

---

---

**Pinces pour l'électronique — Pinces unifonction  
— Pinces de serrage et de manipulation**

*Pliers and nippers for electronics — Single-purpose pliers — Pliers for gripping and  
manipulating*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 9655:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-  
c428f4223104/iso-9655-1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989)



## 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 9655 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989>

# Pinces pour l'électronique — Pinces unifonction — Pinces de serrage et de manipulation

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les principales dimensions des pinces unifonction de serrage et de manipulation pour l'électronique.

Les méthodes d'essai en vue de vérifier leur aptitude fonctionnelle sont données dans l'ISO 9656. Les spécifications techniques générales sont données dans l'ISO 9657.

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

## 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des disposi-

tions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente 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.

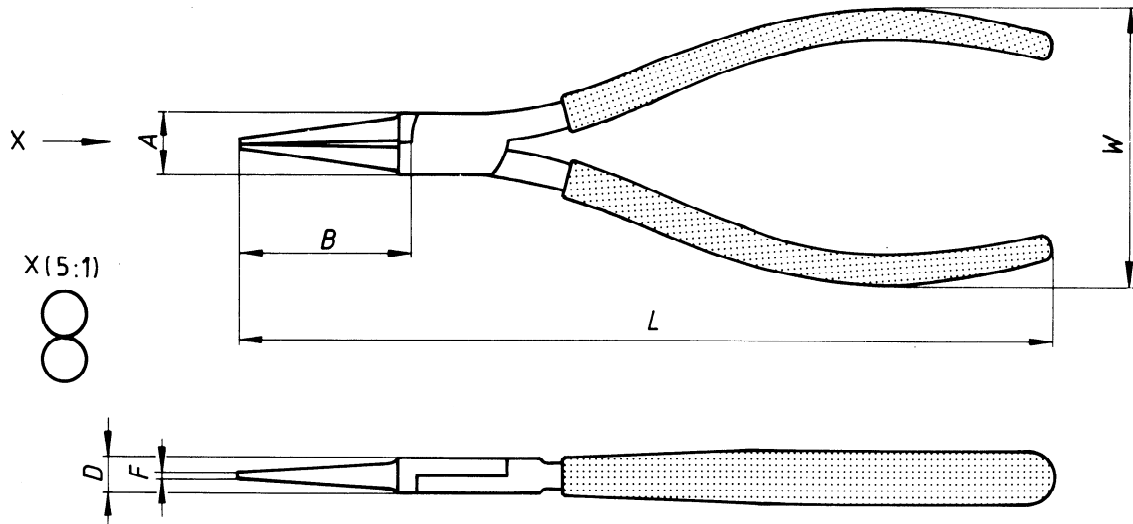
ISO 8979:1988, *Pinces pour l'électronique — Nomenclature.*

ISO 9656:1989, *Pinces pour l'électronique — Méthodes d'essai.*

ISO 9657:1989, *Pinces pour l'électronique — Spécifications techniques générales.*

3 Dimensions

3.1 Pincés à becs ronds



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Figure 1

ISO 9655:1989

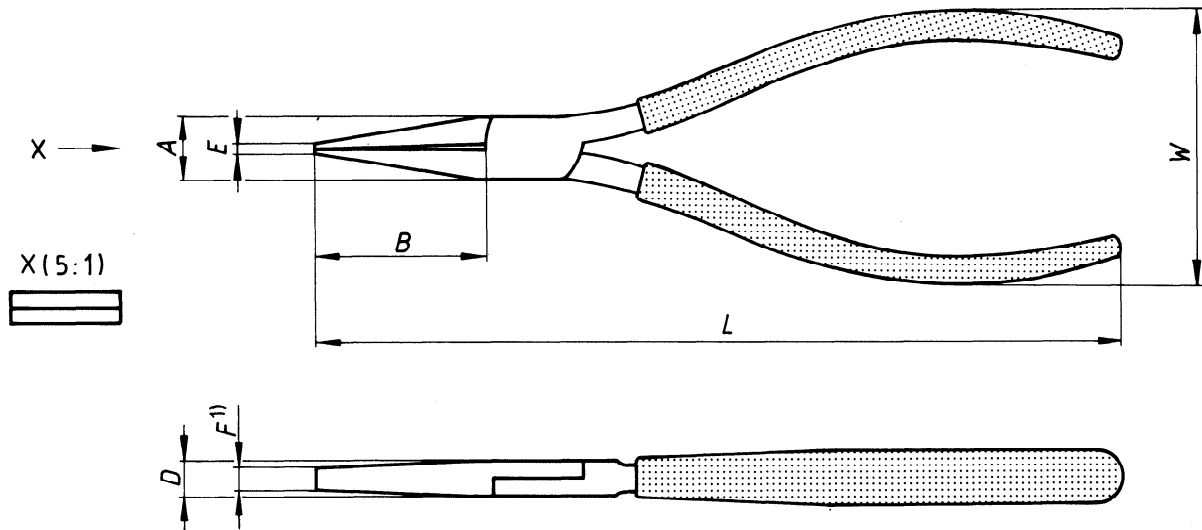
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4711100> **Tableau 1**-9655-1989

