
**Outils de manœuvre pour vis et écrous —
Tournevis pour vis à tête fendue —**

Partie 1:
Extrémités de tournevis à main et à machine

iTeh STANDARD PREVIEW
*Assembly tools for screws and nuts — Screwdrivers for slotted-head
screws —*
(standards.iteh.ai)
Part 1: Tips for hand- and machine-operated screwdrivers

ISO 2380-1:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997>



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 2380-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 10, *Outils de manœuvre pour vis et écrous, pinces et tenailles*.

Cette deuxième édition ~~annule et remplace la première édition~~ (ISO 2380-1:1989), dont elle constitue une ~~révision technique~~.

L'ISO 2380 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Tournevis pour vis à tête fendue*

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

© ISO 1997

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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.

Organisation internationale de normalisation
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse
Internet Central@iso.ch
X.400 c=ch; a=400net; p=iso; o=isocs; s=central

Imprimé en Suisse

Outils de manœuvre pour vis et écrous — Tournevis pour vis à tête fendue —

Partie 1: Extrémités de tournevis à main et à machine

1 Domaine d'application

La présente partie de ISO 2380 établit la désignation, spécifie les formes et prescrit les dimensions des extrémités de tournevis à main et à machine pour vis à tête fendue. Elle donne également les spécifications techniques et les conditions d'essai des tournevis et, dans le cas des tournevis à main, précise le couple auquel doit résister l'assemblage lame-manche.

2 Désignation des extrémités

La désignation des extrémités doit comprendre, dans l'ordre:

- a) «Extrémité»; [ISO 2380-1:1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997)
- b) la référence à la présente partie de l'ISO 2380; <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997>
- c) le type;
- d) l'épaisseur nominale, a , en millimètres;
- e) la largeur nominale, b , en millimètres.

EXEMPLE

Une extrémité, type A, d'épaisseur nominale 1,2 mm et de largeur nominale 8 mm est désignée comme suit:

Extrémité ISO 2380-1 A 1,2 × 8

3 Formes et dimensions des extrémités

3.1 Formes

Le choix de la forme de l'extrémité de tournevis est laissé à l'initiative du fabricant.

3.2 Dimensions

Seules les dimensions représentées aux figures 1 et 2 et prescrites dans les tableaux 1 et 2 doivent être respectées.

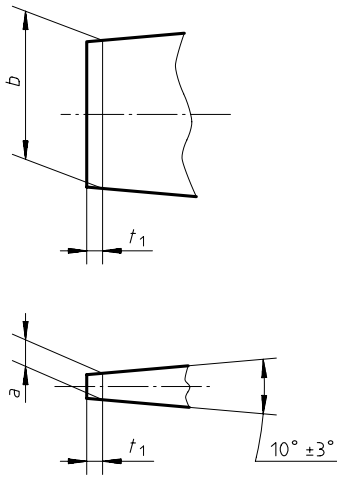


Figure 1 — Type A, seulement pour tournevis à main

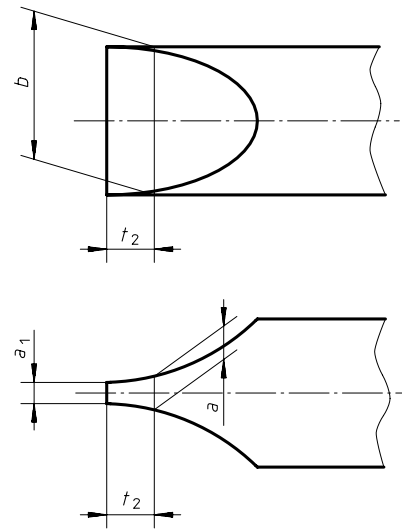


Figure 2 — Type B, pour tournevis à main, et type C pour tournevis à machine

Tableau 1 — Extrémités de tournevis à main, types A et B

ISO 2380-1:1997

Épaisseur nominale <i>a</i>	Largeur nominale <i>b</i>	Tolérances sur			<i>t</i> ₁	<i>a</i> ₁ ¹⁾ min.	<i>t</i> ₂	Couple d'essai <i>M</i> _{min} N·m
		Types A et B	Type A	Type B				
0,4	2	+ 0,06 - 0,02	h14	h13	0,2	0,3	0,7	0,3
	2,5							0,4
0,5	3	+ 0,06 - 0,02	h14	h13	0,3	0,4	0,9	0,7
0,6	3							1,1
	0,6	3,5	+ 0,06 - 0,04	h14	h13	0,4	0,5	1,1
0,8		4						
	1	4,5	+ 0,06 - 0,04	h14	h13	0,5	0,6	1,4
5,5		1,8						
1,2	6,5	± 0,06	h14	h13	0,6	0,8	1,8	4,5
	8							5,5
1,2	8	± 0,06	h14	h13	0,7	1	2,2	9,4
	1,6							11,5
1,6	8	± 0,06	h14	h13	1	1,3	2,9	20,5
	2							48
2	12	± 0,06	h14	h13	1,2 1,6	3,6	4,5	87,5
2,5	14				1,5	2		

