

---

Norme internationale



5743

---

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

---

**Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales**

*Pliers and nippers — General technical requirements*

Première édition — 1982-09-15

---

CDU 621.881.4

Réf. n° : ISO 5743-1982 (F)

Descripteurs : outil à main, pince, spécification.

## 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 5743 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en avril 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Roumanie
Allemagne, R.F.	France	Suède
Australie	Hongrie	Suisse
Autriche	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Israël	URSS
Bulgarie	Italie	USA
Canada	Jamahiriya arabe libyenne	Yougoslavie
Chili	Japon	
Corée, Rép. dém. p. de	Pologne	

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

Royaume-Uni

# Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les spécifications techniques générales auxquelles doivent satisfaire les pinces et tenailles.

## 2 Références

ISO 5742, *Pinces et tenailles — Nomenclature.*

ISO 5744, *Pinces et tenailles — Méthodes d'essai.*

## 3 Branches

La forme des branches doit assurer une bonne prise sans risque de pincement accidentel des mains.

Les branches doivent avoir l'un des états de finition suivants :

- a) fini poli;
- b) fini «bronzé»;
- c) protection par phosphatation;
- d) laqué;
- e) revêtement électrolytique;
- f) revêtement ou gaines plastifiés;<sup>1)</sup>
- g) fini guilloché.

## 4 Têtes

### 4.1 Charnière (articulation)

La charnière (articulation) doit être conçue de manière à ne pas gêner le passage de la position fermée à la position ouverte, et ne doit pas avoir un jeu latéral excessif gênant la fonction.

### 4.2 Becs

Les becs de toutes les pinces doivent être réunis au bout. Font exception à la règle les pinces et tenailles pour lesquelles les normes dimensionnelles fixent d'autres spécifications.

La dureté des surfaces de prise pour toutes les pinces, à l'exception des pinces à bec rond, doit être de 440 HV minimum ( $\approx$  44 HRC). La dureté doit être mesurée comme spécifié dans l'ISO 5744.

## 5 Finition

Les outils doivent être exempts de bavures, d'arêtes vives et d'écailles non fonctionnelles. Ils doivent subir un traitement de protection, de façon à parvenir à l'utilisateur dans leur condition d'origine.

Les outils doivent subir un traitement de surface de protection laissé à la discrétion du fabricant. Les finis ou traitements de surface courants sont les suivants :

- a) fini naturel;
- b) oxydation chimique;
- c) phosphatation chimique;
- d) poli;
- e) revêtement métallique par électrolyse;
- f) laqué.

## 6 Désignation

### 6.1 Pinces coupantes

Les informations principales servant à la désignation des pinces sont dans l'ordre et conformément à l'ISO 5742 :

- a) la direction et la position du taillant;
- b) le type et la forme du taillant;
- c) le domaine d'application;
- d) le type de la charnière (articulation);
- e) la forme des branches dans la direction longitudinale;
- f) le type de finition demandé;
- g) les dimensions.

### 6.2 Pinces de serrage et pinces à double usage

Les informations principales servant à la désignation des pinces de serrage et des pinces à double usage sont dans l'ordre et conformément à l'ISO 5742 :

- a) la forme de la section transversale du nez;
- b) la forme du nez dans la direction longitudinale;
- c) la présence ou l'absence de stries;
- d) la présence ou l'absence de rainures;
- e) le domaine d'application (pour les pinces à double usage, spécifier le fil d'essai);
- f) la forme du dos du nez;
- g) la forme des branches dans la direction longitudinale;
- h) les dimensions.

1) Le revêtement ou la gaine plastifiés ne sont destinés qu'à améliorer le confort de manipulation. Les outils isolés sortent du cadre de la présente Norme internationale.