
Norme internationale



2336

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Lames de scies droites à métaux, à main et à machine — Dimensions pour longueurs jusqu'à 450 mm et pas jusqu'à 6,3 mm

Hand and machine hacksaw blades — Dimensions for lengths up to 450 mm and pitches up to 6,3 mm

Deuxième édition — 1980-12-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2336:1980](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>

CDU 621.93.023

Réf. n° : ISO 2336-1980 (F)

Descripteurs : outil pour travail des métaux, scie droite à métaux, lame, dimension.

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 confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

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.

La Norme internationale ISO 2336 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*. La première édition (ISO 2336-1972) avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Roumanie
Allemagne, R. F.	Inde	Royaume-Uni
Australie	Irlande	Suède
Belgique	Israël	Suisse
Corée, Rép. de	Italie	Tchécoslovaquie
Égypte, Rép. arabe d'	Japon	Thaïlande
France	Pays-Bas	Turquie
Grèce	Pologne	URSS

Le comité membre du pays suivant l'avait désapprouvée pour des raisons techniques :

USA

Cette deuxième édition, qui annule et remplace l'ISO 2336-1972, incorpore le projet d'Amendement 1, qui a été soumis aux comités membres en novembre 1978, et qui a été approuvé par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Suède
Allemagne, R. F.	Inde	Suisse
Autriche	Israël	Tchécoslovaquie
Belgique	Italie	Turquie
Bulgarie	Japon	URSS
Chili	Pologne	Yougoslavie
Espagne	Roumanie	
France	Royaume-Uni	

Le comité membre du pays suivant l'a désapprouvé pour des raisons techniques :

Australie

Lames de scies droites à métaux, à main et à machine — Dimensions pour longueurs jusqu'à 450 mm et pas jusqu'à 6,3 mm

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions des lames de scies droites à métaux, tant à main qu'à machine.

Elle est valable pour les lames à une seule denture, de longueur égale ou inférieure à 450 mm, et dont le pas n'est pas supérieur à 6,3 mm (ou 4 dents dans 25 mm).¹⁾

Des directives concernant les lames de scies de dimensions moins recommandées sont données en Annexe.

2 Désignation

La désignation d'une lame de scie droite à métaux comprend, dans l'ordre, les dimensions suivantes, en millimètres :

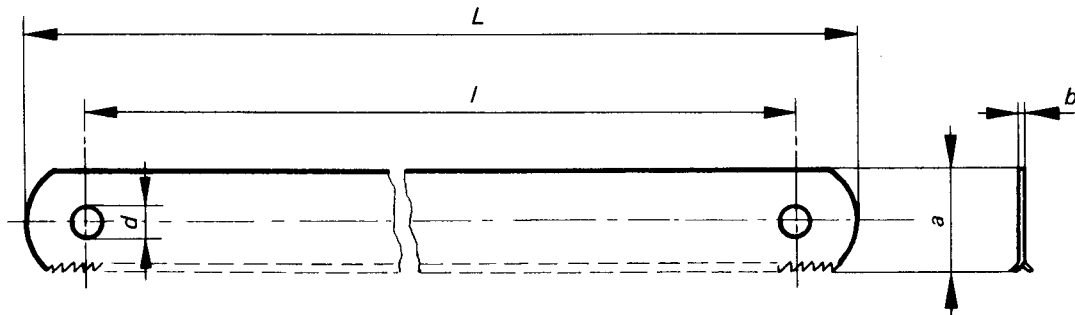
- la longueur de la lame l ;
- la largeur a ;
- l'épaisseur b ;
- le pas P , éventuellement complété par l'indication, entre parenthèses, du nombre de dents N dans 25 mm.

Exemple de désignation d'une lame de scie droite à métaux de longueur 300 mm, de largeur 25 mm, d'épaisseur 1,25 mm et de pas 2,5 mm :

Lame de scie droite à métaux : $300 \times 25 \times 1,25 \times 2,5$
ou $300 \times 25 \times 1,25 \times 2,5 (10)$

¹⁾ Les lames de longueurs plus grandes ou de pas supérieurs, ainsi que celles à double denture, feront l'objet de Normes internationales ultérieures.

3 Dimensions et nombre de dents



La longueur de la lame l est la distance comprise entre les centres des trous de goupille. Il est recommandé de placer ces trous à égale distance des extrémités de la lame.

3.1 Lames de scies à main

Tableau 1

Dimensions en millimètres

l ± 2	a	b	Espacement de la denture ¹⁾		L max.	d H 14
			P	N		
300	12,5	0,63	0,8	32	315	4
			1,0	24		
			1,4	18		

ISO 2336:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/19f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>

3.2 Lames de scies à machine

Tableau 2

Dimensions en millimètres

l ± 2	a	b	Espacement de la denture ¹⁾		L max.	d H 14
			P	N		
300	25	1,25	1,8	14	330	8,2
			2,5	10		
350	25	1,25	1,8	14	380	8,2
			2,5	10		
	32	1,60	2,5	10		
400	32	1,60	4,0	6	430	8,2
			2,5	10		
	40	2,00	4,00	6		
			6,3	4		
450	32	1,60	2,5	10	485	10,2
			4,0	6		
	40	2,00	4,0	6		
			6,3	4		

1) P = pas en millimètres.

N = nombre de dents dans 25 mm.

2) Le diamètre d des trous de fixation des lames de scies à machine, ci-dessus mentionné, a été unifié aux États-Unis à 0,281 in, soit 7,1 mm.

Annexe

Dimensions moins recommandées

En cas de nécessité de maintien, dans les normes nationales, d'autres dimensions répondant encore à une certaine demande, il est recommandé de spécifier qu'elles ne sont pas conformes à la présente Norme internationale, et de se limiter, pour les dimensions, aux combinaisons des seuls éléments de base ci-après :

- Longueur l : 250 — 300 — 350 — 400 — 450 mm
- Largeur a : 12,5 — 16 — 25 — 32 — 40 mm
- Épaisseur b : 0,63 — 0,80 — 1,25 — 1,60 — 2,00 mm
- Espacement de la denture

Pas P : 0,8 — 1,0 — 1,4 — 1,8 — 2,5 — 4,0 — 6,3 mm

Nombre de dents N dans 25 mm : 32 — 24 — 18 — 14 — 10 — 6 — 4

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2336:1980](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2336:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2336:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2336:1980

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f9f4249f-339f-4c63-beb1-d81121d544a2/iso-2336-1980>