

NORME
INTERNATIONALE

ISO
2729

Deuxième édition
1995-11-15

**Outils pour le travail du bois — Ciseaux et
gouges**

iTeh STANDARD PREVIEW
Woodworking tools — Chisels and gouges
(standards.iteh.ai)

[ISO 2729:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>



Numéro de référence
ISO 2729:1995(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 2729 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2729:1973), dont elle constitue une révision technique.

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1995

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

Imprimé en Suisse

Outils pour le travail du bois — Ciseaux et gouges

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les caractéristiques des ciseaux et gouges pour le travail du bois.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 Nomenclature

Voir tableau 1.

ISO 2729:1995
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>

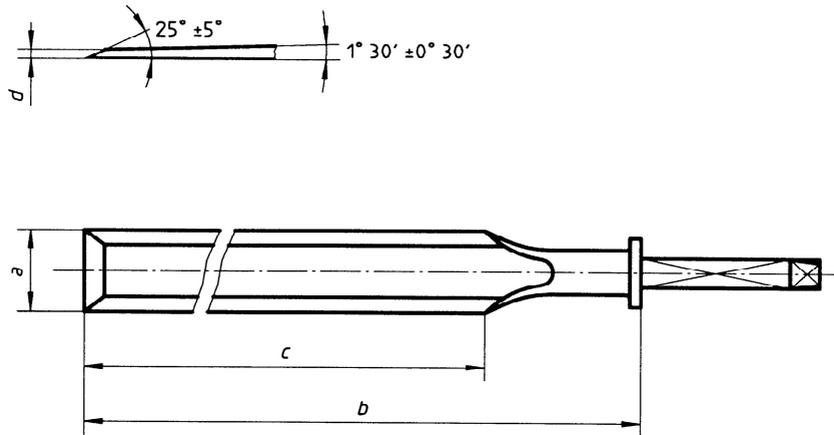
Tableau 1

Type	Illustration																														
<p>Ciseaux sculpteurs et menuisiers chanfreinés et lisses</p>																															
<p>Gouges sculpteurs (demi-creuses)</p>																															
<p>Légendes</p> <table border="0"> <tr> <td>1</td><td>Lame</td> <td>6</td><td>Biseau extérieur</td> <td>11</td><td>Embase</td> </tr> <tr> <td>2</td><td>Tranchant</td> <td>7</td><td>Biseau intérieur</td> <td>12</td><td>Soie</td> </tr> <tr> <td>3</td><td>Planche</td> <td>8</td><td>Chanfrein</td> <td>13</td><td>Manche</td> </tr> <tr> <td>4</td><td>Dos</td> <td>9</td><td>Épaupe</td> <td>14</td><td>Virole de renforcement</td> </tr> <tr> <td>5</td><td>Biseau</td> <td>10</td><td>Collet</td> <td>15</td><td>Cerclage de renforcement</td> </tr> </table>		1	Lame	6	Biseau extérieur	11	Embase	2	Tranchant	7	Biseau intérieur	12	Soie	3	Planche	8	Chanfrein	13	Manche	4	Dos	9	Épaupe	14	Virole de renforcement	5	Biseau	10	Collet	15	Cerclage de renforcement
1	Lame	6	Biseau extérieur	11	Embase																										
2	Tranchant	7	Biseau intérieur	12	Soie																										
3	Planche	8	Chanfrein	13	Manche																										
4	Dos	9	Épaupe	14	Virole de renforcement																										
5	Biseau	10	Collet	15	Cerclage de renforcement																										
<p>NOTE — Les illustrations ne sont données qu'à titre d'exemple et ne doivent pas influencer sur la conception des outils ni la restreindre.</p>																															

3 Dimensions

3.1 Ciseaux sculpteurs à soie, chanfreinés et lisses (type long)

Voir figure 1 et tableau 2.



NOTE — La conception de la soie est laissée à la discrétion du fabricant. Elle doit permettre à l'outil de résister sans défaillance aux essais de l'article 5.

Figure 1
iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2729:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>