1) $a_1 \leq a$

Tableau 2 — Extrémités de tournevis à machine, type C

Dimensions en millimètres

Épaisseur nominale <i>a</i>	Largeur nominale <i>b</i>	Tolérances sur		$a_1^{1)}$ min.	t_2	Couple d'essai M_1 , min N·m
		<i>a</i>	<i>b</i>			
0,4	2	+0,04 0	h11	0,3	0,7	0,35
	2,5					0,45
0,5	3			0,4	0,9	0,8
	4					1,1
0,6	3,5			0,5	1,1	1,4
	4,5					1,8
0,8	4			0,6	1,4	2,9
	5,5					3,9
1	5,5			0,8	1,8	6,2
1,2	6,5			± 0,03	h12	1
	8	12,9				
1,6	8	1,3	2,9			22,9
	10					28,7
2	12	1,6	3,6			53,8
2,5	14	2	4,5			98

1) $a_1 \leq a$

4 Spécifications techniques et conditions d'essai des tournevis

4.1 Dureté

Les tournevis à main doivent avoir une dureté minimale de 50 HRC sur une longueur minimale de $3 \times b$ à partir de l'extrémité de la lame et, pour les tournevis à machine, une dureté minimale de 56 HRC sur toute leur longueur.

4.2 Conditions d'essai sur les lames ou embouts

Après l'essai avec les couples d'essai minimaux M et M_1 , exprimés en newtons mètres, donnés dans les tableaux 1 et 2, les lames ou embouts de tournevis ne doivent présenter ni criques ou cassures, ni déformations permanentes, susceptibles de nuire à leur utilisation.

NOTE Les couples d'essai minimaux ont été calculés à l'aide des formules

$$M = ba^2$$

et

$$M_1 = 1,12 ba^2$$

où

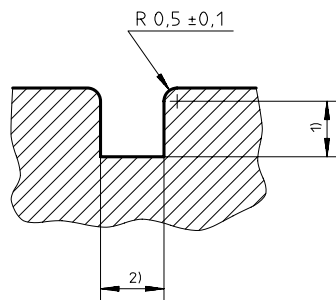
a est l'épaisseur nominale de l'extrémité, exprimée en millimètres;

b est la largeur nominale de l'extrémité, exprimée en millimètres.

Lors de l'essai de couple, il est nécessaire d'utiliser un équipement spécial. Le couple d'essai doit être appliqué de façon progressive et continue. L'essai doit être poursuivi jusqu'à l'obtention du couple *M* ou *M*₁, ou jusqu'à la rupture de la lame ou de l'embout. Le tranchant de la lame ou de l'embout doit être introduit jusqu'au fond de la fente. Aucun couple de flexion ne doit apparaître lors de l'essai.

Les disques d'essai (voir figure 3) doivent avoir une dureté d'au moins 64 HRC et avoir une résistance telle qu'aucune déformation ne puisse se produire pendant les essais.

Dimensions en millimètres



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1) Pour le type A:

*t*₁ H10

Pour les types B et C:

*t*₂ H13

2) *a* C9

ISO 2380-1:1997
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997>

Figure 3 — Disques d'essai

4.3 Couples d'essai de l'assemblage lame-manche (tournevis à main)

Le couple auquel doit résister l'assemblage de la lame dans le manche est fonction du couple d'essai de la lame comme indiqué dans le tableau 3.

Tableau 3 — Couples d'essai

<i>M</i> ≤ 26	<i>M</i> ' > <i>M</i>
<i>M</i> > 26	<i>M</i> ' > 30 ¹⁾
1) Dans le cas où le manche comporte un trou pour le passage d'une broche, le couple d'assemblage lame-manche doit être supérieur au couple demandé à la lame.	
NOTE — Il convient que le serrage du manche dans le dispositif d'essai n'ait pas pour effet de modifier les caractéristiques de l'assemblage que l'on désire vérifier.	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2380-1:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2380-1:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b572ca2f-a17b-4c34-a34b-6863ce5bfa5/iso-2380-1-1997>

ICS 25.140.01

Descripteurs: outil, outil à main, outil mécanique, tournevis, lame de tournevis, spécification, dimension, forme, essai, désignation.

Prix basé sur 4 pages
