



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5806—2003  
代替 GB/T 5806~5809—1986

---

## 钢锉通用技术条件

Files—General technical requirements

(ISO 234-2:1982, Files and rasps—Part 2: Characteristics of cut, NEQ)

2003-01-27 发布

2003-07-01 实施

---

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准代替 GB/T 5806—1986《锉刀通用技术条件》、GB/T 5807—1986《锉刀试验方法》、GB/T 5808—1986《锉刀检验规则、标志与包装》和 GB/T 5809—1986《锉刀分类、编号规则》。

本标准的附录 B 对应于国际标准 ISO 234-2:1982《钢锉和粗锉——第 2 部分：锉纹的特征》(英文版)。本标准与 ISO 234-2:1982 的一致性程度为非等效。本标准附录 B 与 ISO 234-2:1982 主要差异如下：

- 将一些适用于国际标准的表述改为适用于我国标准的表述；
- 用锉纹号代替 ISO 234-2:1982 的齿型区分；
- 增加了整形锉、异形锉、钟表锉和特殊钟表锉的锉纹参数；
- 增加辅助锉纹的参数。

本标准与 GB/T 5806~5809—1986 相比主要变化如下：

- 增加了试验方法(见第 5 章)；
- 增加了检验规则和包装、标志、运输与贮存(见第 6 章和第 7 章)；
- 增加了钢锉的规定代号(见附录 A)；
- 增加了钢锉的锉纹参数(见附录 B)。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准负责起草单位：上海市工具工业研究所；参加起草单位：上海跃进钢锉厂、上海钢锉二厂。

本标准主要起草人：陆遐令、朱妙生、夏至祥、林美德。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5806~5809—1986。

# 钢锉通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了钢锉的产品分类与编号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。  
本标准适用于钢锉。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 230 金属洛氏硬度试验方法(GB/T 230—1991, neq ISO 6508:1986)

GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999, eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

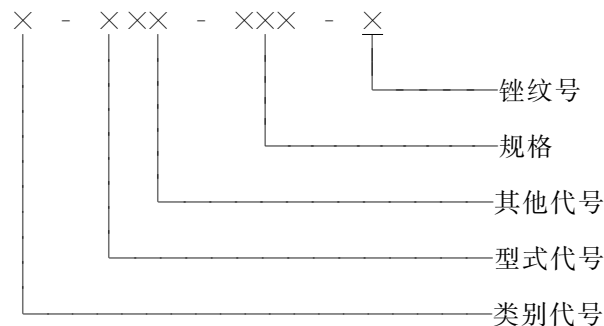
## 3 产品分类与编号

### 3.1 分类

钢锉按用途分为钳工锉、锯锉、整形锉、异形锉、钟表锉、特殊钟表锉、木锉。

### 3.2 编号原则

产品编号由类别代号、型式代号、其他代号、规格、锉纹号组成。



示例:钳工锉类的半圆锉,厚型 250 mm1 号纹。

Q-03h-250-1

### 3.3 规定代号

钢锉的类别代号、型式代号、其他代号的规定见附录 A。

## 4 技术要求

### 4.1 表面质量

4.1.1 整形锉、异形锉、钟表锉、特殊钟表锉梢端不应有明显扭曲和漏出现象。

4.1.2 凡圆弧面上的主辅锉纹的边缘应搭盖(单螺旋锉纹除外)。