

NORME INTERNATIONALE

ISO
5748

Deuxième édition
1988-10-01



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

Pinces et tenailles — Pincettes coupantes en bout — Dimensions et valeurs d'essai

Pliers and nippers — End cutting nippers — Dimensions and test values

ITih STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5748:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a96c2f0c-9a70-472d-975e-1d790c4d05e1/iso-5748-1988>

Numéro de référence
ISO 5748:1988 (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 5748 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a96c2f0c-9a70-472d-975e-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a96c2f0c-9a70-472d-975e-1d790c4d05e1/iso-5748-1988)

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5748 : 1982), dont elle constitue une révision mineure.

Pinces et tenailles — Pinces coupantes en bout — Dimensions et valeurs d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les principales dimensions des pinces coupantes en bout ainsi que 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 pinces coupantes en bout illustrant la présente Norme internationale ne sont données qu'à titre d'exemples. Elles ne doivent en rien influencer la conception.

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 5743 : 1982, *Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales.*

ISO 5744 : 1988, *Pinces et tenailles — Méthodes d'essai.*

3 Dimensions et valeurs d'essai

3.1 Pinces coupantes en bout pour fil dur

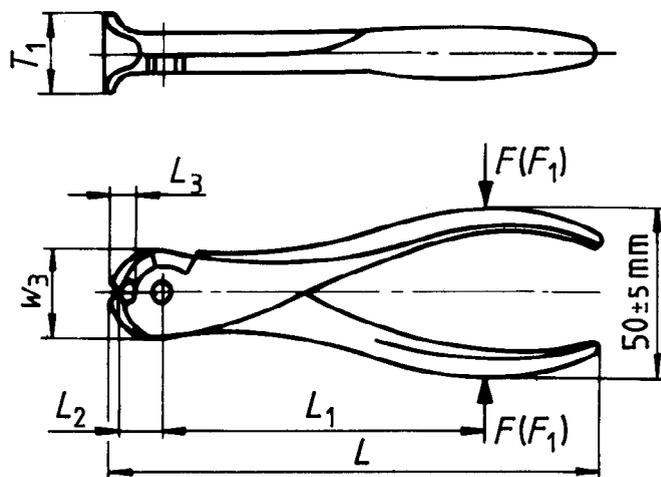


Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres			
L	L_3 max.	w_3 max.	T_1 max.
140 ± 7	8	25	22
160 ± 8	9	28	25
180 ± 9	10	32	28
200 ± 10	11	36	32

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

Après l'essai de flexion, la différence permanente d'écartement s ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 2. Si la distance L_1 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 2;

F est la force donnée dans le tableau 2;

L_1 est la distance entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 2;

L'_1 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force.

La force de coupe F_1 et le diamètre D du fil d'essai ne doivent pas dépasser les valeurs données dans le tableau 2.

Tableau 2

L	L_1	L_2	Essai de coupe		Essai de flexion	
			Diamètre du fil d'essai dur $D^{1)}$	Force de coupe maximale $F_{1, \max}$	Force F	Différence permanente d'écartement maximale $s_{\max}^{2)}$
mm	mm	mm	mm	N	N	mm
140	100	16	1,4	750	1 000	0,5
160	112	18	1,6	900	1 120	1
180	125	20	1,8	1 060	1 250	1
200	140	22	2	1 260	1 400	1

1) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.
2) $s = w_1 - w_2$ (Voir ISO 5744.)

Les pinces dont le rapport des bras de levier est différent des valeurs données dans le tableau 2 peuvent être contrôlées suivant la formule :

$$F'_1 = \frac{F_2 \times 2 \times L'_2}{L'_1}$$

où

F'_1 est la force de coupe maximale, qui ne figure pas dans le tableau 2;

F_2 est la force de coupe du fil d'essai dur (voir ISO 5744);

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

L'_1 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force;

L'_2 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et les arêtes coupantes.

3.2 Pincettes coupantes en bout pour fil mi-dur

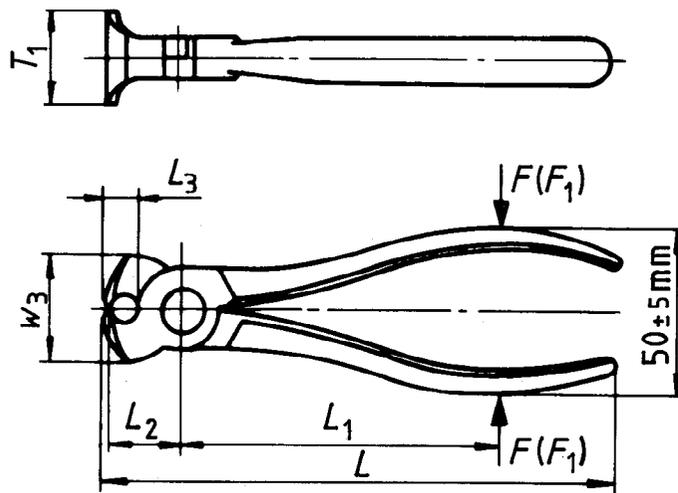


Figure 1

Tableau 3

Dimensions en millimètres

L	L_3 max.	w_3 max.	T_1 max.
125 ± 6	8	25	20
140 ± 7	9	28	22
160 ± 8	10	32	25
180 ± 9	11	36	28

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

Après l'essai de flexion, la différence permanente d'écartement s ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 4. Si la distance L_1 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;

L_1 est la distance entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 4;

L'_1 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force.