Tableau 2

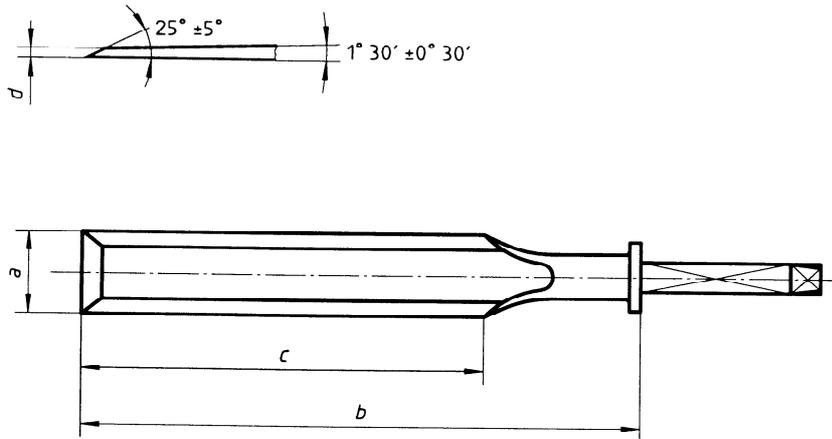
a js 15		b ¹⁾ min.	c min.	d min.
mm	in	mm		
(2)	—	109	78	3,5
3	1/8	110	79	3,5
4	—	112	80	2,1
(5)	3/16	113	81	2,1
6	1/4	115	82	2,1
8	5/16	118	84	2,1
10	3/8	121	86	2,1
12	—	124	88	2,1
(13)	1/2	125	89	2,3
14	9/16	127	90	2,3
(15)	—	128	91	2,4
16	5/8	130	92	2,4
18	—	133	94	2,6
(19)	3/4	134	95	2,6
20	—	136	96	2,6
(22)	7/8	139	98	2,8
25	1	143	101	2,9
(28)	1 1/8	148	104	2,9
(30)	—	150	106	3,1
32	1 1/4	154	108	3,1
(35)	1 3/8	158	111	3,3
(38)	1 1/2	160	114	3,3
40	—	166	116	3,5

NOTE — Série secondaire indiquée entre parenthèses.

1) b min. = 106 + 1,5a (arrondi au millimètre inférieur).

3.2 Ciseaux menuisiers à soie, chanfreinés et lisses (type court)

Voir figure 2 et tableau 3.



NOTE — La conception de la soie est laissée à la discrétion du fabricant. Elle doit permettre à l'outil de résister sans défaillance aux essais de l'article 5.

Figure 2
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

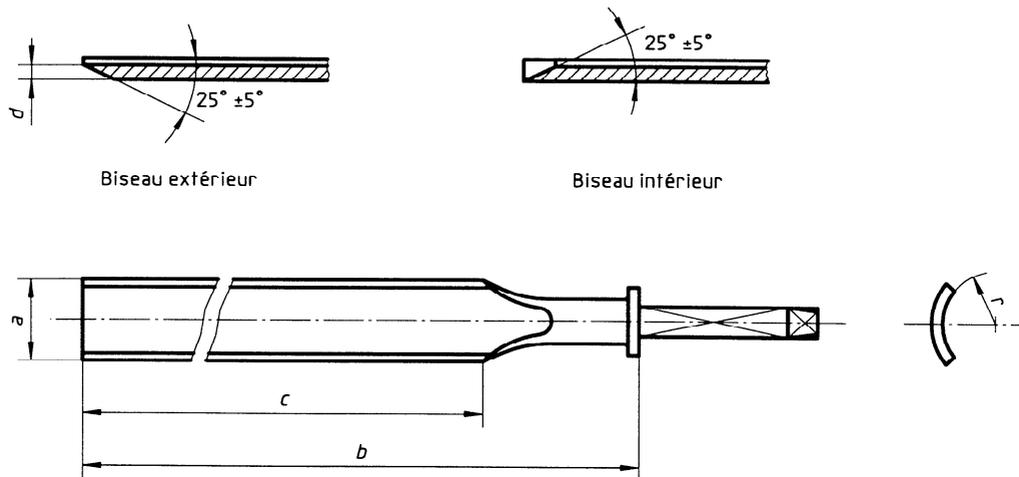
Tableau 3

a		b		c	d
js 15		min.		min.	min.
mm	in	mm			
6	1/4	104	76	2,1	
10	3/8	107	76	2,1	
(13)	1/2	109	76	2,3	
16	5/8	111	76	2,4	
(19)	3/4	113	76	2,6	
25	1	118	76	2,9	
32	1 1/4	122	76	3,1	
(38)	1 1/2	127	76	3,1	
50	2	135	76	3,5	

NOTE — Série secondaire indiquée entre parenthèses.

3.3 Gouges sculpteurs

Voir figure 3 et tableau 4.



NOTES

1 La conception de la soie est laissée à la discrétion du fabricant. Elle doit permettre à l'outil de résister sans défaillance aux essais de l'article 5.

2 Il existe de nombreuses formes de section de gouges. La gouge ci-dessus est de forme demi-creuse.

Figure 3

ISO 2729:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>

Tableau 4

a		b ¹⁾	c ²⁾	d	r	
js 15		min.	min.	min.	nom.	tol.
mm	in	mm				
(3)	1/8	110	79	3,5	3	± 0,45
6	1/4	115	82	2,1	4	± 0,6
8	5/16	118	84	2,1	5	± 0,6
10	3/8	121	86	2,1	6	± 0,6
12	1/2	124	88	2,1	7	± 0,6
(13)	—	125	89	2,3	7	± 0,75
15	—	128	91	2,4	8	± 0,75
(16)	5/8	130	92	2,4	9	± 0,75
18	—	133	94	2,6	10	± 0,75
(19)	—	134	95	2,6	11	± 0,9
20	3/4	136	96	2,6	12	± 0,9
(22)	7/8	139	98	2,8	13	± 0,9
25	1	143	101	2,9	14	± 0,9
(30)	—	150	106	3,1	16	± 0,9
(32)	1 1/4	154	108	3,1	18	± 0,9

NOTE — Série secondaire indiquée entre parenthèses.

