

工具五金卷

(下册)

(第二版)

中国轻工业联合会综合业务部 编
中国质检出版社第一编辑室

中国轻工业标准汇编



中国质检出版社
中国标准出版社

中国轻工业标准汇编

工具五金卷

(下册)

(第二版)

中国轻工业联合会综合业务部 编
中国质检出版社第一编辑室

中国质检出版社
中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 工具五金卷. 下册/中国轻工业联合会综合业务部, 中国质检出版社第一编辑室编. —2 版. —北京: 中国标准出版社, 2011

ISBN 978-7-5066-6384-7

I. ①中… II. ①中… ②中… III. ①轻工业-标准-汇编-中国②五金工具-标准-汇编-中国 IV. ①TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 176466 号

中国质检出版社
中国标准出版社 出版发行

北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区复外三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.net.cn

电话:(010)64275360 68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 39 字数 1 148 千字

2011 年 10 月第二版 2011 年 10 月第二次印刷

*

定价 238.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68510107

前 言

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上册、下册)、制盐卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷(上册、下册)、工具五金卷(上册、下册)、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上册、中册、下册)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十五册组成。

近年来随着工具五金行业的发展,其产品的种类和产量也在逐年发生变化,为进一步提高工具五金产品的质量,由中国轻工业联合会及工具五金行业的研究与生产企业根据行业实际,及时把先进、成熟的科技成果转化为标准,使工具五金生产的各个环节按标准进行生产,并不断强化标准在生产中的作用。为进一步解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。

工具五金卷分上、下两册。上册收录了基础标准与通用技术标准、产品质量国家标准 45 项,下册收录了产品质量行业标准 116 项。

本书为工具五金卷的下册,收集了截至 2011 年 6 月底发布的有关工具五金行业的轻工行业标准共计 116 项。

本版与上版的区别是:将原先的一册分成了上、下两册;上册增加收录了 2000 年以后新制定的国家标准 2 项、轻工行业标准 4 项及其修订的国家标准 21 项;下册增加收录了 2000 年以后新制定的轻工行业标准 36 项及其修订的轻工行业标准 23 项。

本书收集的标准属性已在目录上标明(QB 或 QB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供工具五金行业的标准化管理部门、生产企业、研究单位、质检机构使用。

本书的出版得到了全国五金制品标准化技术委员会工具五金分技术委员会吴祖训、顾青同志的大力支持和帮助,在此深表谢意!

编 者

2011 年 6 月

目 录

三、产品质量行业标准

QB/T 1108—1991	钢锯架	3
QB/T 1200—1991	链条管子钳	7
QB/T 1201—1991	手用木工凿	11
QB/T 1290.1—2010	钢锤 八角锤	23
QB/T 1290.2—2010	钢锤 圆头锤	27
QB/T 1290.3—2010	钢锤 钳工锤	31
QB/T 1290.4—2010	钢锤 扁尾锤	37
QB/T 1290.5—2010	钢锤 检车锤	41
QB/T 1290.6—2010	钢锤 敲锈锤	47
QB/T 1290.7—2010	钢锤 焊工锤	51
QB/T 1290.8—2010	钢锤 羊角锤	57
QB/T 1290.9—2010	钢锤 木工锤	61
QB/T 1290.10—2010	钢锤 石工锤	65
QB/T 1519—1992	纤维卷尺	69
QB/T 1558.2—1992	台虎钳 普通台虎钳	77
QB/T 1558.3—1995	台虎钳 多用台虎钳	80
QB/T 1736—1993	木工钻	82
QB/T 1737—1993	胡桃钳	90
QB/T 2082—1995	木工手用刨刀与盖铁	94
QB/T 2083—1995	平口式油灰刀	100
QB/T 2094.1—1995	木工锯条	103
QB/T 2094.2—1995	伐木锯条	108
QB/T 2094.3—1995	手板锯	112
QB/T 2094.4—1995	木工绕锯条	117
QB/T 2094.5—1995	鸡尾锯	121
QB/T 2094.6—1995	夹背锯	125
QB/T 2095—1995	钢锹	129
QB/T 2096.2—1995	桌虎钳 燕尾桌虎钳	134
QB/T 2096.3—1995	桌虎钳 方孔桌虎钳	136
QB/T 2097.1—1995	金刚石玻璃刀	138
QB/T 2097.3—1995	金刚石圆镜机	141

