
Norme internationale



5747

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

Pinces et tenailles — Pinces articulées coupantes de côté, coupantes en bout et coupantes diagonale — Dimensions

Pliers and nippers — Lever assisted side cutting pliers, end and diagonal cutting nippers — Dimensions

Première édition — 1984-12-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5747:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/064c0bd9-f2ff-4265-bb8c-178917409b22/iso-5747-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/064c0bd9-f2ff-4265-bb8c-178917409b22/iso-5747-1984>

CDU 621.881.4

Réf. n° : ISO 5747-1984 (F)

Descripteurs : outil, outil de coupe, outil à main, pince, dimension.

Prix basé sur 4 pages

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 créé à cet effet. 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. 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 5747 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

ISO 5747:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/064c0bd9-f2ff-4265-bb8c-178917409b22/iso-5747-1984>

Pinces et tenailles — Pinces articulées coupantes de côté, coupantes en bout et coupantes diagonale — Dimensions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions principales des pincés articulées coupantes de côté, coupantes en bout et coupantes diagonale et spécifie les valeurs d'essai en vue de vérifier leur aptitude fonctionnelle, conformément à l'ISO 5744. Les spécifications techniques générales sont données dans l'ISO 5743.

Les figures illustrant la présente Norme internationale ne sont données qu'à titre d'exemples. Elles ne doivent en rien influencer la conception.

2 Références

- ISO 5743, *Pincés et tenailles — Spécifications techniques générales*.
ISO 5744, *Pincés et tenailles — Méthodes d'essai*.

3 Pincés articulées coupantes de côté pour fil dur

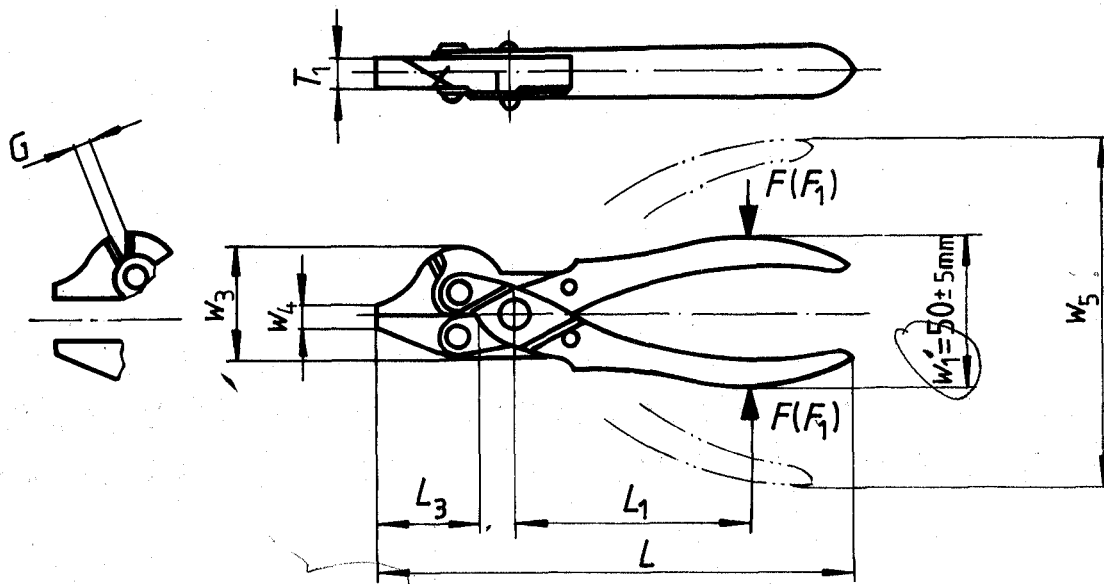


Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres

L	L ₃ max.	w ₃ max.	w ₄ max.	G min.	T ₁ max.
125 ± 6	25	32	4	10	6
140 ± 7	28	36	4,5	11	8
160 ± 8	32	40	5	12	10
200 ± 10	40	50	6	16	16

