



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13473—2008  
代替 GB/T 13473—1992

---

## 钢锤通用技术条件

Steel hammers—General technical requirements

(ISO 15601:2000, Hammers—Technical specifications concerning steel hammer heads—Test procedures, MOD)

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
钢锤通用技术条件  
GB/T 13473—2008

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

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 1.25 字数 33 千字

2009年5月第一版 2009年5月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-36938

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)68533533

## 前 言

本标准修改采用 ISO 15601:2000《锤 钢锤技术条件和试验方法》(英文版)。

本标准根据 ISO 15601:2000 重新起草。在附录 A 中列出了本国家标准条款和国际标准条款的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 ISO 15601:2000 时,本标准作了一些修改,有关技术性差异已编入正文中,并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 B 中给出了与 ISO 15601:2000 的技术性差异及其原因的一览表以供参考。

本标准与 ISO 15601:2000 的主要差异如下:

- 将一些适用国际标准的表述改为适用于我国标准的表述;
- 在规范性引用文件中,将 ISO 标准转化为与之对应的国家标准;
- 增加引用了 GB/T 2828.1、GB/T 4340.1、GB/T 5305、YB/T 5002(本版的第 2 章);
- 增加了材料的要求(本版的 3.1);
- 增加了表面质量的要求(本版的 3.3);
- 增加了锤体重量偏差要求(本版的 3.4);
- 增加了羊角锤羊角部分的硬度要求(本版的 3.5.4);
- 删去了裂纹探测的要求(ISO 15601:2000 的 3.2);
- 调整了锤柄强度的要求(本版的 3.7);
- 增加了羊角锤的拔钉功能要求(本版的 3.9);
- 增加了材料、锤击面、表面质量、锤体重量、硬度的检验方法(本版的 4.1、4.2、4.3、4.4、4.5);
- 调整了锤柄强度的检验方法(ISO 15601:2000 的 4.3,本版的 4.7);
- 调整了柄套附着力试验方法(ISO 15601:2000 的 4.4,本版的 4.8);
- 增加了羊角锤的拔钉试验方法(本版的 4.9);
- 增加了检验规则(本版的第 5 章);
- 增加了包装、标志、运输与贮存(本版的第 6 章);
- 增加了资料性附录:命名与术语(本版的附录 C);
- 增加了资料性附录:钢锤锤孔(本版的附录 D);
- 增加了资料性附录:钢锤安全使用规则(本版的附录 E)。

本标准代替 GB/T 13473—1992《钢锤通用技术条件》。

本标准与 GB/T 13473—1992 相比主要变化如下:

- 将命名和术语作为本标准资料性附录(1992 版的第 3 章,本版的附录 C);
- 增加了锤击面的要求(本版的 3.2);
- 增加了钢锤锤体和锤顶的硬度要求和淬硬层深度要求(本版的 3.5.1、3.5.3);
- 调整了装配性能中最小拉力载荷(1992 版的 4.5.2,本版的 3.6.2);
- 增加了柄套附着力试验要求(本版的 3.8);
- 调整了装配性能的试验方法(1992 版的表 5.5,本版的 4.6);
- 增加了柄套附着力试验方法(本版的 4.8);
- 增加了包装、标志、运输与贮存的要求(本版的第 6 章);
- 增加了本标准与 ISO 15601:2000 的技术性差异及其原因的一览表和章条编号对照(本版的附录 A 和附录 B)。

## GB/T 13473—2008

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 和附录 E 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会工具五金分技术委员会归口。

本标准由上海市工具工业研究所、上海吉益工具有限公司、常州市新华工具有限公司负责起草，宁波长城精工实业有限公司、上海田野(集团)工具有限公司、卡恩捷特工具(上海)有限公司参加起草。

本标准主要起草人：吴祖训、陆韧、叶伟明、邱国庆、陈立海、潘宇杰、林美德、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 13473—1992。

# 钢锤通用技术条件

## 1 范围

本标准规定了钢锤的技术条件、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于一般工作条件下的钢锤,本标准适用于锤击硬度不大于 46 HRC 物件的钢锤。

本标准不适用于锤体重量为 100 g 以下的钢锤。

## 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 230.1 金属洛氏硬度试验 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—2004,ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划  
(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999,eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

YB/T 5002 一般用途圆钢钉

## 3 技术要求

### 3.1 材料

3.1.1 钢锤的锤体采用能够达到本标准要求的优质碳素结构钢、合金结构钢或同等以上的钢材。

3.1.2 钢锤的锤柄可采用下列材料:

- a) 含水率不大于 15% 的硬质木材;
- b) 钢管和锻钢;
- c) 玻璃纤维增强塑料,其玻璃纤维按纵向连续排列。

### 3.2 锤击面

3.2.1 锤体经锻造成型后,锤击面应经机械加工,除去氧化脱碳层。

3.2.2 锤击面的边缘应有不小于锤击面宽度 1/15 的倒角,斜度为 40°~50°。

### 3.3 表面质量

3.3.1 钢锤的锤体形状应符合设计要求。

3.3.2 钢锤表面不应有裂纹、毛刺、缺损、锈斑等影响使用性能的缺陷。

3.3.3 钢锤锤体的抛光部分,其表面粗糙度  $Ra$  值应不大于 3.2  $\mu\text{m}$ 。

3.3.4 钢锤锤体的油漆等表面处理涂层,应色泽均匀,不应有漏漆、流痕、气泡等影响保护性能和使用寿命的缺陷。

### 3.4 锤体重量

3.4.1 钢锤的锤体重量应符合设计要求。