1 Scope

This International Standard specifies the nomenclature appropriate to the various parts of single-end edge bonding 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 and Italian languages; these are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN) 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 83.151 in ISO 7984<sup>1)</sup>.

### 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale indique la nomenclature propre aux différentes parties des machines à plaquer sur chants, une face, afin d'aider les constructeurs et les utilisateurs dans l'identification de ces parties.

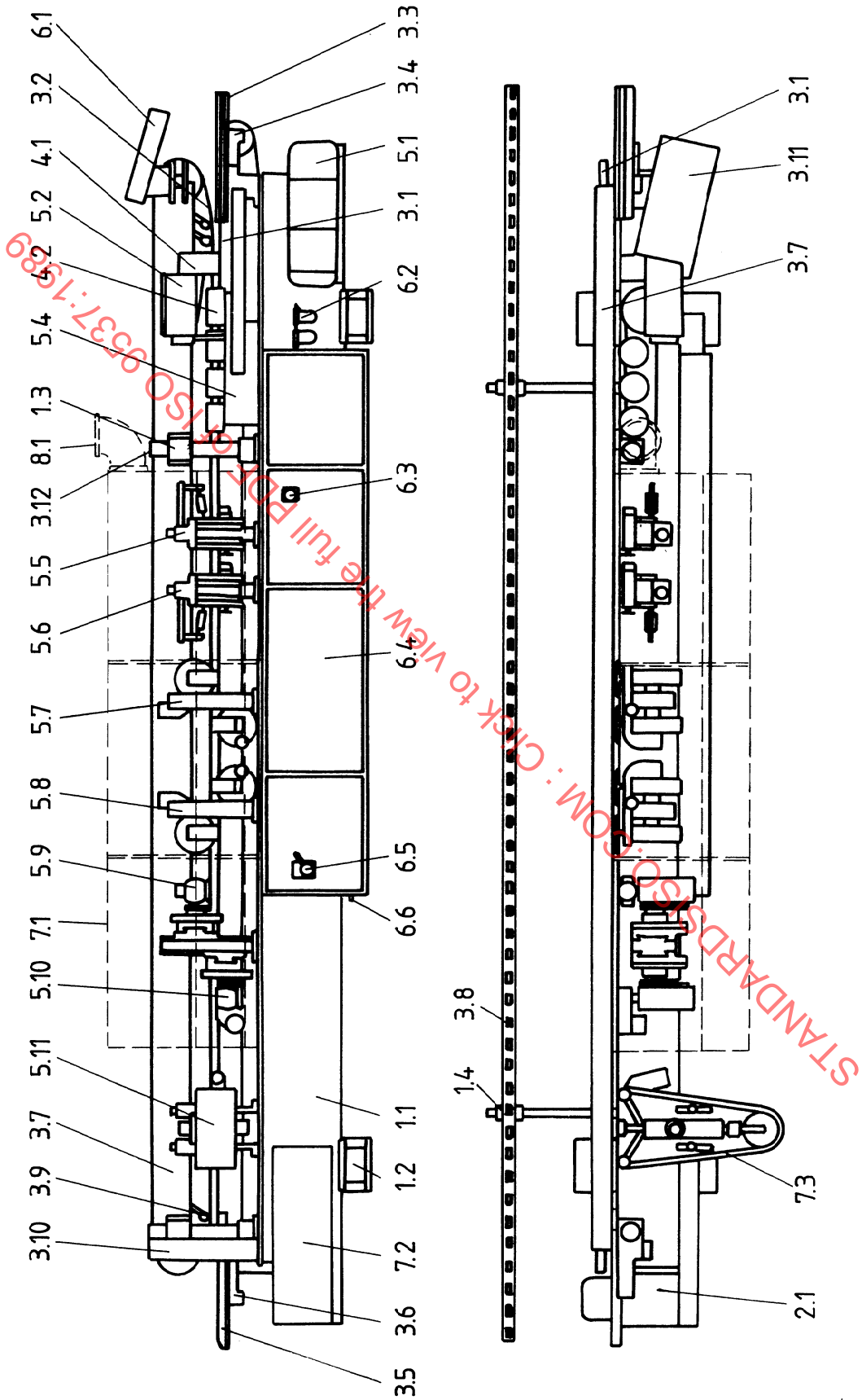
NOTE — En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais et français), cette Norme internationale donne les termes équivalents dans les langues allemande et italienne; ces termes sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN) et de l'Italie (UNI). Toutefois, seuls les termes donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

