

ICS 25.140.30
分类号: J47
备案号: 24991-2008



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 3004—2008

电 讯 剪 切 钳

Electronic nippers

(ISO 9654:2004 Pliers and nippers for electronics—Single-purpose nippers—
Cutting nippers, MOD)

2008-06-16 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准修改采用 ISO 9654:2004《电讯夹扭钳和剪切钳 专用剪切钳》英文版。

考虑到我国国情，在采用 ISO 9654:2004 时，本标准作了一些修改，有关技术性差异已编入正文中，并在附录 A 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表以供参考。

本标准与 ISO 9654:2004 的主要差异如下：

——将一些适用于国际标准的表述改为适用我国标准的表述。

——根据我国国情增加了技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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。

本标准由浙江万达实耐宝工具有限公司、江苏金鹿集团有限公司、上海市工具工业研究所负责起草，江苏宏宝五金股份有限公司、潍坊银燕工具有限公司、河南省卫辉市鑫虎星工具有限公司等单位参加起草。

本标准主要起草人：李亮、蒋燕花、吴祖训、王竹鸣、陈福强、赵瑞涛、顾青。

本标准首次发布。

电 讯 剪 切 钳

1 范围

本标准规定了电讯剪切钳的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则与标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于电讯剪切钳。本标准不适用于带电作业剪切钳。
本标准的产品型式图示仅是示例，并不影响对产品的设计。

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。

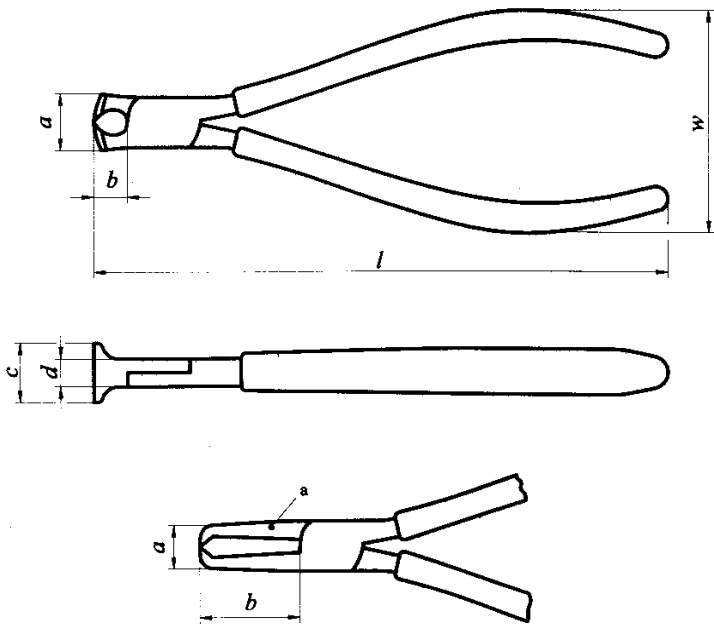
GB/T 16452 电讯夹扭钳和剪切钳 术语（ISO 8979:1988，IDT）

GB/T 15730 电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件（ISO 9656:1989，NEQ；ISO 9657:1989，NEQ）

