

ICS 25.140.30
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 6290—2013
代替 GB/T 6290—1999

GB/T 6290—2013

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)

中华人民共和国
国家标准
夹扭钳和剪切钳 通用技术条件
GB/T 6290—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2013年12月第一版 2013年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-47876 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 6290-2013

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

4.5 嘴顶偏摆量

钳口的顶端应平整,除水泵钳、鲤鱼钳外,所有钳子的嘴顶偏摆量不得超过 0.20 mm。

4.6 硬度

4.6.1 除产品标准中另有规定外,钳子的夹持面硬度应不低于 42 HRC。

4.6.2 除产品标准中另有规定外,钳轴硬度应不低于 25 HRC。

4.6.3 除产品标准中另有规定外,剪切钳和夹扭剪切钳的刃口硬度应不低于 55 HRC。

4.7 表面

4.7.1 钳体表面不应有影响外观和使用功能的裂纹、毛刺、凹坑和锈斑等缺陷。

4.7.2 钳体表面的商标应清晰、完整,且不易消除。

4.8 抗弯强度

钳子的抗弯强度应符合相应产品标准的规定。

4.9 剪切性能

钳子的剪切性能应符合相应产品标准的规定。

4.10 扭力

钳子的扭力应符合相应产品标准的规定。

5 试验方法

夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳的试验方法按照 GB/T 6291 的规定进行。

6 检验规则

6.1 产品须经检验合格后方可出厂,并附有产品合格证。

6.2 产品的检验按 GB/T 2828.1 规定的二次抽样方案进行。

6.3 样本可由相同规格的钳子组成,也可由成套产品中不同规格的钳子组成。

6.4 交收检验的不合格分类、检验项目、接收质量限(AQL)和检验水平按表 1 的规定。

6.5 对交收检验中发现的不合格品及进行破坏试验的样本,制造厂应予调换。

6.6 经检验拒收的产品,可由制造厂重新分类或修整后,再提交验收。

表 1 不合格分类、检验项目、接收质量限(AQL)和检验水平

序号	不合格分类	检验项目	接收质量限(AQL)	检验水平
1	B	抗弯强度	4.0	S-2
2		剪切性能		
3		扭力		
4		刃口硬度		S-1

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。