

NORME INTERNATIONALE

ISO
5743

Deuxième édition
1988-10-01



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

Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales

Pliers and nippers — General technical requirements

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5743:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b7dd61d-b068-423d-bb4c-ed0e0e70caa/iso-5743-1988>

Numéro de référence
ISO 5743:1988 (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 approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5743 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b7dd61d-b068-423d-bb4c-ed0e0e70caa/iso-5743-1988>

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5743 : 1982), dont elle constitue une révision mineure.

Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales

1 Domaine d'application

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

La présente Norme internationale ne s'applique ni aux outils isolés pour travaux sous tension ni aux outils antistatiques. Le revêtement ou la gaine plastifiés ne sont destinés qu'à améliorer le confort de manipulation.

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 Norme internationale. Au moment de la publication de cette norme, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur cette Norme internationale 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 5742 : 1982, *Pinces et tenailles — Nomenclature*.

ISO 5744 : 1988, *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;
- 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 becs ronds, doit être de 440 HV min. (\approx 44 HRC). La dureté doit être mesurée comme spécifié dans l'ISO 5744.

5 Finition

Les outils doivent être exempts de bavures, d'écaillés ou d'arêtes vives non fonctionnelles, et doivent subir un traitement de protection de façon à parvenir à l'utilisateur dans de bonnes conditions.

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 coupantes 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 Pincés de serrage et pincés à double usage

Les informations principales servant à la désignation des pincés de serrage et des pincés 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 pincés 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.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 5743:1988](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b7dd61d-b068-423d-bb4c-ed0e0e70caa/iso-5743-1988)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8b7dd61d-b068-423d-bb4c-ed0e0e70caa/iso-5743-1988>

CDU 621.881.4

Descripteurs : outil, outil à main, pince, spécification, désignation.

Prix basé sur 2 pages
