

ICS 25.140.30
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 6291—1999
eqv ISO 5744:1988

夹扭钳和剪切钳试验方法

Pliers and nippers—Methods of test

1999-05-28 发布

1999-12-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 5744:1988《夹扭钳和剪切钳试验方法》。

本标准与国际标准 ISO 5744:1988 在技术上等效,并补充了钳体表面质量、刃口缝隙、嘴顶缝隙、嘴顶偏摆量和灵活度等项试验。

本标准从实施之日起,同时代替 GB/T 6291—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、山东潍坊制钳厂、张家港钟新五金工具有限公司、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、程宜平、王洁如、邵学海、陈富强。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个国家标准团体(ISO 成员团体)的世界性联合会。国际标准的制定工作通常是通过 ISO 技术委员会进行的,每个成员团体如对已建立技术委员会的项目感兴趣,则有权参加该技术委员会。与 ISO 有联系的国际组织、政府和非政府机构也可参加国际标准的制定工作,ISO 与国际电工委员会在所有有关电工标准方面进行密切的合作。

由技术委员会通过的国际标准草案,在 ISO 理事会批准其成为国际标准前,需散发给各成员团体。根据 ISO 程序,至少需要 75%的成员投票表示赞同,国际标准草案才能获得批准。

国际标准 ISO 5744 由 ISO/TC 29 小工具技术委员会制定。

中华人民共和国国家标准

GB/T 6291—1999
eqv ISO 5744:1988

夹扭钳和剪切钳试验方法

代替 GB/T 6291—1986

Pliers and nippers—Methods of test

1 范围

本标准规定了夹扭钳和剪切钳的试验方法。

本标准适用于夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切两用钳。

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 230—1991 金属洛氏硬度试验方法

GB/T 3206—1982 优质碳素结构钢丝

GB/T 4357—1989 碳素弹簧钢丝

GB/T 6290—1999 夹扭钳和剪切钳通用技术条件(neq ISO 5743:1988)

GB/T 14954—1994 黄铜线

GB/T 14955—1994 青铜线

3 试验方法

3.1 钳体表面质量检验

钳体的表面质量用目测检验,必须符合 GB/T 6290—1999 中 3.4 条的规定。

3.2 嘴顶偏摆量检验

如图 1 所示,嘴顶偏摆量 δ 用手力进行检验,可用游标卡尺测量其值,必须符合 GB/T 6290—1999 中 3.3.2 条的规定。