

---

---

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

Partie 2:  
**Spécifications générales, longueurs des  
lames et marquage des tournevis à main**

iTeh STANDARD PREVIEW

*Assembly tools for screws and nuts — Screwdrivers for slotted-head screws*

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c930e141-39c9-4242-97a1-0c6ef7154a8d/iso-2380-2-2000>



**PDF – Exonération de responsabilité**

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

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

ISO 2380-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c930e141-39c9-4242-97a1-0c6ef7154a8d/iso-2380-2-2000>

© ISO 2000

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax. + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.ch](mailto:copyright@iso.ch)  
Web [www.iso.ch](http://www.iso.ch)

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments de la présente partie de l'ISO 2380 peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

La Norme internationale ISO 2380-2 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 2380-2:1992), 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*

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

ISO 2380-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c930e141-39c9-4242-97a1-0c6ef7154a8d/iso-2380-2-2000>

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

## Partie 2:

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

### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 2380 spécifie les spécifications générales, les longueurs des lames et le marquage des tournevis à main pour vis à tête fendue telles que spécifiées dans l'ISO 4759-1.

Les spécifications des extrémités des lames sont données dans l'ISO 2380-1.

NOTE Les tournevis pour vis à tête fendue sont répertoriés sous le numéro 101 dans l'ISO 1703:1983 [1].

### 2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 2380. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de l'ISO 2380 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de l'ISO et de la CEI possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

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

ISO 2380-1, *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Tournevis pour vis à tête fendue — Partie 1: Extrémités de tournevis à main et à machine.*

ISO 4759-1, *Tolérances des éléments de fixation — Partie 1: Vis, goujons et écrous — Grades A, B et C.*

### 3 Spécification 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 du tournevis.

Les spécifications du couple d'essai de l'assemblage lame-manche doivent être telles que données dans l'ISO 2380-1.

### 4 Longueurs des lames

Les longueurs des lames sont spécifiées dans le Tableau 1 en fonction des dimensions nominales de l'extrémité des tournevis (voir Figure 1). Quatre séries de longueurs sont retenues.

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

À partir de l'extrémité de dimensions nominales 1 mm × 5,5 mm, la réalisation de 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<sub>min</sub>* est déterminée par la relation

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

Tableau 1 — Lames de tournevis pour vis à tête fendue

Dimensions en millimètres

Dimensions nominales de l'extrémité de tournevis conformément à l'ISO 2380-1		<i>l</i> +5 0 Séries			
<i>a</i>	<i>b</i>	A	B	C	D
0,4	2	40			
	2,5	50	75	100	
0,5	3	50	75	100	
0,6	3	75	100	125	
	3,5	25 (35)	75	100	125
0,8	4	25 (35)	75	100	125
1	4,5	25 (35)	100	125	150
	5,5	25 (35)	100	125	150
1,2	6,5	25 (35)	100	125	150
	8	25 (35)	125	150	175
1,6	8		125	150	175
	10		150	175	200
2	12		150	200	250
2,5	14		200	250	300

NOTE Les longueurs entre parenthèses ne sont pas recommandées.

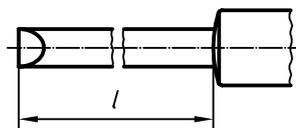


Figure 1

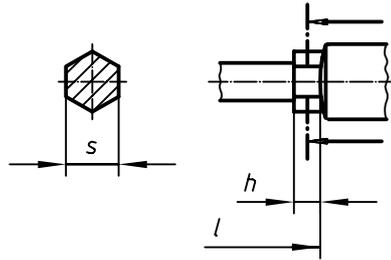


Figure 2

## 5 Marquage

Le marquage des dimensions nominales  $a$  et  $b$  et 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 c'est la dimension nominale figurant dans le Tableau 1 qui doit être indiquée.

## 6 Désignation

Un tournevis conforme à la présente partie de l'ISO 2380 doit être désigné par

- «Tournevis»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 2380, c'est-à-dire ISO 2380-2;
- la série de tournevis (A, B, C ou D);
- l'extrémité de tournevis, conformément à l'ISO 2380-1;
- la lettre capitale H, dans le cas d'un hexagone conducteur près du manche.

EXEMPLE 1 Un tournevis série A, de dimensions nominales d'extrémité 1,2 mm × 8 mm, sans hexagone conducteur est désigné comme suit:

**Tournevis ISO 2380-2 A 1,2 × 8**

EXEMPLE 2 Un tournevis série A, de dimensions nominales d'extrémité 1,2 mm × 8 mm, avec un hexagone conducteur est désigné comme suit:

**Tournevis ISO 2380-2 A 1,2 × 8-H**

## Bibliographie

- [1] ISO 1703:1983, *Outils de manœuvre pour vis et écrous — Nomenclature.*

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

ISO 2380-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c930e141-39c9-4242-97a1-0c6ef7154a8d/iso-2380-2-2000>

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

ISO 2380-2:2000

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c930e141-39c9-4242-97a1-0c6ef7154a8d/iso-2380-2-2000>