注：本汇编收集的行业标准的属性已在目录上标明(QB 或 QB/T)，年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

QB/T 2206—1996	断线钳	144
QB/T 2207—1996	剥线钳	149
QB/T 2208—1996	电工刀	155
QB/T 2209—1996	什锦锤	159
QB/T 2210—1996	手摇钻	164
QB/T 2211—1996	管子台虎钳	169
QB/T 2212.3—1996	建筑工具(泥瓦类) 尖头形平抹子	174
QB/T 2212.4—1996	建筑工具(泥瓦类) 长方形平抹子	177
QB/T 2212.5—1996	建筑工具(泥瓦类) 梯形平抹子	180
QB/T 2212.6—1996	建筑工具(泥瓦类) 阳角抹子	183
QB/T 2212.7—1996	建筑工具(泥瓦类) 阴角抹子	186
QB/T 2212.8—1996	建筑工具(泥瓦类) 尖头形压子	189
QB/T 2212.9—1996	建筑工具(泥瓦类) 长方形压子	192
QB/T 2212.10—1996	建筑工具(泥瓦类) 梯形压子	195
QB/T 2212.11—1996	建筑工具(泥瓦类) 尖头形砌铲	198
QB/T 2212.12—1996	建筑工具(泥瓦类) 梯形砌铲	201
QB/T 2212.13—1996	建筑工具(泥瓦类) 菱形砌铲	204
QB/T 2212.14—1996	建筑工具(泥瓦类) 叶形砌铲	207
QB/T 2212.15—1996	建筑工具(泥瓦类) 圆头形砌铲	210
QB/T 2212.16—1996	建筑工具(泥瓦类) 椭圆形砌铲	213
QB/T 2212.17—1996	建筑工具(泥瓦类) 单刃砌刀	216
QB/T 2212.18—1996	建筑工具(泥瓦类) 双刃砌刀	219
QB/T 2212.19—1996	建筑工具(泥瓦类) 打砖刀	222
QB/T 2212.20—1996	建筑工具(泥瓦类) 打砖斧	225
QB/T 2212.21—1996	建筑工具(泥瓦类) 分格器	228
QB/T 2212.22—1996	建筑工具(泥瓦类) 缝溜子	231
QB/T 2212.23—1996	建筑工具(泥瓦类) 缝扎子	234
QB/T 2289.1—1997	园艺工具 稀果剪	237
QB/T 2289.2—1997	园艺工具 桑剪	241
QB/T 2289.3—1997	园艺工具 高枝剪	245
QB/T 2289.4—2001	园艺工具 剪枝剪	249
QB/T 2289.5—2001	园艺工具 整篱剪	254
QB/T 2289.6—2001	园艺工具 手锯	258
QB/T 2290—1997	钢镐	262
QB/T 2291—1997	机用皮带扣	268
QB/T 2292—1997	手动拉铆枪	273
QB/T 2349—1997	鲤鱼钳	279
QB/T 2350—1997	管子割刀	285
QB/T 2440.1—2007	夹扭钳 尖嘴钳	293
QB/T 2440.2—2007	夹扭钳 扁嘴钳	299
QB/T 2440.3—2007	夹扭钳 圆嘴钳	305
QB/T 2440.4—2007	夹扭钳 水泵钳	311
QB/T 2441.1—2007	剪切钳 斜嘴钳	317

