

ICS 25.140.30
分类号: J47
备案号: 21424-2007

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2440.2—2007
代替 QB/T 2440.2—1999

夹扭钳 扁嘴钳

Pliers—Flat nose pliers

2007-05-29 发布

2007-12-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

QB/T 2440《夹扭钳》系列标准现有四项标准组成：

- QB/T 2440.1—2007 夹扭钳 尖嘴钳；
- QB/T 2440.2—2007 夹扭钳 扁嘴钳；
- QB/T 2440.3—2007 夹扭钳 圆嘴钳；
- QB/T 2440.4—2007 夹扭钳 水泵钳。

本标准为 QB/T 2440 系列标准的第二项，对应于 ISO 5745:2004《夹扭钳和剪切钳—夹扭钳—尺寸和试验值》（英文版）。本标准与 ISO 5745:2004 的一致性程度为非等效，主要差异如下：

- 修改和调整了标准的结构和编排格式。
- 将 ISO 5745:2004 的 3.2 作为本标准的主要技术内容，删去了有关其他产品的内容。

本标准是对原轻工行业标准 QB/T 2440.2—1999《夹扭钳 扁嘴钳》的修订，与 QB/T 2440.2—1999 相比，主要变化如下：

- 删去了长嘴类型中公称长度 l 为 125mm、200mm 的规格（1999 版的 3.2；本版的 3.2）；
- 对基本尺寸作了修改（1999 版的 3.2；本版的 3.2）；
- 对抗弯强度和扭力作了相应的调整（1999 版的 4.1 和 4.2；本版的和 4.1 和 4.2）；
- 增加了试验方法的规定（1999 版的 5；本版的 5）

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，浙江万达工具有限公司、江苏宏宝五金股份有限公司、宁波长城精工实业有限公司、河南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：吴祖训、李亮、王竹鸣、陈立海、赵瑞涛、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 6293.2—1986；
- QB/T 3851.2—1999、QB/T 2440.2—1999。

夹扭钳 扁嘴钳

1 范围

本标准规定了扁嘴钳的分类、要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输、贮存。
本标准适用于夹扭用扁嘴钳。本标准的型式仅是示例，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。