3 产品分类

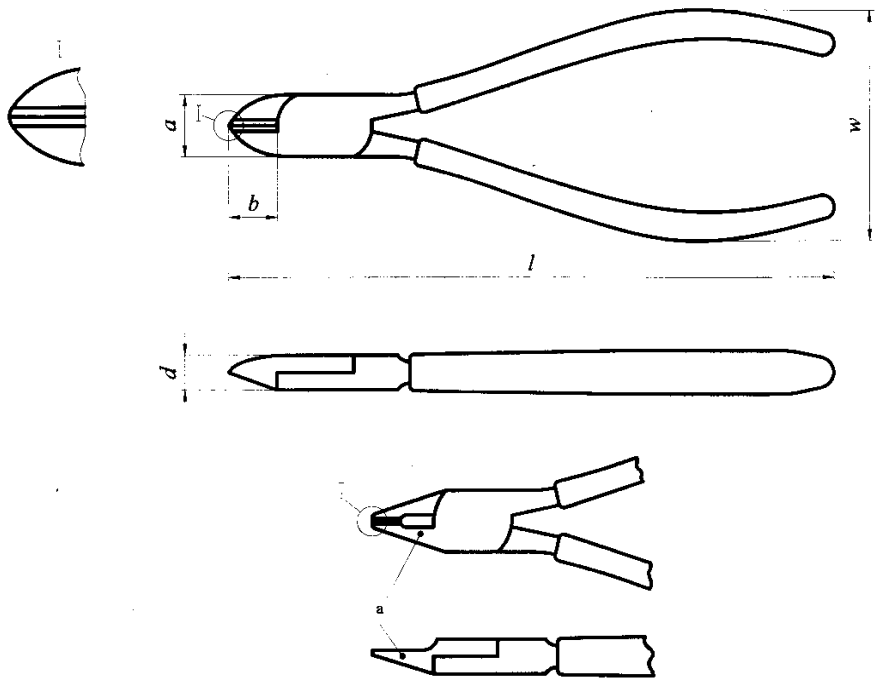
3.1 产品型式

电讯剪切钳按外形主要分为电讯顶切钳、电讯斜嘴钳和电讯斜刀顶切钳，如图 1 至图 3 所示。电讯剪切钳的剪切刃口型式按 GB/T 16452 分为：标准双斜刃（SB）、小倒角双斜刃（SF）、单斜刃（F）。



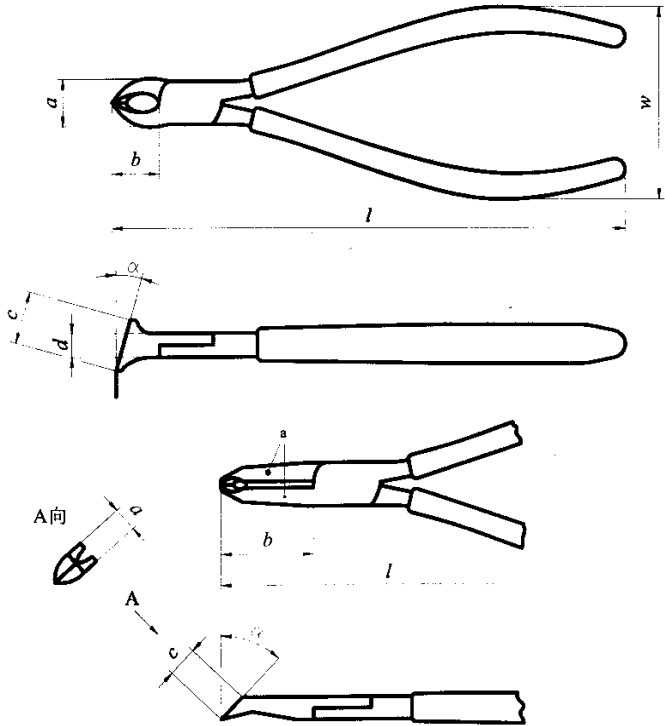
a. 长嘴顶切钳。

图 1 电讯顶切钳



a. 可选择带有透空形状的钳口。

图 2 电讯斜嘴钳



a. 长嘴斜刃顶切钳。

图 3 电讯斜刃顶切钳

3.2 基本尺寸

3.2.1 电讯顶切钳的基本尺寸按表 1 规定。

表 1 电讯顶切钳的基本尺寸 单位为毫米

钳嘴型式	规格 <i>l</i>	$a_{\max.}$	b	$c_{\max.}$	$d_{\max.}$	w
短嘴 (S)	112±7	13	$9_{\max.}$	22	9	48±5
长嘴 (L)	125±8	7	$14_{\min.}$	8	9	50±5
	160±10	7	$36_{\min.}$	10	10	50±5

3.2.2 电讯斜嘴钳的基本尺寸按表 2 规定。

表 2 电讯斜嘴钳的基本尺寸 单位为毫米

规格 <i>l</i>	$a_{\max.}$	$b_{\max.}$	$d_{\max.}$	w
112±7	13	16	8	48±5
125±8	16	20	10	50±5