Tableau 2

L	L ₁	Diamètre du fil d'essai dur (D) ¹⁾	Démultiplication ²⁾	Essai de flexion		
				Force de coupe maximale (F ₁)	Force (F)	Déformation permanente maximale (s) ³⁾
				N	N	mm
125	75	1,25	15	260	360	1
140	75	1,4	15	310	450	1
160	90	1,6	15	370	540	2
200	125	2	15	530	750	3

Les pincés coupantes doivent être soumises aux essais faisant l'objet de l'ISO 5744.

Après l'essai de flexion, la déformation permanente (s) ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 2. Si la distance L₁ ne convient pas pour l'essai de flexion, la formule suivante peut être appliquée:

$$F' = \frac{F \times L_1}{L_3}$$

où

F' est la force, qui ne figure pas dans le tableau 2;

F est la force donnée dans le tableau 2;

L₁ est la distance entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force (tableau 2);

L₃ est la distance mesurée entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force.

La force de coupe maximale (F₁) et le diamètre (D) du fil d'essai ne doivent pas dépasser les valeurs données dans le tableau 2.

1) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.

2) Démultiplication = $\frac{w_5 - w_1}{G}$

3) s = w₁ - w₂ (Voir ISO 5744.)

Les pincés dont la démultiplication est différente des valeurs données dans le tableau 2 peuvent être contrôlés suivant la formule:

$$F_1 = \frac{F_2 \times 2 \times G}{w_5 - w_1}$$

où

F₁ est la force de coupe maximale, qui ne figure pas dans le tableau 2;

F₂ est la force de coupe du fil d'essai dur donnée dans l'ISO 5744;

2 est le facteur de correction pour le fil d'essai dur;

G est l'ouverture mesurée des becs;

w₁ est l'écartement des branches mesuré en position fermée;

w₅ est l'écartement des branches mesuré en position ouverte.