QB/T 2441.2—2007	剪切钳 顶切钳	323
QB/T 2442.1—2007	夹扭剪切钳 钢丝钳	329
QB/T 2442.2—2007	夹扭剪切钳 电工钳	335
QB/T 2442.3—2007	夹扭剪切钳 带刃尖嘴钳	341
QB/T 2442.4—2007	夹扭剪切钳 鲤鱼钳	347
QB/T 2443—1999	钢卷尺	352
QB/T 2508—2001	管子钳	360
QB/T 2509—2001	管螺纹铰板及板牙	366
QB/T 2510—2001	弓摇钻	375
QB/T 2564.2—2002	螺钉旋具 一字槽螺钉旋具旋杆	383
QB/T 2564.3—2002	螺钉旋具 十字槽螺钉旋具旋杆	389
QB/T 2564.4—2002	螺钉旋具 一字槽螺钉旋具	397
QB/T 2564.5—2002	螺钉旋具 十字槽螺钉旋具	403
QB/T 2564.6—2002	螺钉旋具 螺旋棘轮螺钉旋具	407
QB/T 2565.2—2002	钢斧 采伐斧	413
QB/T 2565.3—2002	钢斧 劈柴斧	417
QB/T 2565.4—2002	钢斧 厨房斧	421
QB/T 2565.5—2002	钢斧 木工斧	425
QB/T 2565.6—2002	钢斧 多用斧	429
QB/T 2569.1—2002	钢锉 钳工锉	435
QB/T 2569.2—2002	钢锉 锯锉	443
QB/T 2569.3—2002	钢锉 整形锉	451
QB/T 2569.4—2002	钢锉 异形锉	461
QB/T 2569.5—2002	钢锉 钟表锉	469
QB/T 2569.6—2002	钢锉 木锉	479
QB/T 2613.1—2003	防爆工具 防爆用呆扳手	485
QB/T 2613.2—2003	防爆工具 防爆用铤子	493
QB/T 2613.3—2003	防爆工具 防爆用检查锤	499
QB/T 2613.4—2003	防爆工具 防爆用桶盖扳手	505
QB/T 2613.5—2003	防爆工具 防爆用梅花扳手	511
QB/T 2613.6—2003	防爆工具 防爆用八角锤	521
QB/T 2613.7—2003	防爆工具 防爆用圆头锤	527
QB/T 2613.8—2005	防爆工具 防爆用活扳手	533
QB/T 2613.9—2005	防爆工具 防爆用 F 扳手	539
QB/T 2613.10—2005	防爆工具 防爆用管子钳	545
QB/T 2733—2005	电线连接工具 手动机械压线钳	551
QB/T 3001—2008	呆扳手	557
QB/T 3002—2008	梅花扳手	569
QB/T 3003—2008	两用扳手	581
QB/T 3004—2008	电讯剪切钳	591
QB/T 3005—2008	电讯夹扭钳	599
QB/T 4062—2010	通用型大力钳	605



三、产品质量行业标准



钢 锯 架

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢锯架的分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存等要求。
本标准适用于供人工切割金属材料用的锯架,使用时需装上相应的锯条。

2 引用标准

GB/T 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355mm)

