ICS 25.140.30
分类号：J47
备案号：10872-2002

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2565.6－2002
代替 QB/T 3857.8－1999

钢斧　多用斧

Axes—Multi-use axes

2002-09-21 发布　　2002-12-01 实施

中华人民共和国国家经济贸易委员会　发布

前　言

本标准是对原国家标准 GB/T 8389.9—1987《多用斧》（该标准曾由国轻行〔1999〕112 号文发布转化标准编号为 QB/T 3857.8—1999，内容不变）的修订。修订内容如下。

——增加了产品的标记示例（见 3.3）。

——对部分内容作了必要的调整。

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。

本标准由上海市工具工业研究所负责起草。

本标准自实施之日起，同时代替原国家轻工业局发布的轻工行业标准 QB/T 3857.8—1999《多用斧》。

DNS标准网 www.dnsum.com 免费下载

钢斧　多用斧

1　范围

本标准规定了多用斧的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于多用斧。

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 8389－2003　钢斧通用技术条件

QB/T 2565.1－2002　钢斧　命名与术语

GB/T 1298　碳素工具钢技术条件

GB/T 1941　木材硬度试验方法

3　产品分类

3.1　型式

多用斧的型式如图1所示，并按斧头的形状分为A型和B型。

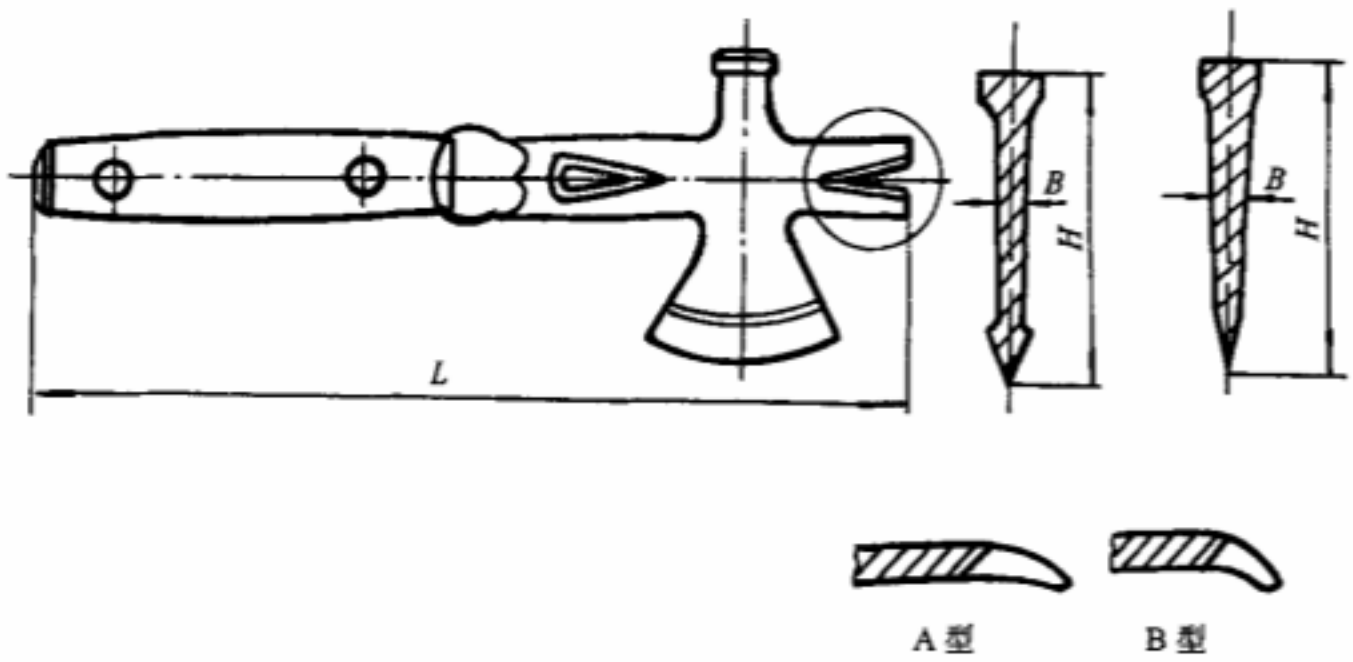

图1　多用斧的型式

3.2　基本尺寸

多用斧的基本尺寸按表1规定。

表1 多用斧的基本尺寸

mm

规格	L		H min	B		
	基本尺寸	公差		基本尺寸		公差
				A型	B型	
260	260	0 −3.0	98	8	8	±1.0
280	280		106	8	8	
300	300	0 −4.0	110	9	10	
340	340		118	9	13	

3.3 标记示例

产品的标记由产品名称、规格、型式代号和标准编号组成。

示例：规格为260的A型多用斧应标记为：

多用斧 260 A QB/T 2565.6—2002

4 要求

4.1 硬度

多用斧的锤头部分硬度为46～52HRC，起钉槽和拔钉槽部分的硬度为42～50HRC。

4.2 装配

多用斧的木柄应与斧体配合牢固严密，不应有明显的离缝。

4.3 性能

多用斧在进行敲击和拔钉作业时，不应出现崩裂、凹陷等缺陷。

4.4 其他要求

多用斧的其他要求按GB/T 8389—2003第3章规定。

5 试验方法

5.1 性能试验

5.1.1 用多用斧的锤头敲击GB/T 1298规定的T10钢10次后，锤头不应出现崩裂、凹陷等损坏。用于试验的试材，其直径为ϕ20mm，硬度为250～300HB。

5.1.2 按表2的规定，将5枚圆钉钉入抗压强度不低于64 MPa的硬度木材中，用多用斧的拔钉槽夹住圆钉的露出部分，连续快速地将圆钉从木材中拔出。试验后，多用斧的拔钉槽不应有损伤。

5.1.3 试验用的木材应按GB/T 1941的规定进行校验。

表2 拔钉试验

mm

规格	圆钉规格	钉入深度
260	ϕ3.1×60	50
280	ϕ3.1×60	50
300	ϕ3.7×80	65
340	ϕ3.7×80	65

DNS标准网 www.dnsum.com 免费下载

5.2 其他试验方法

多用斧的其他试验方法按 GB/T 8389－2003 第 4 章规定。

6 检验规则

多用斧的检验规则除了按 GB/T 8389－2003 第 5 章规定外，还应达到表 3 的规定。

表 3 不合格分类、检验项目、合格质量水平和检查水平

不合格分类	检验项目	合格质量水平（AQL）	检查水平（IL）
C	敲击试验	6.5	S-4
	拔钉试验		

7 标志、包装、运输、贮存

多用斧的标志、包装、运输、贮存按 GB/T 8389－2003 第 6 章规定。