4 Pincés articulées coupantes en bout pour fil dur

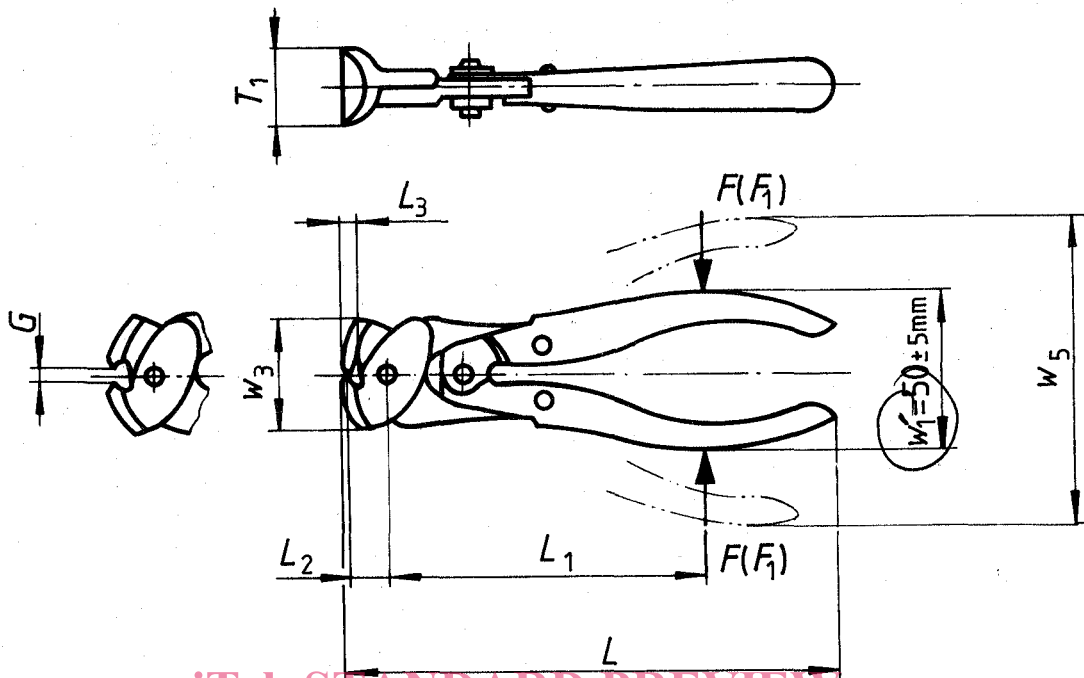


Figure 2
iTeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Tableau 3

Dimensions en millimètres

L	L ₃ max.	w ₃ max.	T ₁ min.	T ₁ max.
160 ± 8	8	40	3,2	25

Tableau 4

L	L ₁	L ₂	Diamètre du fil d'essai dur (D) ¹⁾	Démultiplication ²⁾	Essai de flexion		
					Force de coupe maximale (F ₁)	Force (F)	Déformation permanente maximale (s) ³⁾
					N	N	mm
160	112	15	1,6	14	400	670	2

Les pincés coupantes doivent être soumises aux essais faisant l'objet de l'ISO 5744.

Après l'essai de flexion, la déformation permanente (s) ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 4. Si la distance L₁ ne convient pas pour l'essai de flexion, la formule suivante peut être appliquée:

$$F' = \frac{F \times L_1}{L'_1}$$

où

F' est la force, qui ne figure pas dans le tableau 4;

F est la force donnée dans le tableau 4;

L₁ est la distance entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 4;

L'₁ est la distance mesurée entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force.

La force de coupe maximale (F₁) et le diamètre (D) du fil d'essai ne doivent pas dépasser les valeurs données dans le tableau 4.

1) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.

2) Démultiplication = $\frac{w_5 - w_1}{G}$

3) s = w₁ - w₂ (Voir ISO 5744.)

Les pincés dont la démultiplication est différente des valeurs données dans le tableau 4 peuvent être contrôlés suivant la formule:

$$F'_1 = \frac{F_2 \times 2 \times G}{w_5 - w_1}$$

où

F'₁ est la force de coupe maximale, qui ne figure pas dans le tableau 4;

F₂ est la force de coupe du fil d'essai dur donnée dans l'ISO 5744;

2 est le facteur de correction pour le fil d'essai dur;

G est l'ouverture mesurée des becs;

w₁ est l'écartement des branches mesuré en position fermée;

w₅ est l'écartement des branches mesuré en position ouverte.