GB/T 2828 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 手工具包装、标志、运输与贮存

3 产品分类、标记和基本参数

3.1 产品分类

3.1.1 钢板制锯架

3.1.1.1 调节式,如图 1 所示。

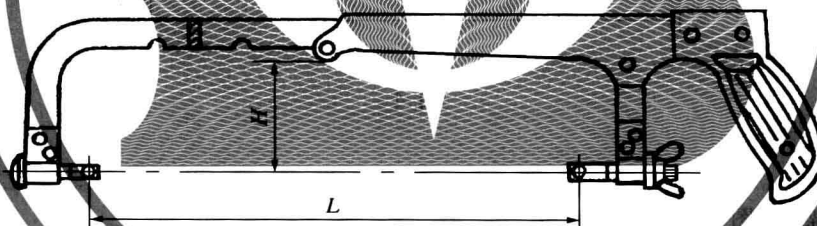


图 1

3.1.1.2 固定式,如图 2 所示。

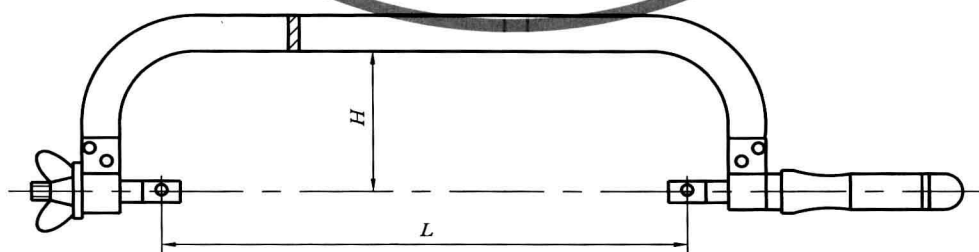


图 2

3.1.2 钢管制锯架

3.1.2.1 调节式,如图 3 所示。

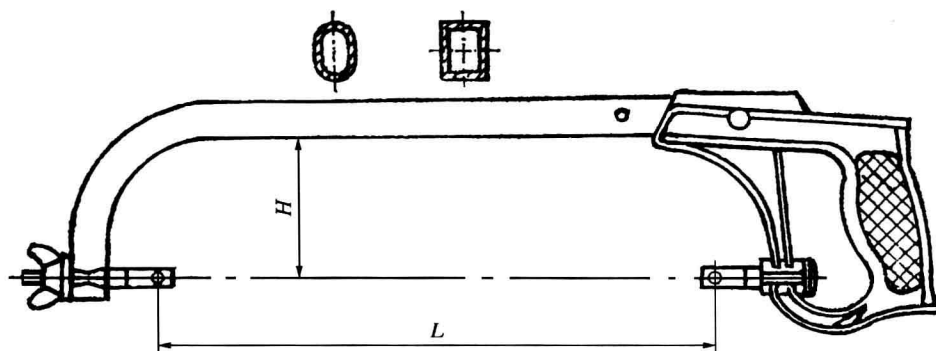


图 3

3.1.2.2 固定式,如图 4 所示。

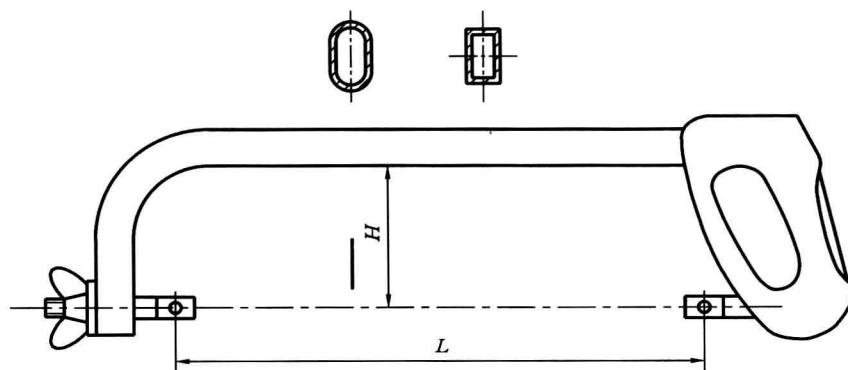


图 4

3.1.3 手工艺锯架

3.1.3.1 雕花锯架,如图 5 所示。

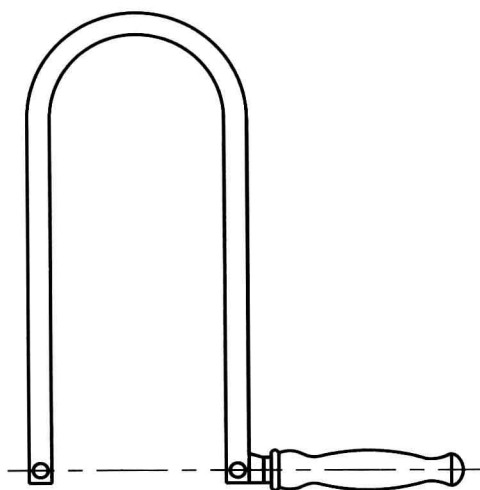


图 5

3.1.3.2 轻便式锯架,如图 6 所示。

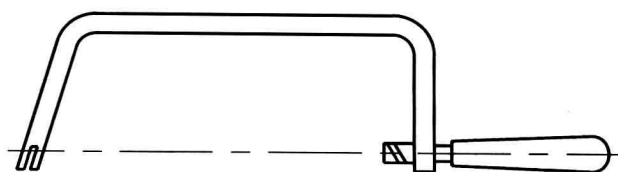


图 6

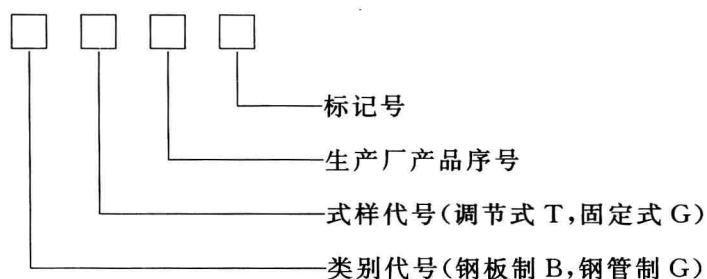
3.1.3.3 三角锯架,如图 7 所示。



图 7

3.2 产品标记

3.2.1 产品标记编制方法如下:



3.2.2 标记示例:

钢板制调节式锯架:钢锯架 BT-01 QB/T 1108

3.3 基本参数

基本参数见表 1。

表 1

mm

产 品 分 类		规 格 L	最小锯切深度 H
钢板制	调 节 式	200 250 300	64
	固 定 式	300	
钢管制	调 节 式	250 300	74
	固 定 式	300	

注:本标准把手工艺锯架列入产品分类中,技术要求、试验方法和检验规则可参照本标准的规定。

4 技术要求

- 4.1 螺纹精度应符合 GB/T 197 规定的 7H、8g 的要求。
- 4.2 前、后固定销与相应孔的配合间隙不得大于 0.3mm。