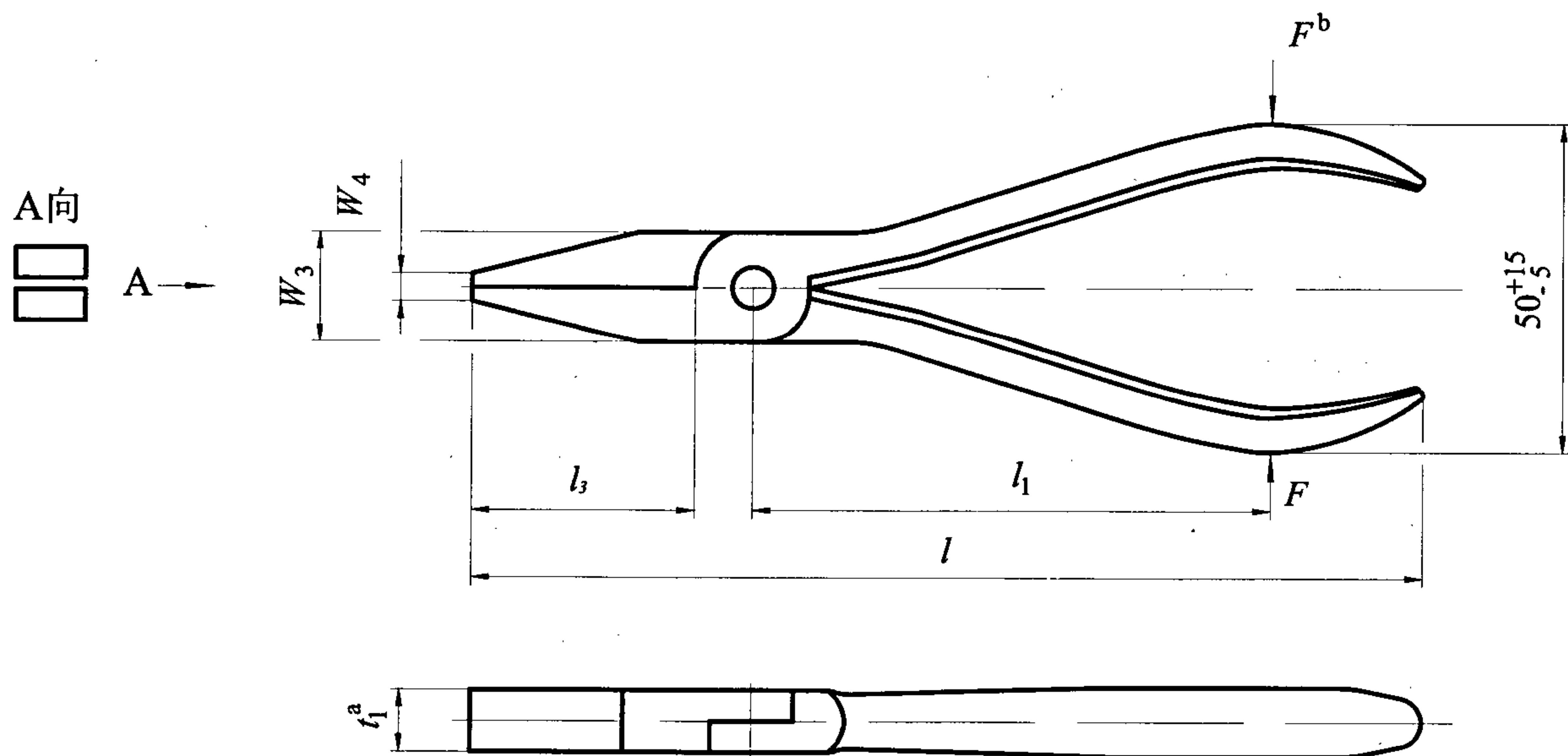
GB/T 6290 夹扭钳和剪切钳通用技术条件

GB/T 6291 夹扭钳和剪切钳试验方法

3 分类

3.1 型式

扁嘴钳的型式如图 1 所示。



^a 钳子头部在 l_3 长度上允许呈锥度；

^b F =抗弯强度试验中施加的载荷。

图 1 扁嘴钳的型式

3.2 基本尺寸

扁嘴钳的基本尺寸按表 1 规定。

表 1 基本尺寸

单位为毫米

钳嘴类型	公称长度 l	l_3	$W_3 \max.$	$W_4 \max.$	$t_1 \max.$
短嘴 (S)	125±6	25 ⁰ / ₋₅	16	3.2	9
	140±7	32 ⁰ / _{-6.3}	18	4	10
	160±8	40 ⁰ / ₋₈	20	5	11
长嘴 (L)	140±7	40±4	16	3.2	9
	160±8	50±5	18	4	10
	180±9	63±6.3	20	5	11

3.3 标记示例

产品的标记应由产品名称、公称长度 l 、钳嘴类型和标准编号组成。

示例1：短嘴型，公称长度 l 为140mm的扁嘴钳标记为：

扁嘴钳 140 mm (S) QB/T 2440.2—2007

示例2：长嘴型，公称长度 l 为160mm的扁嘴钳标记为：

扁嘴钳 160 mm (L) QB/T 2440.2—2007

4 要求

4.1 抗弯强度

扁嘴钳的抗弯强度应符合表 2 的规定。

4.2 扭力

扁嘴钳的扭力应符合表2的规定。

表 2 抗弯强度和扭力

钳嘴类型	公称长度 l /mm	l_1 /mm	扭力		抗弯强度	
			扭矩 T /(N·m)	扭转角度 ^b α_{\max}	载荷 F /N	永久变形量 ^a S_{\max} /mm
短嘴 (S)	125	63	4	20°	630	1
	140	71	5	20°	710	1
	160	80	6	20°	800	1
长嘴 (L)	140	63	—	—	630	1
	160	71	—	—	710	1
	180	80	—	—	800	1