La force de coupe F_1 et le diamètre D du fil d'essai ne doivent pas dépasser les valeurs données dans le tableau 4.

Tableau 4

L	L_1	L_2	Essai de coupe		Essai de flexion	
			Diamètre du fil d'essai mi-dur D ¹⁾	Force de coupe maximale $F_{1, \max}$	Force F	Différence permanente d'écartement maximale s_{\max} ²⁾
mm	mm	mm	mm	N	N	mm
125	90	18	1,6	570	900	0,5
140	100	20	1,6	570	1 000	1
160	112	22	1,6	570	1 120	1
180	125	25	1,6	570	1 250	1

1) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.
2) $s = w_1 - w_2$ (Voir ISO 5744.)

Les pincettes dont le rapport des bras de levier est différent des valeurs données dans le tableau 4 peuvent être contrôlées suivant la formule :

$$F'_1 = \frac{F_2 \times 1,6 \times L'_2}{L'_1}$$

où

F'_1 est la force de coupe maximale, qui ne figure pas dans le tableau 4;

F_2 est la force de coupe du fil d'essai dur (voir ISO 5744);

1,6 est le facteur de correction pour le fil d'essai mi-dur;

L'_1 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force;

L'_2 est la distance mesurée entre le centre de l'axe d'articulation et les arêtes coupantes.

3.3 Pincés coupantes en bout à articulation démultipliée pour fil dur

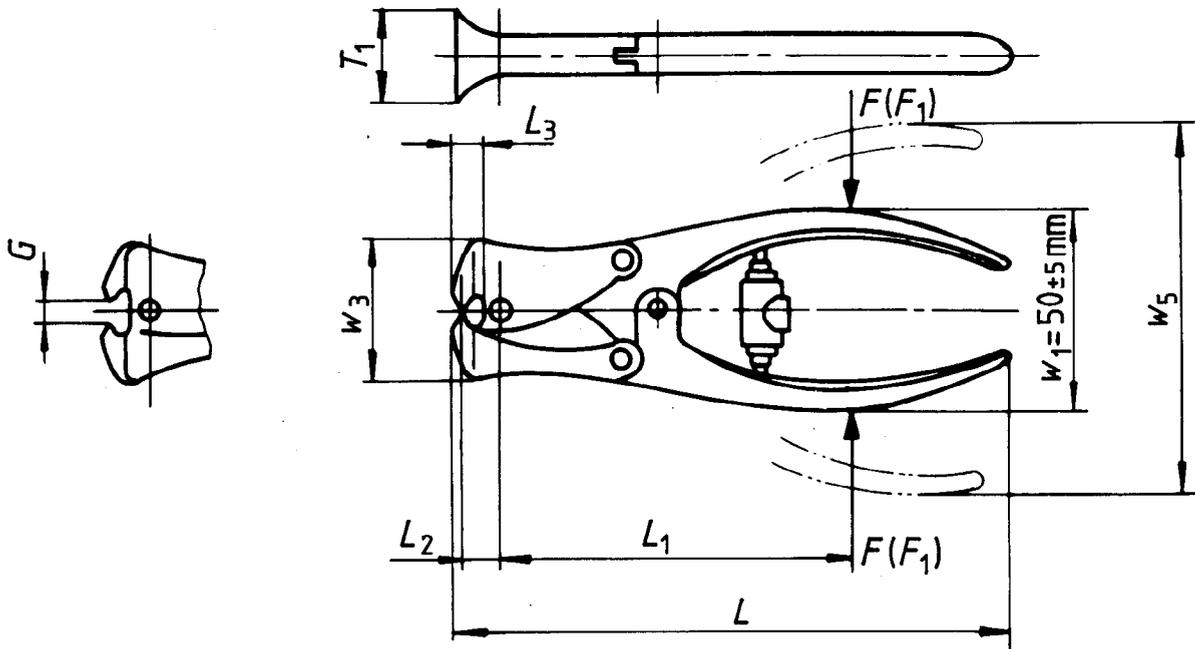


Figure 3
iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

Tableau 5

Dimensions en millimètres

L	L ₃ max.	w ₃ max.	G min.	T ₁ max.
180 ± 9	8	45	4	32
200 ± 10	9	50	4	35

Tableau 6

L	L ₁	L ₂	Démultipli- cation ¹⁾	Essai de coupe		Essai de flexion	
				Diamètre du fil d'essai dur D ²⁾	Force de coupe maximale F _{1, max}	Force F	Différence permanente d'écartement maximale s _{max} ³⁾
				mm	N	N	mm
180	125	16	12,5	2	640	750	1
200	140	18	14,5	2,5	790	840	1

1) Démultiplication = $\frac{w_5 - w_1}{G}$
 2) Les spécifications relatives au fil d'essai dur sont données dans l'ISO 5744.
 3) $s = w_1 - w_2$ (Voir ISO 5744.)

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

Après l'essai de flexion, la différence permanente d'écartement 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 de l'axe d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 6;

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

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

Les pincés dont la démultipliée 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 (voir 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.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5748:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a96c2f0c-9a70-472d-975e-1d790c4d05e1/iso-5748-1988>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5748:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a96c2f0c-9a70-472d-975e-1d790c4d05e1/iso-5748-1988>

CDU 621.881.4

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

Prix basé sur 4 pages
