Norme internationale ISO 5749

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

Pinces et tenailles — Pinces coupantes diagonales — Dimensions

Pliers and nippers — Diagonal cutting nippers — Dimensions

Première édition — 1982-12-01

CDU 621.881.4 **Réf. nº : ISO 5749-1982 (F)**

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

Prix basé sur 3 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 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 5749 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'	Corée, Rép. dém. p. de	Japon
Allemagne, R.F.	Espagne	Pologne
Australie	France	Roumanie
Autriche	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	Suisse
Bulgarie	Israël	URSS
Canada	Italie	Yougoslavie
Chili	Jamahiriya arabe libyenne	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Royaume-Uni
Tchécoslovaquie
USA

© **Organisation internationale de normalisation, 1982** ●

Imprimé en Suisse

Pinces et tenailles — Pinces coupantes diagonales — Dimensions

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions principales des pinces coupantes diagonales 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, *Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales.* [1)]

ISO 5744, *Pinces et tenailles — Méthodes d'essai.* [1)]

1) Actuellement au stade de projet.

3 Pinces coupantes diagonales pour fil dur

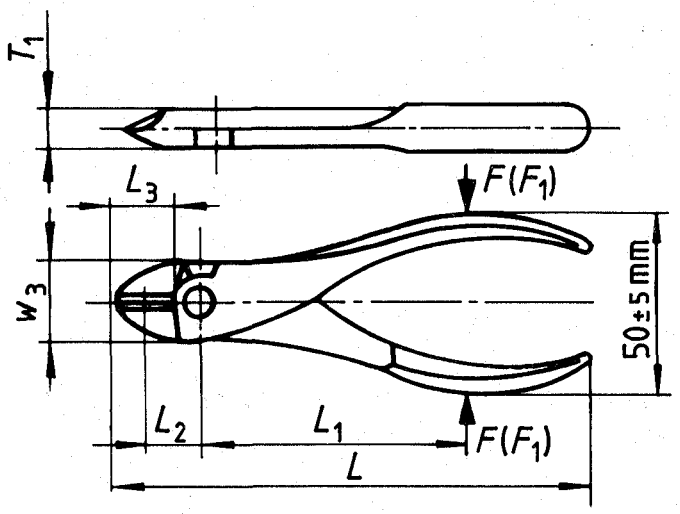

Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres

L	L_3 max.	w_3 max.	T_1 max.
125 ± 6	18	22	10
140 ± 7	20	25	11
160 ± 8	22	28	12
180 ± 9	25	32	14
200 ± 10	28	36	16

Les pinces 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 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 du rivet d'articulation et le point d'application de la force donnée dans le tableau 2;

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 (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	Diamètre du fil d'essai dur (D) [1]	Force de coupe maximale (F_1)	Essai de flexion	
					Force (F)	Déformation permanente maximale (s) [2]
mm	mm	mm	mm	N	N	mm
125	80	10	1,2	500	800	0,5
140	90	11	1,4	575	900	0,5
160	100	12,5	1,6	700	1 000	1
180	112	14	1,8	850	1 120	1
200	125	16	2	1 020	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 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 du rivet d'articulation et le point d'application de la force;

L'_2 est la distance mesurée entre le centre du rivet d'articulation et la position du fil d'essai.

4 Pinces coupantes diagonales pour fil mi-dur

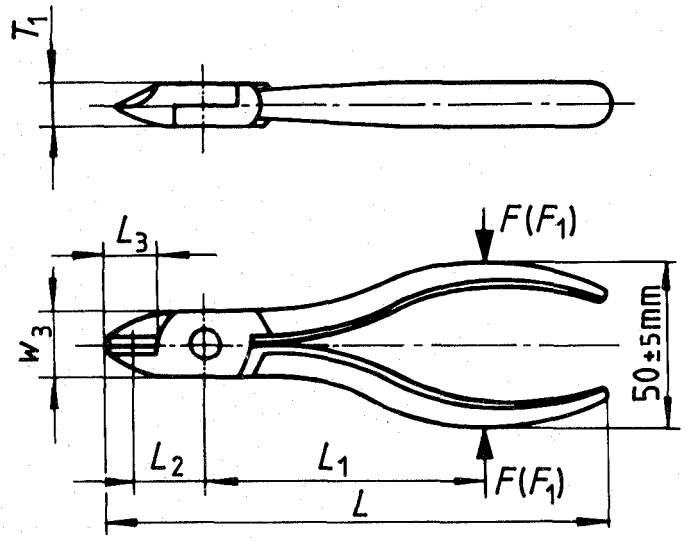

Figure 2

Tableau 3

Dimensions en millimètres

L	L_3 max.	w_3 max.	T_1 max.
125 ± 6	18	22	10
160 ± 8	22	28	12

Les pinces 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 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 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 (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	Diamètre du fil d'essai mi-dur (D)[1]	Force de coupe maximale (F_1)	Essai de flexion	
					Force (F)	Déformation permanente maximale (s)[2]
mm	mm	mm	mm	N	N	mm
125	80	12,5	1,6	450	800	0,5
160	100	16	1,6	460	1 000	1

1) Les spécifications relatives au fil d'essai mi-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 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 mi-dur (voir ISO 5744);

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

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

L'_2 est la distance mesurée entre le centre du rivet d'articulation et la position du fil d'essai.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5749:1982
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c600740-c283-452f-b93f-4930b274f8f4/iso-5749-1982

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5749:1982
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1c600740-c283-452f-b93f-49306274f8f4/iso-5749-1982