

## 前 言

本标准是根据国家质量技术监督局对国家标准进行清理整顿的要求,由原国家标准 GB 6294.2—1986《剪切钳 顶切钳》改为行业标准的(该标准曾由国轻行[1999]112号文发布转化标准号为 QB/T 3852.2—1999,内容同前)。

本标准是在原国家标准 GB 6294.2—1986 的基础上,参照采用国际标准 ISO 5748:1988《夹扭钳和剪切钳——顶切钳尺寸和试验数值》制定的,取消了原国家标准对钳柄抗弯强度和剪切力的“甲”、“乙”分级。

自本标准实施之日起,原国家标准 GB 6294.2—1986《剪切钳 顶切钳》废止。

本标准由国家轻工业局行业管理司提出。

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:北京电讯工具厂、浙江省万达工具有限公司等。

本标准主要起草人:林美德、王如洁、丁英明。

## 中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2441.2—1999

## 剪切钳 顶切钳

代替 QB/T 3852.2—1999

本标准参照采用国际标准 ISO 5748:1988《夹扭钳和剪切钳——顶切钳尺寸和试验数值》。

## 1 范围

本标准规定了顶切钳的产品分类、技术要求、试验方法。

本标准适用于顶切钳。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 6290—1999 夹扭钳和剪切钳通用技术条件

GB/T 6291—1999 夹扭钳和剪切钳试验方法

## 3 产品分类

## 3.1 型式

顶切钳的型式如图 1 所示。

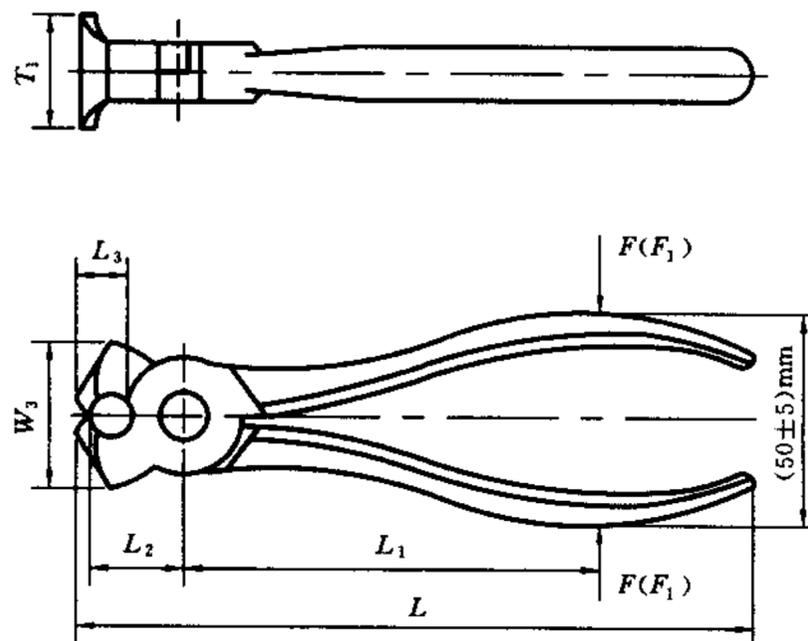


图 1 顶切钳的型式

## 3.2 基本尺寸

顶切钳的基本尺寸按表 1 规定。

表1 基本尺寸

mm

$L$	$L_{3max}$	$W_{3max}$	$T_{1max}$
100±5	6	17	14
125±6	7	22	18
140±7	8	25	22
160±8	9	28	25
180±8	10	32	28
200±10	11	36	32

注：用户对尺寸另有要求时，可协议决定。

### 3.3 标记示例

产品的标记应由产品名称、规格和标准号组成。

100mm 的顶切钳标记示例：

顶切钳 100mm QB/T 2441.2—1999。

## 4 技术要求

### 4.1 抗弯强度

顶切钳的抗弯强度必须符合表2的规定。

表2 抗弯强度

$L$ mm	$L_1$ mm	载荷 $F$ N	永久变形量 $S_{max}$ mm
100	60	600	1.0
125	75	750	1.0
140	110	1000	1.0
160	112	1120	1.0
180	125	1250	1.0
200	145	1400	1.0

### 4.2 剪切性能

4.2.1 顶切钳的剪切性能必须符合表3的规定。

表3 剪切性能

$L$ mm	$L_1$ mm	$L_2$ mm	试验钢丝直径 $D$ mm	最大剪切力 $F_1$ N
100	65	12	1.0	570
125	75	14	1.6	570
140	100	16	1.6	570
160	112	18	1.6	570
180	125	20	1.6	570
200	140	22	1.6	570

4.2.2 顶切钳应能顺利地剪切有色金属丝。

### 4.3 其他技术要求

顶切钳的其他技术要求按 GB/T 6290 的规定。

## 5 试验方法

顶切钳的试验方法按 GB/T 6291 的规定。