- 4.3 安装锯条后,锯条中心平面与锯架中心平面的平行度不得大于 2mm。
- 4.4 锯架在达到 900N 拉力历经 1min 后,不应有永久变形,拉钉不得松动脱落。
- 4.5 钢板制锯架在达到 900N 张力时,侧弯不得超过 1.8mm。
- 4.6 手柄握捏部位应光滑舒适。手柄可采用钢材、塑料、木料及合金等材料。

4.7 锯架表面不得有裂纹、斑疤、锈渍、毛刺、剥落等缺陷。表面处理色泽一致。

5 试验方法

5.1 前后固定销与相应的孔的配合间隙用塞尺测量。

5.2 螺纹精度用 7H 螺纹塞规、8g 螺纹环规测量。

5.3 钢锯架拉力与拉钉牢固试验应按下列步骤进行：

5.3.1 将锯架通过拉钉安装在标准测力计上，施加 100N 预拉力。

5.3.2 测量钢锯架主架内侧两端的距离。

5.3.3 当拉力增加到 900N 载荷，历经 1min 减小载荷至 100N 拉力时，测量钢锯架内侧两顶端的距离应无永久变形，卸载后拉钉不应松动脱落。调节式锯架在试验时锯架应处于最大使用长度。

5.4 钢板制锯架在进行 5.3 规定的试验中，在拉力载荷达到 900N 时，用钢尺紧靠背壳，测量弯梁侧弯不得大于 1.8mm。固定式锯架用钢尺紧靠弯梁。

5.5 平行度试验：钢锯架按装锯条后，通过蝶形螺母收紧 4~5mm 后，用高度角尺测量锯条外侧二孔处对锯架中心平面的高度差不得超过 2mm。调节式锯架在试验时锯架应处于最大使用长度。

5.6 表面质量均为目测。

6 检验规则

6.1 产品须经检验合格并附有产品合格证方能出厂。

6.2 每批产品均须按 GB/T 2828 的规定进行，采用两次抽样方案。

6.3 在连续批的检验过程中，应采用 GB/T 2828 中 4.6 关于检查严格度的确定的规定。

6.4 检验项目、不合格分类、合格质量水平、检查水平按表 2 规定。

表 2

检 验 项 目	不合格分类	合格质量水平(AQL)	检查水平(IL)
锯架永久变形	A	4	一般检查水平 I
拉钉牢固度			
侧弯			
平行度			
锯切深度			
固定销与孔的配合间隙	B	10	
螺丝精度			
手柄外观			
表面质量			

