

ICS 25.140.30
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 6290—1999
neq ISO 5743:1988

夹扭钳和剪切钳通用技术条件

Pliers and nippers—General
technical requirements

1999-05-28 发布

1999-12-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准非等效采用国际标准 ISO 5743:1988《夹扭钳和剪切钳通用技术条件》，对 GB/T 6290—1986《夹扭钳和剪切钳通用技术条件》进行修订。

本标准在 1986 年版的基础上作了少量修改，并将 GB/T 6292—1986《夹扭钳和剪切钳检验规则》的内容修改后，列入本标准。

本标准实施之日起，同时代替 GB/T 6290—1986, GB/T 6292—1986。

本标准由国家轻工业局提出。

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：四川绵阳工具厂、北京电讯工具厂、安徽工具总厂、江苏省金鹿集团公司、浙江省万达工具有限公司、无锡市红星刀剪厂等。

本标准主要起草人：林美德、陈安新、王如洁、程宜平、邵学海、陈富强。

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—1999
neq ISO 5743:1988

代替 GB/T 6290—1986
GB/T 6292—1986

Pliers and nippers—General
technical requirements

1 范围

本标准规定了夹扭钳和剪切钳的技术要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于夹扭钳、剪切钳、夹扭剪切两用钳，不适用于带电作业和抗静电的钳子。当产品有特殊要求时，可不受本标准限制。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

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 5305—1985 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6291—1999 夹扭钳和剪切钳试验方法

3 技术要求

3.1 钳柄

钳柄的形状应以捏握舒适为原则，并根据用途或使用者的要求施以相应的表面处理。

3.2 钳头

钳头应能灵活地闭合或撑开，在不大于 18 N 的作用力下，其撑开角度应不小于 22°。

3.3 钳口

3.3.1 除圆嘴钳外，所有钳子的夹持面硬度应不低于 44HRC。

3.3.2 钳子的嘴顶应平整，除水泵钳外，所有钳子的嘴顶偏摆量不得超过 0.20 mm；钳头长度大于 60 mm 的钳子，其嘴顶偏摆量不得超过钳头长度的 0.5%。

3.3.3 所有剪切钳和夹扭剪切两用钳，在紧握钳柄的状态下，其刃口缝隙不得大于 0.05 mm。

3.4 表面

3.4.1 钳体表面不应有裂纹、毛刺、凹坑和锈迹等缺陷。

3.4.2 钳体外形应匀称、平整一致。

3.4.3 钳体表面上的商标应清晰、端正，且不易消除。

4 试验方法

夹扭钳和剪切钳的试验方法按 GB/T 6291 的规定进行。