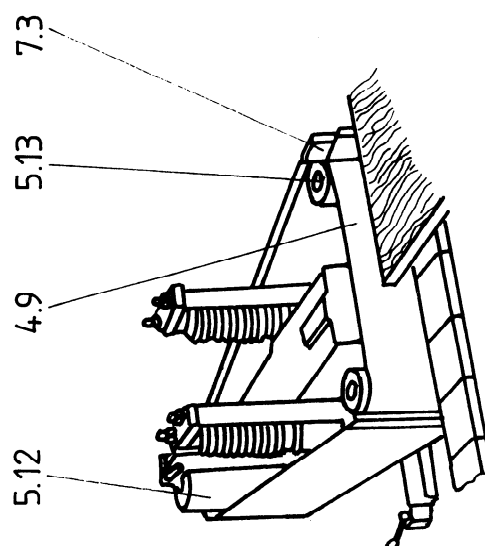
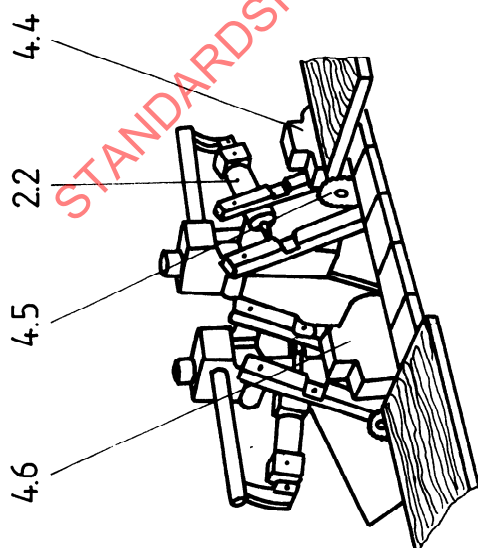
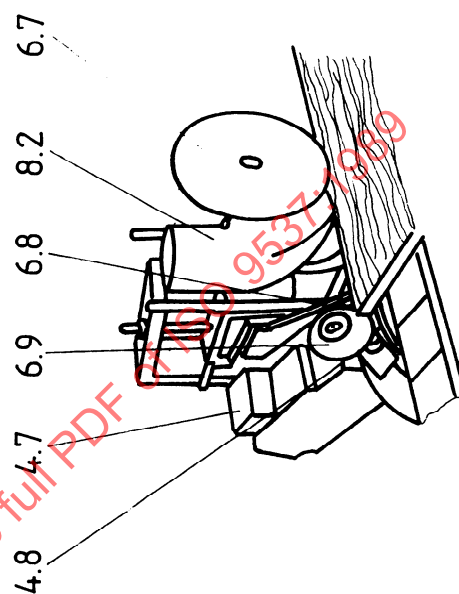
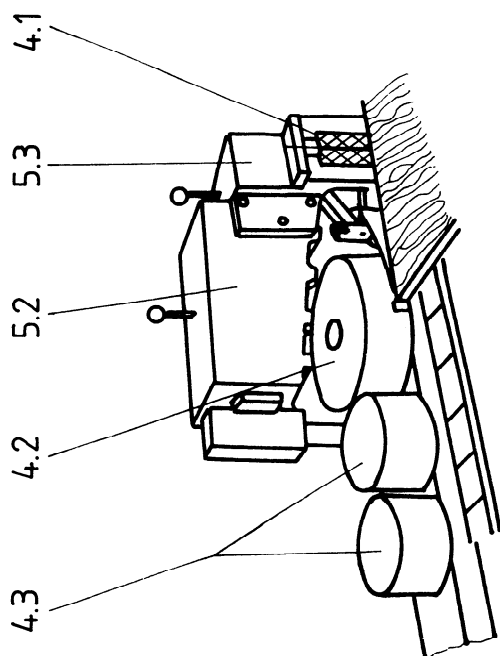
La présente Norme internationale s'applique aux machines désignées sous le numéro 83.151 de l'ISO 7984<sup>1)</sup>.

