

# NORME INTERNATIONALE

**ISO**  
**8764-2**

Première édition  
1992-12-01

---

---

## Tournevis pour vis à empreinte cruciforme —

### Partie 2:

Spécifications générales, longueurs des lames  
et marquage des tournevis à main

(standards.iteh.ai)

*Screwdrivers for cross-recessed head screws —*

*Part 2: General requirements, lengths of blades and marking of  
hand-operated screwdrivers*



Numéro de référence  
ISO 8764-2:1992(F)

## 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 vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 8764-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 10, *Outils de manoeuvre des vis et écrous*.

L'ISO 8764 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Tournevis pour vis à empreinte cruciforme*:

- *Partie 1: Extrémités de tournevis*
- *Partie 2: Spécifications générales, longueurs des lames et marquage des tournevis à main*

L'annexe A de la présente partie de l'ISO 8764 est donnée uniquement à titre d'information.

# Tournevis pour vis à empreinte cruciforme —

## Partie 2:

### Spécifications générales, longueurs des lames et marquage des tournevis à main

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 8764 fixe les spécifications générales, les longueurs des lames et le marquage des tournevis à main pour vis à empreinte cruciforme de types H et Z tels que définis dans l'ISO 4757.

Les spécifications des extrémités des lames sont données dans l'ISO 8764-1.

NOTE 1 Les tournevis pour vis à empreinte cruciforme sont répertoriés sous le numéro 106 dans l'ISO 1703:1983.

#### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 8764. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 8764 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 272:1982, *Éléments de fixation — Produits hexagonaux — Dimensions des surplats.*

ISO 4759-1:1978, *Tolérances pour éléments de fixation — Partie 1: Boulons, vis et écrous de diamètre de filetage compris entre 1,6 (inclus) et 150 mm (inclus) et de niveaux de finition A, B et C.*

ISO 8764-1:1992, *Tournevis pour vis à empreinte cruciforme — Partie 1: Extrémités de tournevis.*

#### 3 Spécifications générales

Le matériau, la forme et la finition du manche doivent permettre une utilisation dans les conditions normales.

Le manche et la lame ne doivent présenter ni rugosité ni défauts qui pourraient occasionner un accident à l'utilisation.

#### 4 Longueurs des lames

Les longueurs des lames sont données dans le tableau 1 selon les numéros d'empreinte correspondant aux extrémités de tournevis (types PH et PZ) telles que définies dans l'ISO 8764-1.

NOTE 2 Les figures 1 et 2 ne sont données qu'à titre d'exemples. Elles ne doivent en rien influencer la conception des outils.

**Tableau 1 — Longueurs des lames de tournevis pour vis à empreinte cruciforme**

Dimensions en millimètres

Extrémités de tournevis de types PH et PZ pour empreinte n°	$l$ +5 0	
	Série A	Série B
0		60
1	25 (35)	75 (80)
2	25 (35)	100
3		150
4		200

NOTE — Les dimensions entre parenthèses ne sont pas recommandées.

À partir de l'empreinte n° 2, la réalisation des tournevis avec hexagone conducteur près du manche est autorisée (voir figure 2): la cote surplats  $s$  et les tolérances correspondantes doivent être conformes à l'ISO 272 et à l'ISO 4759-1. La dimension  $h_{\min}$  est déterminée par la relation

$$h_{\min} = 0,5 s$$

### 5 Marquage

Les marquages du type d'extrémité (PZ ou PH), du numéro d'empreinte et de la marque commerciale doivent être lisibles et indélébiles dans les conditions normales d'utilisation. L'indication de la longueur de la lame est optionnelle, mais si elle est donnée, ce doit être la longueur nominale donnée dans le tableau 1.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

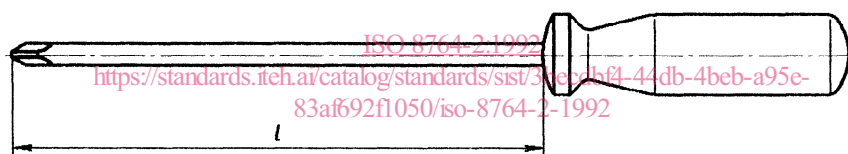


Figure 1

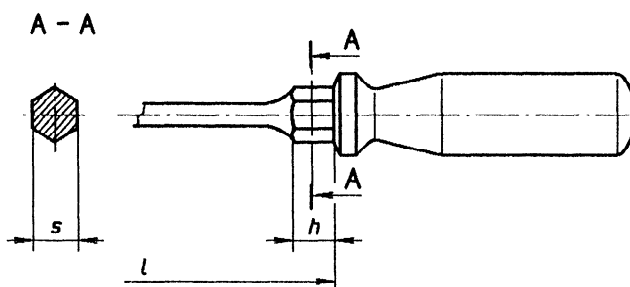


Figure 2

**Annexe A**  
(informative)

**Bibliographie**

- [1] ISO 1703:1983, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Nomenclature.*
- [2] ISO 4757:1983, *Empreintes cruciformes pour vis.*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 8764-2:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3becdbf4-44db-4beb-a95e-83af692f1050/iso-8764-2-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3becdbf4-44db-4beb-a95e-83af692f1050/iso-8764-2-1992>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 8764-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3becdbf4-44db-4beb-a95e-83af692f1050/iso-8764-2-1992>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 8764-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3becdbf4-44db-4beb-a95e-83af692f1050/iso-8764-2-1992>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 8764-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3becdbf4-44db-4beb-a95e-83af692f1050/iso-8764-2-1992>

---

---

**CDU 621.883.7:621.882.215.6**

**Descripteurs:** outil d'assemblage, outil à main, tournevis, lame de tournevis, spécification, dimension, longueur, marquage.

Prix basé sur 3 pages

---

---