



中华人民共和国国家标准

GB/T 15730—2008
代替 GB/T 15730—1995

电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件

Pliers and nippers for electronics—General technical requirements

(ISO 9656:2004, Pliers and nippers for electronics—Test methods,
ISO 9657:2004, Pliers and nippers for electronics—
General technical requirements, 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

前 言

本标准修改采用 ISO 9657:2004《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》(英文版)和 ISO 9656:2004《电讯夹扭钳和剪切钳试验方法》(英文版)。

本标准根据 ISO 9657:2004 和 ISO 9656:2004 重新起草。资料性附录 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 9657:2004 和 ISO 9656:2004 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 9657:2004 和 ISO 9656:2004 的技术性差异及其原因的一览表以供参考。

本标准与 ISO 9657:2004 和 ISO 9656:2004 的主要差异如下:

- 将一些适用于国际标准的表述改为适用于我国标准的表述;
- 引用了采用国际标准的我国标准和其他国家标准(本版的第 2 章);
- 增加了材料的要求(本版的 3.1 条);
- 对表面处理 and 表面质量作了规定(本版的 3.2 条、3.3 条);
- 对电讯剪切钳的刃口缝隙作了规定(本版的 3.5 条);
- 增加了钳轴硬度要求(本版的 3.7.4);
- 对外形和尺寸、表面处理 and 表面质量、刃口缝隙的试验方法作了规定(本版的第 4 章);
- 对检验规则作了规定(本版的第 5 章);
- 对包装、标志、运输与贮存作了规定(本版的第 6 章);
- 对部分内容作了调整。

本标准代替 GB/T 15730—1995《电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件》。

本标准与 GB/T 15730—1995 相比主要变化如下:

- 增加了材料的要求(本版的 3.1 条);
- 增加了电讯钳的外形和尺寸的要求(本版的 3.4 条);
- 调整了电讯夹扭钳钳口顶端缝隙的要求(1995 版的 3.2.2,本版的 3.5 条);
- 调整了电讯钳的硬度要求(1995 版的 3.4 条,本版的 3.7 条);
- 取消了电讯剪切钳的等级规定(1995 版的 3.4 条、3.5 条);
- 调整了电讯夹扭钳抗弯强度试验载荷(1995 版的表 4.6 条,本版的 4.4 条)。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会提出

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。

本标准由江苏金鹿集团有限公司、江苏宏宝五金股份有限公司、上海市工具工业研究所负责起草,浙江万达实耐宝工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司、上海昆杰五金工具有限公司、文登威力工具集团有限公司参加起草。

本标准主要起草人:吴祖训、蒋燕花、王竹鸣、李亮、陈立海、林美德、刘玉信、鞠家平、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15730—1995。

电讯夹扭钳和剪切钳通用技术条件

1 范围

本标准规定了电讯夹扭钳和电讯剪切钳的技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于电讯夹扭钳和电讯剪切钳(以下简称电讯钳)。

本标准不适用于带电作业用的电讯钳。

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

GB/T 14953 纯铜线

3 技术要求

3.1 材料

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其他材料。

3.2 表面处理

电讯钳的钳体可采用抛光、电镀、表面化合物生成处理等能够达到本标准要求的表面处理。

3.3 表面质量

3.3.1 电讯钳的钳体表面不得有裂纹、毛刺、伤痕和锈斑等缺陷。

3.3.2 经电镀、发黑或其他化合物生成处理后的电讯钳,其表面应色泽均匀,应无漏镀、起层等电镀缺陷和明显的斑点及露底现象。

3.4 外形和尺寸

电讯钳的外形和尺寸应符合相关产品的标准要求。

3.5 钳口

3.5.1 电讯夹扭钳的钳口,除非在设计中另有规定,钳口在闭合状态下,顶端应相互接触。

3.5.2 电讯剪切钳在紧握钳柄的状态下,其刃口缝隙应不大于0.05 mm。

3.5.3 电讯钳在正常工作范围内,钳腮应无阻涩,钳口应能灵活开闭,且无影响使用功能的侧向偏移。

3.6 钳柄

3.6.1 电讯钳的钳柄应握捏舒适,可配有柄套。

3.6.2 电讯夹扭钳经抗弯强度试验后,钳口和钳柄不应有影响正常使用功能的永久变形和损坏。