

ICS 25.140.30

分类号: J47

备案号: 28849-2010

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1290.1—2010

代替 QB/T 1290.1—1991

钢锤 八角锤

Hand hammers—Double-face sledge hammers

2010-04-22 发布

2010-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

QB/T 1290《钢锤》系列标准现有 10 项标准组成：

- QB/T 1290.1—2010 钢锤 八角锤；
- QB/T 1290.2—2010 钢锤 圆头锤；
- QB/T 1290.3—2010 钢锤 钳工锤；
- QB/T 1290.4—2010 钢锤 扁尾锤；
- QB/T 1290.5—2010 钢锤 检车锤；
- QB/T 1290.6—2010 钢锤 敲锈锤；
- QB/T 1290.7—2010 钢锤 焊工锤；
- QB/T 1290.8—2010 钢锤 羊角锤；
- QB/T 1290.9—2010 钢锤 木工锤；
- QB/T 1290.10—2010 钢锤 石工锤。

本标准是 QB/T 1290 系列标准的第 1 项。

本标准是对 QB/T 1290.1—1991《钢锤 八角锤》的修订。

本标准与 QB/T 1290.1—1991 相比，主要变化如下：

- 调整了锤体的硬度要求（1991 版的 4.1，本版的 4）；
- 调整了装配性能的要求和试验方法（1991 版的 4.2、5，本版的 4、5）；
- 增加了柄套附着力的要求和试验方法（本版的 4、5）；
- 对标准的结构和表述作了修改。

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。

本标准由常州市新华工具有限公司、上海市工具工业研究所负责起草，上海吉益工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司等单位参加起草。

本标准主要起草人：邱国庆、吴祖训、叶伟明、陈立海、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- SG 255—1982；
- QB/T 1290.1—1991。

钢锤 八角锤

1 范围

本标准规定了八角锤的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。
本标准适用于作业用钢制八角锤。

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 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(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 13473 钢锤通用技术条件

3 分类

3.1 产品型式

八角锤的产品型式如图1所示。

注：本标准的图示仅是示例，并不影响对产品的设计。

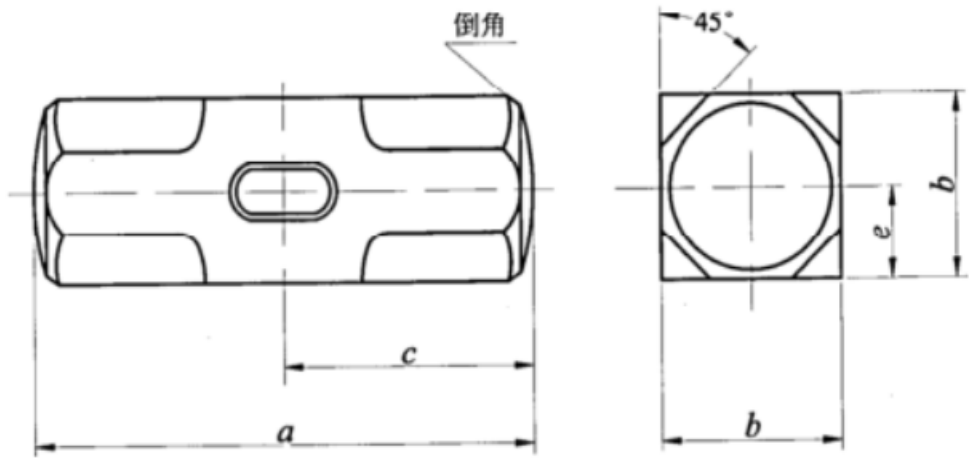


图1 八角锤

3.2 基本尺寸

八角锤的基本尺寸按表1的规定。

3.3 产品标记

八角锤的产品标记由产品名称、标准编号和规格组成。

标记示例：规格为1.8kg的八角锤的产品标记为：

八角锤 QB/T 1290.1—1.8

表 1 基本尺寸

规格/kg	a/mm		b/mm		c/mm		e/mm	
	基本尺寸	公差	基本尺寸	公差	基本尺寸	公差	基本尺寸	公差
0.9	105	±1.5	38	+1.0 -1.5	52.5	±0.6	19.0	±0.7
1.4	115		44		57.5		22.0	
1.8	130		48		65.0		24.0	
2.7	152	±3.0	54		76.0	±0.7	27.0	±1.0
3.6	165		60		82.5		30.0	
4.5	180		64		90.0		32.0	
5.4	190		68		95.0		34.0	
6.3	198	±3.5	72		99.0		36.0	
7.2	208		75		104.0		37.5	
8.1	216		78		108.0		39.0	
9.0	224		81		112.0		40.5	
10.0	230		84		115.0		42.0	
11.0	236		87		118.0		43.5	

注 1：本表不包括特殊型式的八角锤。

注 2：锤孔的尺寸参照 GB/T 13473 的附录。

4 技术要求

- 4.1 八角锤的基本尺寸应符合表 1 的规定。
- 4.2 八角锤的其他技术要求应符合 GB/T 13473 的相关规定。

5 试验方法

- 5.1 八角锤的基本尺寸用通用量具检验。
- 5.2 八角锤的其他试验方法按 GB/T 13473 的相关规定执行。

6 检验规则

- 6.1 产品须检验合格后方可出厂，并附有产品合格证。
- 6.2 产品的交收检验按 GB/T 2828.1 规定的二次抽样方案逐项进行。
- 6.3 八角锤基本尺寸的不合格分类为 C，接收质量限（AQL）为 6.5，检验水平为 I。
- 6.4 八角锤的其他检验项目按 GB/T 13473 的相关规定执行。

7 标志、包装、运输、贮存

八角锤的包装、标志、运输与贮存按 GB/T 13473 的规定，且产品上至少应标上制造厂商的名称或商标。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
钢 锤 八 角 锤
QB/T 1290.1-2009

*

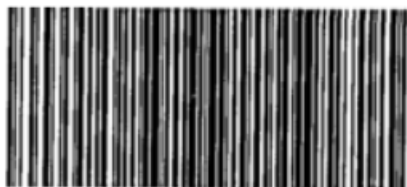
中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010) 65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn/>
E-mail: club@chlip.com.cn

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：155019·3295

印数：1-200册



QB/T 1290.1-2010