5 Pincés articulées coupantes diagonale pour fil dur

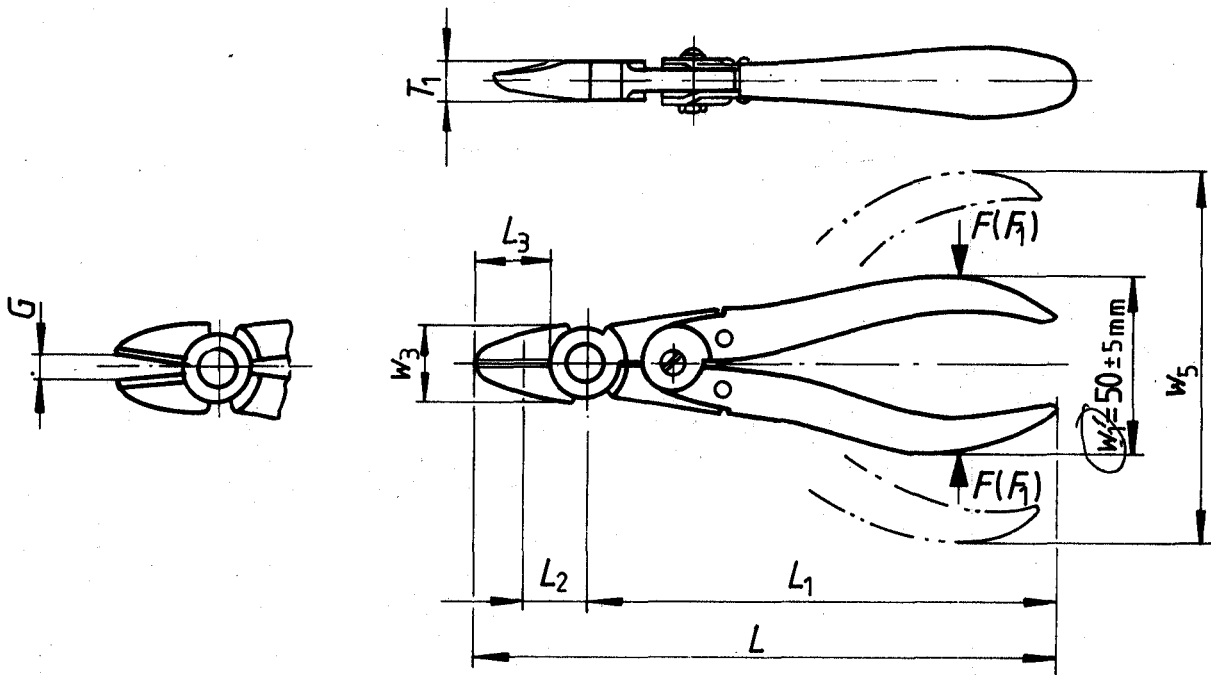


Figure 3

Tableau 5

Dimensions en millimètres

L	L ₃ max.	w ₃ max.	G min.	T ₁ max.
140 ± 7	20	25	5	10
160 ± 8	20	25	5	12

Tableau 6

L	L ₁	L ₂	Diamètre du fil d'essai dur (D) ¹⁾	Démultiplication ²⁾	Force de coupe maximale (F ₁)	Essai de flexion	
						Force (F)	Déformation permanente maximale (s) ³⁾
mm	mm	mm	mm		N	N	mm
140	95	12	1,4	12	310	450	2
160	112	15	1,6	10	400	670	2

Les pincés coupantes doivent être soumises aux essais faisant l'objet de l'ISO 5744.

Après l'essai de flexion, la déformation permanente (s) ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 6. Si la distance L₁ ne convient pas pour l'essai de flexion, la formule suivante peut être appliquée:

$$F' = \frac{F \times L_1}{L'_1}$$

où

F' est la force, qui ne figure pas dans le tableau 6;

F est la force donnée dans le tableau 6;

L₁ est la distance entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 6;

L'₁ est la distance mesurée entre le centre du rivet d'articulation et le point d'application de la force.

La force de coupe maximale (F₁) et le diamètre (D) du fil d'essai ne doivent pas dépasser les valeurs données dans le tableau 6.

1) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.

2) Démultiplication = $\frac{w_5 - w'_1}{G}$

3) s = w₁ - w₂ (Voir ISO 5744.)

Les pincés dont la démultiplication est différente des valeurs données dans le tableau 6 peuvent être contrôlés suivant la formule:

$$F'_1 = \frac{F_2 \times 2 \times G}{w_5 - w'_1}$$

où

F'₁ est la force de coupe maximale, qui ne figure pas dans le tableau 6;

F₂ est la force de coupe du fil d'essai dur donnée dans l'ISO 5744;

2 est le facteur de correction pour le fil d'essai dur;

G est l'ouverture mesurée des becs;

w'₁ est l'écartement des branches mesuré en position fermée;

w₅ est l'écartement des branches mesuré en position ouverte.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5747:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/064c0bd9-f2ff-4265-bb8c-178917409b22/iso-5747-1984>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5747:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/064c0bd9-f2ff-4265-bb8c-178917409b22/iso-5747-1984>