7 标志、包装、运输与贮存

产品按 GB/T 5305 规定的要求进行。

附加说明：

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准由“钢锯架”国家标准起草工作组负责起草。

本标准主要起草人：陆遐令、罗忠士、王英、龚耀华。

链条管子钳

1 主题内容与适用范围

本标准规定了链条管子钳的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存等内容。

本标准适用于夹持和旋转圆形金属管道工件的链条管子钳。

2 引用标准

GB/T 230 金属洛氏硬度试验方法

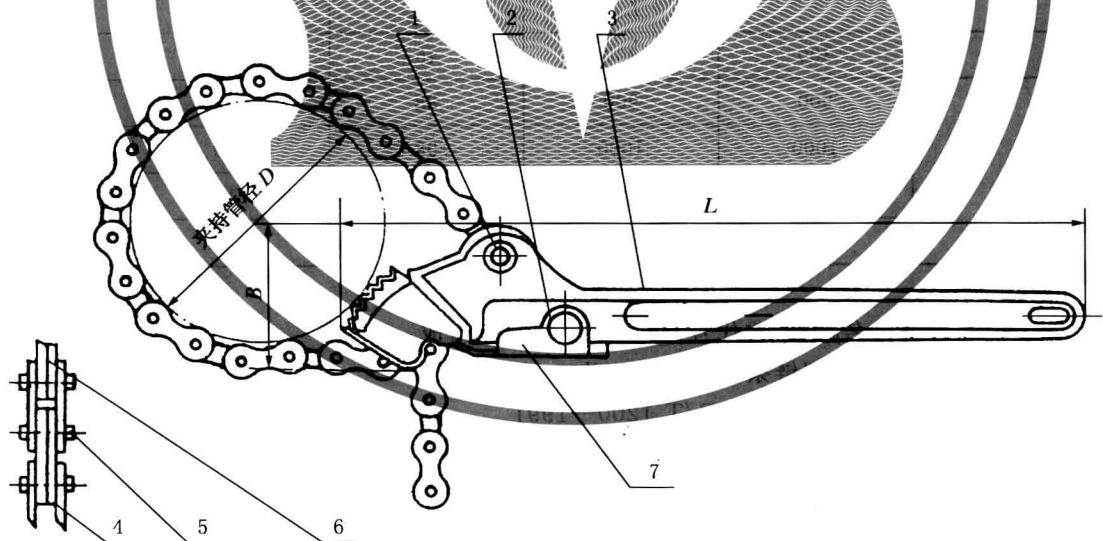
GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