1) $b \text{ min.} = 106 + 1,5a$ (arrondi au millimètre inférieur).

2) $c \text{ min.} = 76 + 1,1a$ (arrondi au millimètre inférieur).

4 Spécifications techniques

4.1 Lame

Les ciseaux et les gouges doivent avoir des dimensions conformes à celles indiquées en 3.1 à 3.3. Les autres formes et les dimensions non spécifiées doivent être telles que ces outils puissent résister aux efforts auxquels ils sont soumis dans un usage normal.

4.1.1 Matière

Les lames des ciseaux et des gouges spécifiées dans la présente Norme internationale doivent être fabriquées dans un matériau qui, compte tenu de la dureté prescrite ci-après, confère une qualité de coupe du biseau identique ou supérieure à celle d'un acier à outil de composition donnée dans le tableau 5 (à titre indicatif).

Tableau 5

Teneur	C	Si	Mn	P	S
min.	0,90 %	0,15 %	0,25 %	—	—
max.	1,25 %	0,25 %	0,40 %	0,035 %	0,035 %

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Après traitement thermique, la dureté de la lame doit être de 55 HRC à 61 HRC pour $a \leq 8$ mm et de 58 HRC à 61 HRC pour $a > 8$ mm. Cette dureté doit subsister sur une distance minimale égale aux 2/3 de la longueur c mesurée à partir du tranchant du biseau.

[ISO 2729:1995](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>

4.1.2 Biseau

Le biseau doit être affûté et prêt pour le pierrage final. Il doit faire un angle de 90° par rapport à la ligne médiane de la lame.

4.1.3 Embase et collet

Le collet et l'embase doivent être concentriques à la ligne médiane de la lame. Ils doivent avoir une forme et une dimension assurant un bon support au manche. Ils ne doivent pas avoir d'angles vifs susceptibles d'endommager le manche.

4.1.4 Soie

La soie doit avoir une forme qui s'adapte bien dans le manche. Sa conception doit lui permettre de résister aux efforts en usage normal. Elle doit être dans l'axe de la lame.

4.1.5 Finition

La planche, le dos et les côtés de la lame des ciseaux et gouges doivent être polis ou posséder une finition équivalente.

- a) Sur les gouges à biseau extérieur, c'est la planche qui doit être polie ou posséder une finition équivalente.
- b) Sur les gouges à biseau intérieur, c'est le dos qui doit être poli ou posséder une finition équivalente.

Après finition, une protection adéquate doit être appliquée pour éviter la corrosion.

4.2 Manche

4.2.1 Forme

Le manche doit être conçu pour offrir une bonne prise. Il ne doit pas présenter d'angles vifs ou d'irrégularités qui pourraient être dangereux à l'usage. Les dimensions du manche doivent être proportionnées aux dimensions de la lame, afin que l'outil soit bien équilibré.

4.2.2 Matière

Le manche doit être en matériau suffisamment résistant aux chocs et aux efforts de flexion, dans un emploi normal. Les manches en bois des outils à soie doivent comporter un cerclage de renforcement.

4.2.3 Fixation du manche sur la lame

Le manche doit être fermement fixé à la lame et doit résister aux essais spécifiés dans l'article 5.

5 Méthodes d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

5.1 Lame

[ISO 2729:1995](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c1ff4eab-8c35-47ff-bc78-af683c74a9c7/iso-2729-1995>

5.1.1 Essai de résistance

Chaque lame doit satisfaire à l'essai de solidité suivant, à l'issue duquel elle ne doit comporter aucune trace de cassure ni de défaut interne.

Un bloc de plomb approprié doit être placé sur un établi ou une table. L'outil doit être tenu par la soie ou par le collet, entre le pouce et les autres doigts; la main doit s'élever et s'abaisser rapidement, mettant en œuvre la force du poignet et du coude pour frapper le plat de la lame d'un coup sec contre la partie supérieure du bloc de plomb. Ce coup sec appliqué manuellement doit être répété six fois consécutives.

5.1.2 Essai de flexion (ciseaux, voir figure 4)

En vue de déterminer la déformation permanente de la lame du ciseau, on mesure la distance entre le dispositif de fixation et deux points A et B sur le ciseau, avant et après application de la charge indiquée dans les tableaux 6 et 7.

La déformation est mesurée en utilisant un comparateur ou tout autre instrument de mesurage approprié. La déformation permanente est déterminée par différence entre les deux lectures. La déformation permanente maximale admise est de 1 mm au point A et de 3 mm au point B.

Les points de mesurage doivent être situés comme suit:

A, au point le plus haut de l'embase;

B, à 75 mm de la base du manche.