Dimensions en millimètres

Longueur des becs	$L$	$A$ max.	$B$	$D$ max.	$F$ max.	$W$ $\pm 5$
Becs courts	$112 \pm 5$	10	25 max.	6,5	0,8	48
	$125 \pm 7$	12,5	28 max.	8	1,25	50
Becs longs	$125 \pm 7$	12,5	30 min.	8	1,25	50
	$140 \pm 7$	14	34 min.	10	2	50

Les pincés sans revêtement doivent avoir les mêmes dimensions.

3.2 Pincés à becs plats



1) Inférieur ou égal à la valeur effective de  $D$ .

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

ISO 9655:1989  
 Tableau 2  
 Dimensions en millimètres

Longueur des becs	$L$	$A$ max.	$B$	$D$ max.	$E$ max.	$W$ $\pm 5$
Becs courts	$112 \pm 5$	10	25 max.	6,5	1,8	48
	$125 \pm 7$	12,5	28 max.	8	2,2	50
Becs longs	$125 \pm 7$	12,5	30 min.	8	2,2	50
	$140 \pm 7$	14	34 min.	10	2,8	50

Les pincés sans revêtement doivent avoir les mêmes dimensions.

3.3 Pincés à becs demi-ronds

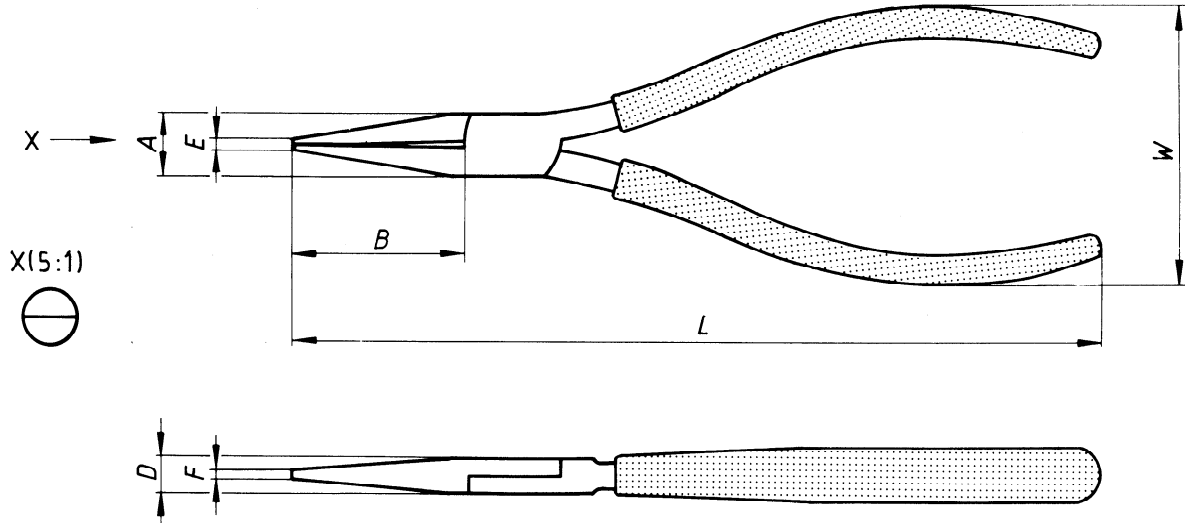


Figure 3

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Tableau 3

Dimensions en millimètres

Longueur des becs	L	A	B	E	F	W
Becs courts	112 ± 5	10	25 max.	6,5	1,8	48
	125 ± 7	12,5	28 max.	8	2,2	50
Becs longs	125 ± 7	12,5	30 min.	8	2,2	50
	140 ± 7	14	34 min.	10	2,8	50

Les pincés sans revêtement doivent avoir les mêmes dimensions.

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 9655:1989

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 9655:1989](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de13059a-abf8-4ac6-982e-c428f4223104/iso-9655-1989>

---

---

**CDU 621.881.4 : 621.3.002.54**

**Descripteurs** : industrie électronique, outil, outil d'assemblage, outil à main, pince, dimension.

Prix basé sur 4 pages

---

---