



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6291—2013  
代替 GB/T 6291—1999

## 夹扭钳和剪切钳 试验方法

Pliers and nippers—Methods of test

(ISO 5744:2004 Pliers and nippers—Methods of test, MOD)

2013-11-12 发布

2014-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6291—1999《夹扭钳和剪切钳 试验方法》，与 GB/T 6291—1999 相比，主要变化如下：

- 增加了基本尺寸的试验方法(本版的 3.1)；
- 增加了使用性能的试验方法(本版的 3.2)；
- 增加了钳轴硬度和刃口硬度的试验方法(本版的 3.6)；
- 增加了水泵钳和鲤鱼钳抗弯强度的检验方法(1999 版的 3.6,本版的 3.8)；
- 修改了圆嘴钳扭力用试验片的尺寸(1999 版的 3.9,本版的 3.10)；
- 本标准对标准的结构和表述作了修改。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 5744:2004《夹扭钳和剪切钳 试验方法》。

本标准与 ISO 5744:2004 相比,在结构上有较多调整,在附录 A 中列出了本标准与 ISO 5744:2004 相比的章条编号对照一览表。

本标准与 ISO 5744:2004 相比存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(∟)进行了标示,在附录 B 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会工具五金分技术委员会(SAC/TC 174/SC 2)归口。

本标准负责起草单位:江苏宏宝五金股份有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、上海市工具工业研究所。

本标准参加起草单位:实耐宝工具制造(浙江)有限公司、江苏金鹿集团有限公司、文登威力工具集团有限公司、潍坊银燕工具有限公司、力易得格林利工具(上海)有限公司、宁波德诚工具有限公司、浙江新蓝达实业股份有限公司。

本标准主要起草人:王竹鸣、王伟毅、吴祖训、李亮、蒋燕花、鞠家平、陈福强、朱垂馨、钱贤平、沈建明、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6291—1986、GB/T 6291—1999。

# 夹扭钳和剪切钳 试验方法

## 1 范围

本标准规定了夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳的试验方法。  
本标准适用于一般作业用夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳。  
本标准不适用于带电作业用钳和特殊作业用钳。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(GB/T 230.1—2009,ISO 6508-1:2005,MOD)

GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—2009,ISO 6507-1:2005,MOD)

GB/T 4357 冷拉碳素弹簧钢丝(GB/T 4357—2009,ISO 8458-2:2002,MOD)

GB/T 21652 铜及铜合金线材(GB/T 21652—2008,JIS H3260:2006,NEQ)

YB/T 5303 优质碳素结构钢丝

## 3 试验方法

### 3.1 基本尺寸检验

钳子的基本尺寸用专用卡板和通用量具检验。

### 3.2 使用性能检验

3.2.1 钳子的使用性能用手感和目测检验。

3.2.2 按照相应的产品标准的要求,在距离钳轴中心 $l_1$ 的钳柄位置上,施加18 N的作用力,钳嘴的张开角度应不小于 $22^\circ$ 。

### 3.3 刃口缝隙检验

在钳子刃口闭合的状态下,钳子的刃口缝隙用塞尺检验。

### 3.4 嘴顶缝隙检验

在握紧钳柄的状态下,钳口的嘴顶缝隙用塞尺检验。

### 3.5 嘴顶偏摆量检验

如图1所示,钳口的嘴顶偏摆量用通用量具检验。