3 产品分类

3.1 型式

链条管子钳分为 A 型和 B 型两种型式,如图 1 和图 2 所示。



1—垫圈;2—铆钉;3—钳柄;4—外链片;5—销轴;6—内链片;7—弹簧盖板

图 1 A 型链条管子钳

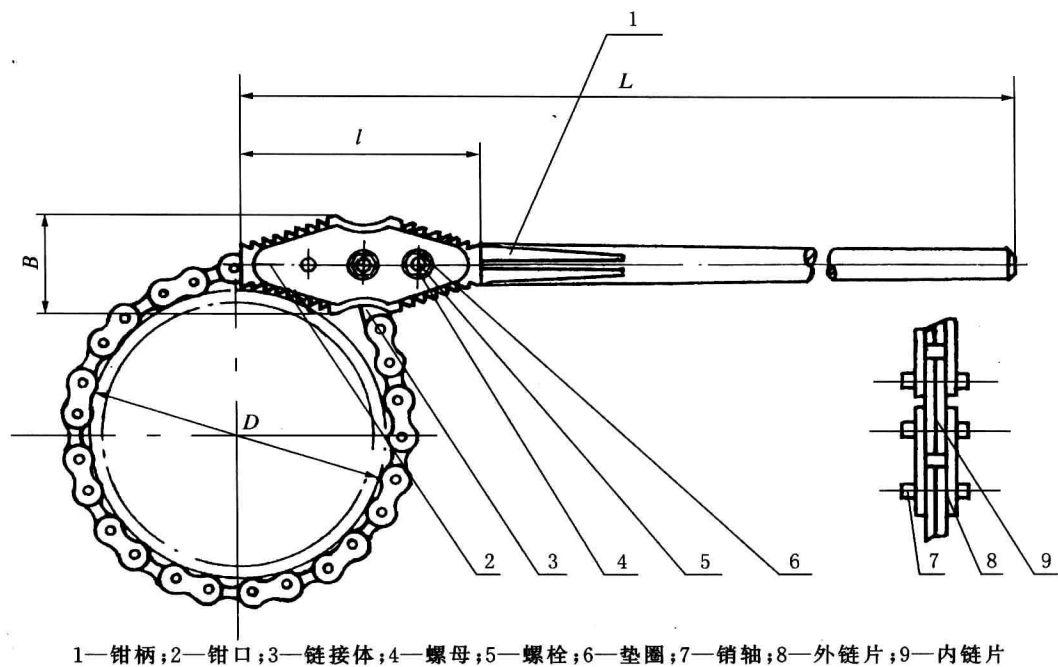


图 2 B型链条管子钳

3.2 基本尺寸

链条管子钳的基本尺寸按表 1 的规定。

表 1 mm

规 格		L_{min}	B_{max}	l_{max}	D_{max}
A 型	300	300	45	—	50
	900	900	88	182	100
B 型	1000	1000	98	200	150
	1200	1200	102	216	200
	1300	1300	108	224	250

3.3 产品标记

链条管子钳的标记由名称、型式代号、规格和标准编号组成。

示例 900mm 的 B 型链条管子钳标记为：

链条管子钳 B 900 QB/T 1200—1991

4 技术要求

4.1 材料

链条管子钳可采用优质碳素钢，也可采用同等以上性能的其他材料。

4.2 硬度

链条管子钳主要零件热处理硬度按表 2 规定。

表 2

零 件 名 称	钳 口	钳 柄
硬 度 HRC	≥ 45	≥ 25

4.3 强度

链条管子钳应能承受表 3 规定的扭矩。

表 3

N·m

规 格	300	900	1000	1200	1300
扭 矩(min)	300	830	1230	1480	1670

4.4 装配性能

链条管子钳应装配牢固,链条的连接部分必须灵活,能够可靠地夹紧工件。B 型管子钳的钳口应能转换 180°安装使用。

4.5 表面质量

4.5.1 链条管子钳不得有裂纹、毛刺,表面不应有明显的氧化皮等缺陷。

4.5.2 钳口、钳柄的表面涂层应均匀,色泽一致,无明显流痕、脱层等缺陷。

4.5.3 链条表面经发黑处理,无锈蚀,色泽一致。

4.6 尺寸要求

链条管子钳的尺寸规格应符合表 1 规定。

5 试验方法

5.1 硬度试验

硬度试验按 GB/T 230 的规定在钳口齿部两侧面和接近钳柄头部进行。

5.2 强度试验

5.2.1 试验用的试棒为钢制圆棒,其直径按表 1 规定,硬度为 HRB 225~250。

5.2.2 将链条管子钳夹持在相应的试棒上,在钳柄末端施加表 3 规定的扭矩值。

5.2.3 加载应缓慢、平稳,加载 1min 后,卸去载荷,链条管子钳不应出现永久变形。

5.3 装配性能试验

链条管子钳的装配性能用手力进行试验。

5.4 表面质量

链条管子钳的表面质量用目测检验。

5.5 尺寸检验

链条管子钳的尺寸用通用量具检验。

6 检验规则

6.1 检验方法

链条管子钳的检验应按 GB/T 2828 规定的二次抽样方案进行。

6.2 提交批的组成

提交批应由在相同生产条件下,规格相同的一批产品组成。

6.3 合格质量水平(AQL)

检验项目的合格质量水平(AQL)按表 4 的规定。

表 4

项 目	硬 度	强 度	装 配 性 能	尺 寸	表面质量
合格质量水平 (AQL)	4.0		6.5	10	
检查水平	S-2		I		

6.4 复验

6.4.1 产品经检验合格后,对样本中出现的不合格品和经检验损坏的样品应给予调换。

6.4.2 对经检验拒收的批产品,可由制造厂修理或分类后重新提交验收。

7 标志、包装、运输与贮存

链条管子钳的标志、包装、运输与贮存按 GB/T 5305 的规定。

附加说明:

本标准由轻工业部质量标准司提出。

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。

本标准主要起草人经国藩、林美德。

本标准参照采用日本工业标准 JIS B 4647—1976《链条管子钳》。