^a $S = W_1 - W_2$, 见GB/T 6291;
^b 见GB/T 6291。

4.3 嘴顶缝隙

扁嘴钳自嘴顶以下 3mm 内，其嘴顶缝隙 δ 的最大值应不超过 0.08mm，如图 2 所示。

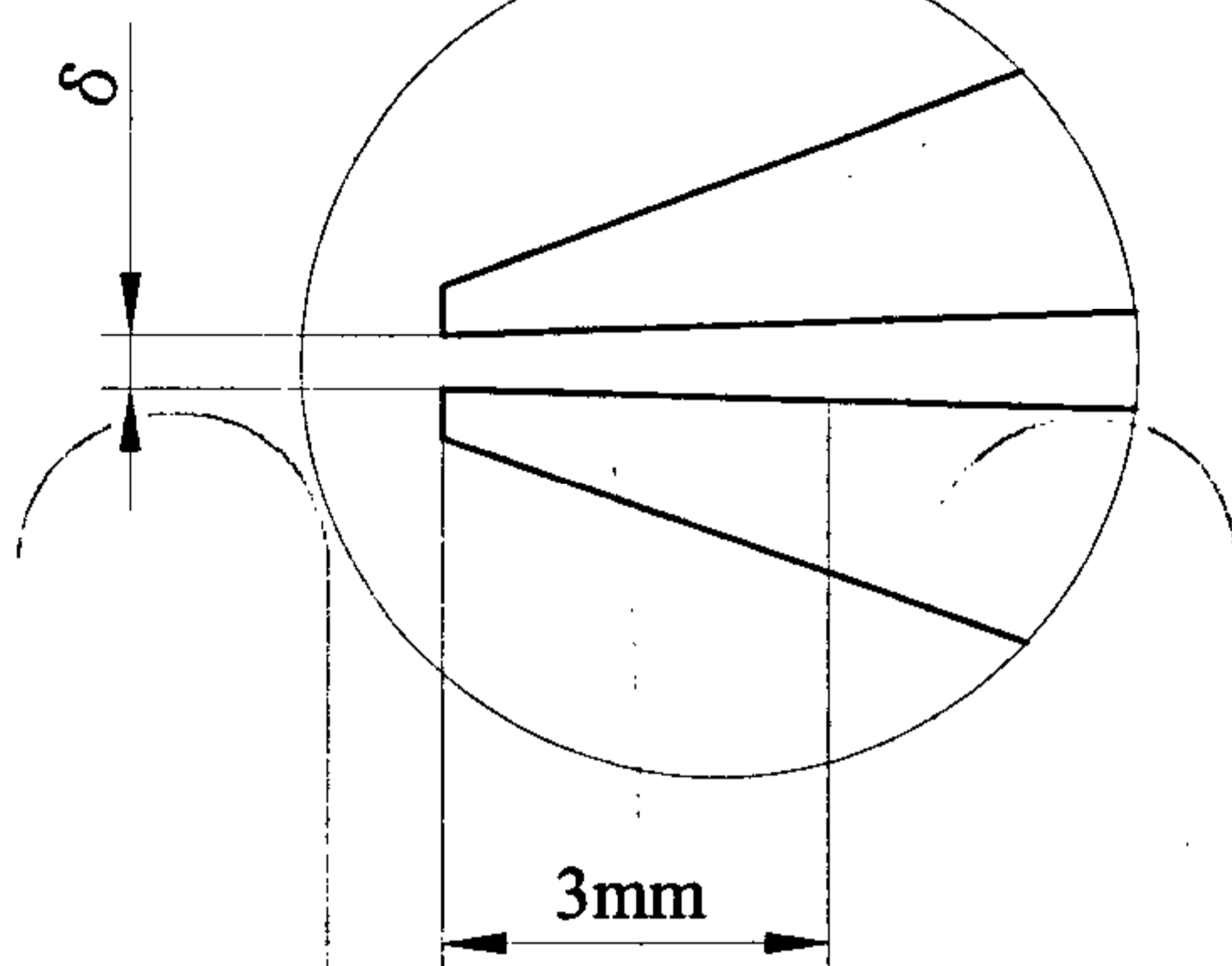


图 2 嘴顶缝隙

4.4 其他技术要求

扁嘴钳的硬度等其他技术要求应符合 GB/T 6290 的各项规定。

5 试验方法

5.1 尺寸检验

扁嘴钳的尺寸用通用量具检验。

5.2 抗弯强度、扭力试验

扁嘴钳的抗弯强度、扭力试验按 GB/T 6291 的规定。

5.3 嘴顶缝隙检验

扁嘴钳的嘴顶缝隙检验按 GB/T 6291 的规定。

5.4 其他技术要求的试验

扁嘴钳的硬度等其他技术要求的试验按 GB/T 6291 的规定。

6 检验规则

扁嘴钳的检验规则按 GB/T 6290 的规定。

7 标志、包装、运输、贮存

扁嘴钳的包装、标志、运输与贮存按 GB/T 6290 的规定。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
夹 扭 钳 扁 嘴 钳
QB/T 2440.2—2007

*

中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010)65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区月坛北小街6号
邮政编码：100037
电话：(010)68049923

*

版权所有 侵权必究
书号：155019·3049
印数：1—200册