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





| Reference<br>Repère | English<br>Anglais                        | French<br>Français                           |
|---------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------|
|                     | Single-end edge bonding machines          | Machines à plaquer sur chants,<br>une face   |
| <b>1</b>            | <b>Framework</b>                          | <b>Bâti</b>                                  |
| 1.1                 | Main frame                                | Bâti machine                                 |
| 1.2                 | Base                                      | Pied machine                                 |
| 1.3                 | Support frame for top pressure belt       | Support presseur supérieur                   |
| 1.4                 | Guide and support for workpiece location  | Guidage et support barre porte-pièces        |
| <b>2</b>            | <b>Feed of workpiece and/or tools</b>     | <b>Avance des pièces et/ou outils</b>        |
| 2.1                 | Main drive                                | Entraînement principal                       |
| 2.2                 | Saw actuating cylinder                    | Cylindre de coupe                            |
| <b>3</b>            | <b>Workpiece support, clamp and guide</b> | <b>Appui, maintien et guidage des pièces</b> |
| 3.1                 | Transport chain                           | Chaîne d'entraînement                        |
| 3.2                 | V-belt for top pressure beam              | Courroie trapézoïdale presseur               |
| 3.3                 | In-feed fence                             | Guide entrée                                 |
| 3.4                 | Bearing bracket in-feed                   | Palier entrée                                |
| 3.5                 | Out-feed fence                            | Guide sortie                                 |
| 3.6                 | Bearing bracket out-feed                  | Palier sortie                                |
| 3.7                 | Top pressure beam                         | Presseur supérieur                           |
| 3.8                 | Workpiece support                         | Barre porte-pièces                           |
| 3.9                 | Jockey roller                             | Levier porte-rouleau                         |
| 3.10                | Top pressure drive belt                   | Entraînement du presseur supérieur           |
| 3.11                | Magazine                                  | Magasin                                      |
| 3.12                | Top pressure belt height adjustment       | Réglage en hauteur du presseur               |
| <b>4</b>            | <b>Tool-holders and tools</b>             | <b>Porte-outils et outils</b>                |
| 4.1                 | Gluing roller                             | Rouleau encolleur                            |
| 4.2                 | Driven pre-pressure roller                | Rouleau pré-presseur entraîné                |
| 4.3                 | Non-driven post-pressure rollers          | Rouleaux post-presseurs non entraînés        |
| 4.4                 | Front end trimming motor                  | Premier moteur de coupe en bout              |
| 4.5                 | Saw blade                                 | Outil de coupe                               |
| 4.6                 | Rear end trimming motor                   | Deuxième moteur de coupe en bout             |
| 4.7                 | Cutter motor, lower                       | Moteur de fraisage inférieur                 |
| 4.8                 | Cutter                                    | Outil de fraisage                            |
| 4.9                 | Sanding belt                              | Bande de ponçage                             |
| <b>5</b>            | <b>Workhead and tool drives</b>           | <b>Unité de travail et son entraînement</b>  |
| 5.1                 | Frequency changer                         | Changeur de fréquence                        |
| 5.2                 | Glue reservoir                            | Bac à colle                                  |
| 5.3                 | Front edge of glue reservoir              | Partie antérieure du bac à colle             |
| 5.4                 | Pressure zone                             | Zone de pression                             |
| 5.5                 | Front end trimming saw                    | Unité de coupe en bout, chant antérieur      |
| 5.6                 | Rear end trimming saw                     | Unité de coupe en bout, chant postérieur     |
| 5.7                 | Cutter rotating in feed direction         | Unité de fraisage dans le sens de l'avance   |
| 5.8                 | Cutter rotating in contra-feed direction  | Unité de fraisage contre le sens de l'avance |
| 5.9                 | Upper universal cutter head               | Unité de fraisage universelle supérieure     |
| 5.10                | Bottom universal cutter head              | Unité de fraisage universelle inférieure     |
| 5.11                | Sanding unit                              | Unité de ponçage                             |
| 5.12                | Sanding motor                             | Moteur de ponçage                            |
| 5.13                | Guide roller                              | Poulie de renvoi                             |
| <b>6</b>            | <b>Controls</b>                           | <b>Commandes</b>                             |
| 6.1                 | Console                                   | Pupitre de commande                          |
| 6.2                 | Compressed air connection                 | Raccordement pneumatique                     |
| 6.3                 | Transformer switch                        | Commutateur du changeur de fréquence         |
| 6.4                 | Cabinet                                   | Armoire de commande                          |
| 6.5                 | Master switch                             | Interrupteur principal                       |
| 6.6                 | Electrical connection                     | Raccordement électrique                      |
| 6.7                 | Cutterhead-follower roll, top             | Unité de fraisage, rouleau palpeur supérieur |
| 6.8                 | Cutterhead-follower roll, bottom          | Unité de fraisage, rouleau palpeur inférieur |
| 6.9                 | Cutterhead-follower roll, side            | Unité de fraisage, rouleau palpeur latéral   |

| Reference<br>Repère | English<br>Anglais                               | French<br>Français                          |
|---------------------|--------------------------------------------------|---------------------------------------------|
|                     | Single-end edge bonding machines                 | Machines à plaquer sur chants,<br>une face  |
| 7                   | <b>Safety devices</b> (examples)                 | <b>Dispositifs de sécurité</b> (exemples)   |
| 7.1                 | Machine guard                                    | Carénage machine                            |
| 7.2                 | Chain guard, main drive                          | Carter de chaîne, entraînement principal    |
| 7.3                 | Sanding belt guard                               | Carénage unité de ponçage                   |
| 8                   | <b>Miscellaneous</b>                             | <b>Divers</b>                               |
| 8.1                 | Extraction connection, central extraction        | Buse d'aspiration, aspiration centralisée   |
| 8.2                 | Extraction connection, hood for cutterhead       | Buse d'aspiration, unité de fraisage        |
| 9                   | (clause free)                                    | (chapitre libre)                            |
| 10                  | <b>Examples of work</b>                          | <b>Exemples de travail</b>                  |
| 10.1                | Gluing and trimming of edges of wood<br>lippings | Placage et usinage d'alaises en bois massif |
| 10.2                | Gluing and trimming of veneer edges              | Placage et usinage de chants de placage     |
| 10.3                | Gluing and trimming of edges of synthetics       | Placage et usinage de chants de plastique   |

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 9537:1989