

ISO
8976

Première édition
1988-08-15



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

**Pinces et tenailles — Pinces multiprises —
Dimensions et valeurs d'essai**

Pliers and nippers — Multiple slip joint pliers — Dimensions and test values
iTech STANDARD REVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8976:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/434591b7-0184-4987-929f-d935f4971278/iso-8976-1988>

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.

NOTIFICATION AND REVIEW
(standards.iteh.ai)

La Norme internationale ISO 8976 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29,
Petit outillage.

[ISO 8976:1988](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/434591b7-0184-4987-929fd935f4971278/iso-8976-1988>

Pinces et tenailles — Pinces multiprises — Dimensions et valeurs d'essai

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les principales dimensions des pinces multiprises.

- à simple crémaillère (voir ISO 5742 : 1982/Add. 1 : 1985, n° 207 a);
- à articulation à crans (voir ISO 5742 : 1982/Add. 1 : 1985, n° 207 b);
- entrepassées à double crémaillère (voir ISO 5742 : 1982/Add. 1 : 1985, n° 207 c).

Elle prescrit également 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 multiprises illustrant la présente Norme internationale ne sont données qu'à titre d'exemples. Elles ne doivent en rien influencer la conception.

tions 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/Add.1 : 1985, *Pinces et tenailles — Nomenclature — Additif 1*.

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

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

ITECH STANDARD PREVIEW 3 Dimensions et valeurs d'essai (standards.itech.ai)

Voir la figure 1 et le tableau 1.

2 Références normatives

[ISO 8976:1988](#)

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositifs de sécurité. Voir la liste des normes de sécurité dans l'annexe A.

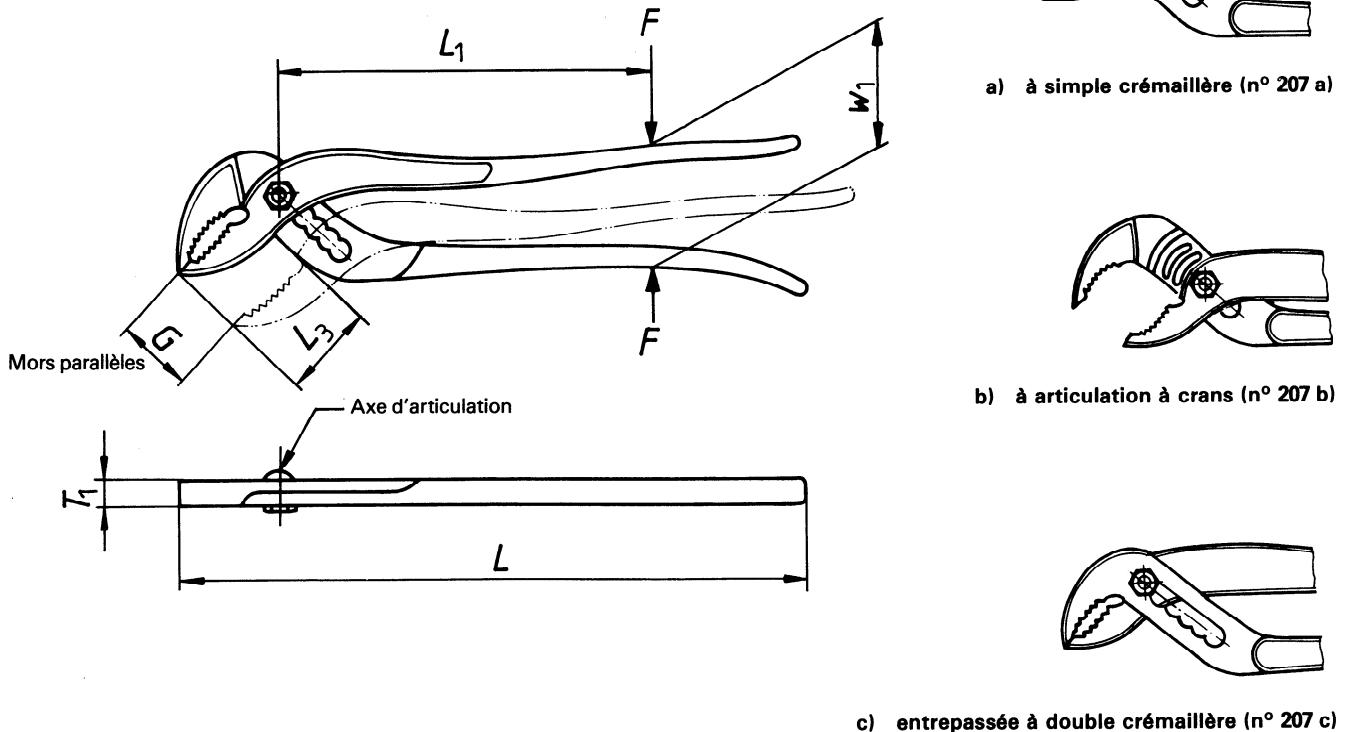


Figure 1 — Pinces multiprises

Tableau 1

<i>L</i>	<i>T₁</i> max.	<i>G</i> min.	Nombre minimal de positions	<i>L₃</i> min.	<i>L₁</i>	Essai de flexion	
						Force <i>F</i> ¹⁾	Différence permanente d'écartement maximal <i>s_{max}</i> ²⁾
				mm	mm	N	mm
100 ± 10	5	12	3	7,5	71	400	1
125 ± 15	6	12	3	10	80	500	1,1
160 ± 15	8	16	3	18	100	630	1,4
200 ± 15	9	22	4	20	125	800	1,8
250 ± 15	11	28	4	25	160	1 000	2,2
315 ± 20	12	35	4	35	200	1 250	2,8
(355 ± 20) ³⁾	13	45	6	40	224	1 250	3,2
400 ± 20	14	80	8	50	250	1 250	3,6
500 ± 20	16	125	10	70	315	1 250	4

1) La force *F* doit être mesurée conformément à 2.3 de l'ISO 5744 : 1988.
 2) *s* = *w₁* - *w₂* (Voir ISO 5744.)
 3) Non recommandée.

Après l'essai de flexion, la différence permanente d'écartement *s* ne doit pas être supérieure à la valeur donnée dans le tableau 1. Si la distance *L₁* ne convient pas pour l'essai de flexion, la formule suivante peut être appliquée:

iTUE STANDARD REVIEW
(standards.iteh.ai)

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

ISO 8976:1988

où <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/434591b7-0184-4987-929f-d935f4971278/iso-8976-1988>

F' est la force, qui ne figure pas dans le tableau 1;

F est la force donnée dans le tableau 1;

L₁ est la distance entre le centre de l'axe d'articulation et le point d'application de la force *F*;

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

CDU 621.881.4

Descripteurs : outil, outil d'assemblage, outil à main, pince, dimension, essai.

Prix basé sur 2 pages