

PROJET DE NORME INTERNATIONALE

ISO/DIS 8976

ISO/TC 29/SC 10

Secrétariat: DIN

Début de vote:
2021-01-07

Vote clos le:
2021-04-01

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

Pliers and nippers — Multiple slip joint pliers — Dimensions and test values

ICS: 25.140.30

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO/DIS 8976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d525dbdc-538c-4c94-ac78-0afc7c074ace/iso-dis-8976>

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

Le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité.



Numéro de référence
ISO/DIS 8976:2021(F)

© ISO 2021

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO/DIS 8976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d525dbdc-538c-4c94-ac78-0afc7c074ace/iso-dis-8976>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2021

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Geneva
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Website: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Dimensions et valeurs d'essai	1
5 Désignation	3
6 Marquage	3

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO/DIS 8976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d525dbdc-538c-4c94-ac78-0afc7c074ace/iso-dis-8976>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, Sous-comité SC 10, *Outils de manoeuvre pour vis et écrous, pinces et tenailles*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première (ISO 8976:2004), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principaux changements par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- introduction des longueurs minimales et maximales pour chaque longueur nominale.

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

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les principales dimensions des pinces multiprises

Il spécifie aussi les valeurs d'essai des pinces, en vue de vérifier leur aptitude fonctionnelle conformément à l'ISO 5744. Les spécifications techniques générales des pinces sont données dans l'ISO 5743.

Les pinces multiprises illustrées dans le présent document ne sont données qu'à titre d'exemple et ne sont pas destinées à influencer la conception du fabricant.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 5742, *Pinces et tenailles — Nomenclature*

ISO 5743, *Pinces et tenailles — Spécifications techniques générales*

ISO 5744:2004, *Pinces et tenailles — Méthodes d'essai*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions de l'ISO 5742 s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

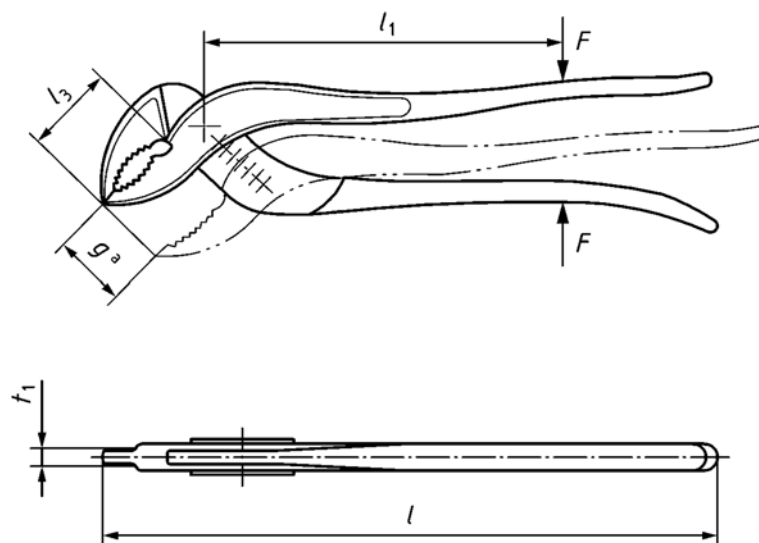
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Dimensions et valeurs d'essai

Les principales dimensions des pinces multiprises sont représentées à la Figure 1 et données dans le Tableau 1.

Les différents types de pinces sont présentés dans l'ISO 5742.

Après l'essai de flexion, la déformation permanente, s , ne doit pas excéder la valeur donnée dans le Tableau 1. Si la distance l_1 n'est pas adaptée pour l'essai de flexion, la formule donnée dans l'ISO 5744:2004, 4.2 doit être utilisée.



Légende

- a Becs parallèles
b F = force appliquée dans l'essai de flexion

Figure 1 — Pinces multiprises

Tableau 1 — Pinces multiprises, principales dimensions et valeurs d'essai de flexion

							Essai de flexion	
							Force	Déformation permanente maximale
l	$l_{\min}$	$l_{\max}$	t_1	g	l_3	l_1	F^a	S^b
	mm	mm	maximum mm	min. mm	min. mm	mm	N	maximum mm
100	90	112	5	12	7,5	71	400	1
125	113	142	7	12	10	80	500	1,2
160	143	179	10	16	18	100	630	1,4
200	180	224	11	22	20	125	800	1,8
250	225	284	12	28	25	160	1 000	2,2
315	285	359	13	35	35	200	1 250	2,8
400	360	449	15	80	50	250	1 400	3,6
500	450	564	16	125	70	315	1 400	4

^a La force F doit être mesurée conformément à l'ISO 5744.

^b $S = w_1 - w_2$ (voir l'ISO 5744).

5 Désignation

EXEMPLE

Les pinces multiprises 207 A à simple crémaillère, numéro 207A selon l'ISO 5742, de longueur nominale $l = 250$ mm sont désignées comme suit:

Pinces multiprises 207 A - ISO 8976 - 250

6 Marquage

Le marquage doit être conforme à l'ISO 5743.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/DIS 8976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d525dbdc-538c-4c94-ac78-0afc7c074ace/iso-dis-8976>