

# NORME INTERNATIONALE

**ISO**  
**2380-2**

Première édition  
1992-03-15

---

---

## Tournevis pour vis à tête fendue —

### Partie 2:

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

*Screwdrivers for slotted-head screws —*

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

ISO 2380-2:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9cf41831-a2d5-4b09-a1be-51ccb37f0def/iso-2380-2-1992>



Numéro de référence  
ISO 2380-2:1992(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 2380-2 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 2380 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *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*

## Tournevis pour vis à tête fendue —

### Partie 2:

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

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 2380 fixe 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 1 Les tournevis pour vis à tête fendue sont répertoriés sous le numéro 101 dans l'ISO 1703:1983, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous — Nomenclature*

#### 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 2380. 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 2380 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 2380-1:1989, *Tournevis pour vis à tête fendue — Partie 1: Extrémités de tournevis à main et à machine*.

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*.

#### 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.

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

## 4 Longueurs des lames

Les longueurs des lames sont données dans le tableau 1 selon les dimensions de l'extrémité des tournevis (voir figure 1). Quatre séries de longueurs sont retenues.

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.

À partir de l'extrémité de dimensions 1 mm × 5,5 mm, 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

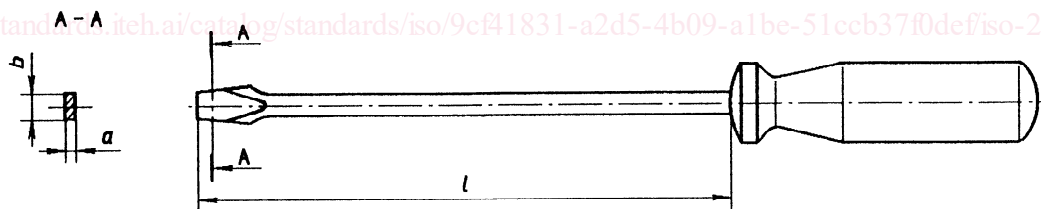
Le marquage des dimensions  $a$  et  $b$  et la marque commerciale doivent être lisibles et indélébiles dans les conditions normales d'utilisation. L'indication de la longueur de la lame est optionnelle, mais si elle est donnée, ce doit être la dimension nominale donnée dans le tableau 1.

**Tableau 1 — Lames de tournevis pour vis à tête fendue**

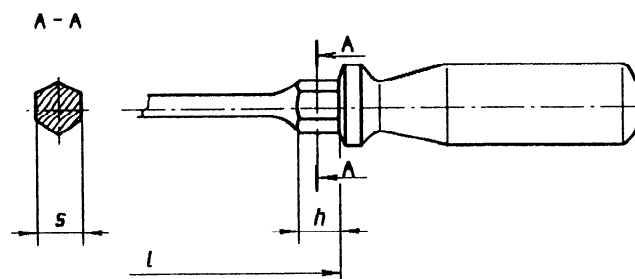
Dimensions en millimètres

$a$	$b$	$l$ $\begin{smallmatrix} +5 \\ 0 \end{smallmatrix}$			
		Séries			
		A	B	C	D
0,4	2		40		
	2,5		50	75	100
0,5	3		50	75	100
0,6	3,5	25 (35)	75	100	125
0,8	4	25 (35)	75	100	125
1	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 dimensions entre parenthèses ne sont pas recommandées.



**Figure 1**



**Figure 2**