



中华人民共和国国家标准

GB/T 6290—2013
代替 GB/T 6290—1999

夹扭钳和剪切钳 通用技术条件

Pliers and nippers—General technical requirements

(ISO 5743:2004 Pliers and nippers—General technical requirements, NEQ)

2013-11-12 发布

2014-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6290—1999《夹扭钳和剪切钳 通用技术条件》，与 GB/T 6290—1999 相比，主要变化如下：

- 增加了产品的分类(本版的第 3 章)；
- 增加了基本尺寸的要求(本版的 4.1)；
- 增加了使用性能的要求(本版的 4.2)；
- 增加了嘴顶缝隙的要求(本版的 4.4)；
- 修改和增加了硬度的规定(本版的 4.6)；
- 增加了抗弯强度的要求(本版的 4.8)；
- 增加了剪切性能的要求(本版的 4.9)；
- 增加了扭力的要求(本版的 4.10)；
- 对检验规则作了调整(1999 版的第 5 章,本版的第 6 章)。

本标准使用重新起草法参考 ISO 5743:2004《夹扭钳和剪切钳 通用技术条件》编制,与 ISO 5743:2004 的一致性程度为非等效。

本标准与 ISO 5743:2004 的主要差别如下：

- 增加了规范性引用文件 GB/T 2828.1 和 GB/T 5305；
- 增加了基本尺寸、使用性能、刃口缝隙、嘴顶缝隙、嘴顶偏摆量、钳轴硬度、表面、抗弯强度、剪切性能和扭力的要求；
- 增加了试验方法、检验规则和产品的包装、包装标志、运输与贮存的规定。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会工具五金分技术委员会(SAC/TC 174/SC 2)归口。

本标准负责起草单位：江苏金鹿集团有限公司、力易得格林利工具(上海)有限公司、上海市工具工业研究所。

本标准参加起草单位：江苏宏宝五金股份有限公司、实耐宝工具制造(浙江)有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、潍坊银燕工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司、宁波德诚工具有限公司。

本标准主要起草人：吴亚楼、朱垂馨、吴祖训、王竹鸣、李亮、王伟毅、陈福强、陈立海、钱贤平、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6290—1986、GB/T 6290—1999；
- GB/T 6292—1986。

夹扭钳和剪切钳 通用技术条件

1 范围

本标准规定了夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳的产品分类、技术要求、检验规则和包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于一般作业用夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳。

本标准不适用于带电作业用钳和特殊作业用钳。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2012,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6289 夹扭钳和剪切钳 术语(GB/T 6289—2013,ISO 5742:2004,IDT)

GB/T 6291 夹扭钳和剪切钳 试验方法(GB/T 6291—2013,ISO 5744:2004,MOD)

3 产品分类

3.1 按照钳子的使用功能,钳子产品分为夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳三种类型。

3.2 钳子产品的名称和图示、钳子和钳头部位名称、钳柄、钳腮、剪切刃、刃口、钳嘴以及夹持面的术语、名称和图示按照 GB/T 6289 的规定。

3.3 钳子的产品标记按照相应产品标准的规定。

4 技术要求

4.1 基本尺寸

钳子的基本尺寸应符合相应产品标准的规定。

4.2 使用性能

4.2.1 钳柄应握捏舒适,钳柄的形状应能避免在作业时夹伤手指。根据作业用途和用户的要求可附加柄套或进行表面处理。

4.2.2 在钳柄上施加不大于 18 N 的作用力,钳嘴打开角度应不小于 22°。

4.3 刃口缝隙

所有剪切钳和夹扭剪切钳在刃口闭合状态下,刃口缝隙应不大于 0.05 mm。

4.4 嘴顶缝隙

钳口的嘴顶缝隙应符合相应产品标准的规定。