3.2.3 电讯斜刃顶切钳的基本尺寸按表 3 规定。

表 3 电讯斜刃顶切钳的基本尺寸 单位为毫米

钳嘴型式	规格 <i>l</i>	$a_{\max.}$	$b_{\max.}$	$c_{\max.}$	$d_{\max.}$	w	α
短嘴 (S)	112±7	14	14	20	8	48±5	15°±5°
长嘴 (L)	125±8	8	25	10	8	50±5	45°±5°

3.3 产品标记

电讯剪切钳的产品标记由产品名称、标准编号、规格、钳嘴型式代号和剪切刃口型式代号组成。

示例1：规格为125mm短嘴标准双斜刃的电讯顶切钳的标记为：

电讯顶切钳QB/T 3004-125S-SB

示例2：规格为112mm小倒角双斜刃的电讯斜嘴钳的标记为：

电讯斜嘴钳QB/T 3004-112-SF

示例3：规格为125mm长嘴单斜刃电讯斜刃顶切钳的标记为：

电讯斜刃顶切钳QB/T 3004-125L-F

4 电讯剪切钳试验用丝

4.1 电讯顶切钳的试验用丝按表 4 的规定。

表 4 电讯顶切钳的试验用丝 单位为毫米

钳嘴长度	规格 <i>l</i>	试验丝直径 ^b					
		刃口 ^a					
		标准双斜刃 (SB)		小倒角双斜刃 (SF)		单斜刃 (F)	
		min.	max.	min.	max.	min.	max.
短嘴	112	0.30	1.25	0.30	1.25	0.2	1.0
长嘴	125	0.3	0.8	0.3	0.8	0.2	0.8
	160	0.3	0.8	0.3	0.8	0.2	0.8

^a. 3 种剪切刃口型式见 GB/T 16452。
^b. 试验丝材质按 GB/T 15730 的要求。

4.2 电讯斜嘴钳的试验用丝按表 5 的规定。

表 5 电讯斜嘴钳的试验用丝 单位为毫米

规格 I	试验丝直径 ^b					
	刃口 ^a					
	标准双斜刃 (SB)		小倒角双斜刃 (SF)		单斜刃 (F)	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
112	0.30	1.25 ^c	0.30	1.25 ^c	0.2	1.0
125	0.3	2.0	0.3	2.0	0.2	1.5
^a 3 种剪切刃口型式见 GB/T 16452。						
^b 试验丝材质按照 GB/T 15730 的要求。						
^c 带有透空形状钳口的剪切试验用丝最大直径为 1mm (钳口形状如图 2 的 a 所示)。						

4.3 电讯斜刃顶切钳的试验用丝按表 6 的规定。

表 6 电讯斜刃顶切钳的试验用丝 单位为毫米

钳嘴长度	规格 I	试验丝直径 ^b					
		刃口 ^a					
		标准双斜刃 (SB)		小倒角双斜刃 (SF)		单斜刃 (F)	
		min.	max.	min.	max.	min.	max.
短嘴	112	0.30	1.25	0.30	1.25	0.2	1.0
长嘴	125	0.3	0.8	0.3	0.8	0.2	0.8
^a 3 种剪切刃口型式见 GB/T 16452。							
^b 试验丝材质按 GB/T 15730 的要求。							

5 技术要求

电讯剪切钳的技术要求按GB/T 15730的规定。

6 试验方法

电讯剪切钳的试验方法按GB/T 15730的规定。

7 检验规则

电讯剪切钳的检验规则按GB/T 15730的规定。

8 标志、包装、运输、贮存

电讯剪切钳的包装、标志、运输与贮存按GB/T 15730的规定，且钳子上至少应标上制造厂商的名称或商标。

附 录 A
(资料性附录)

本标准与 ISO 9654:2004 技术性差异及其原因

表A.1给出了本标准与ISO 9654:2004技术性差异及其原因一览表。

表 A.1 本标准与 ISO 9654:2004 技术性差异及其原因一览表

本标准的章条编号	技术性差异	原因
4	引用了GB/T 15730《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》，该标准修改采用ISO 9656《电讯夹扭钳和剪切钳试验方法》和ISO 9657《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》	以适合我国国情
5	引用了GB/T 15730《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》	以适合我国国情
6	引用了GB/T 15730《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》	以适合我国国情
7	引用了GB/T 15730《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》	以适合我国国情