ICS 25.140.30
CCS J 47

中华人民共和国国家标准

GB/T 6290—2026
代替 GB/T 6290—2013

夹扭钳和剪切钳　通用技术条件

Pliers and nippers—General technical requirements

（ISO 5743:2021，NEQ）

2026-09-28 发布　　2027-04-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替GB/T 6290—2013《夹扭钳和剪切钳　通用技术条件》，与GB/T 6290—2013相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a）　更改了范围（见第1章，2013年版的第1章）；

b）　增加了术语和定义（见第3章）；

c）　更改了产品分类和标记（见第4章，2013年版的第3章）；

d）　更改了使用性能的要求和试验方法（见5.2、第6章，2013年版的4.2、第5章）；

e）　更改了嘴顶偏摆量的要求（见5.5，2013年版的4.5）；

f）　将“表面”更改为“表面质量”（见5.7、第7章，2013年版的4.7、第6章）；

g）　将“扭力”更改为“扭矩”（见5.10、第7章，2013年版的4.10、第6章）。

本文件参考ISO 5743：2021《夹扭钳和剪切钳　通用技术条件》起草，一致性程度为非等效。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国五金制品标准化技术委员会（SAC/TC 174）归口。

本文件起草单位：江苏宏宝工具有限公司、江苏金鹿集团有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、威海市力钰实业有限公司、杭州临安制钳有限公司、宁波长城精工实业有限公司、世达工具（上海）有限公司、浙江斐凌工具有限公司、张家港中天达工具有限公司、沧州渤海防爆特种工具集团有限公司、温岭市青海湖工具有限公司、建德市远丰工具有限公司、宁波得力工具有限公司、维度防爆工具（天津）集团有限公司、诺霸精密机械（上海）有限公司、宁波宏迪尺业有限公司、上海市工具工业研究所有限公司、河南江华工量具有限公司。

本文件主要起草人：王竹明、王春、陈德远、鞠传水、周律、申卫康、张莉、孙立峰、徐鸿、张锡林、张理、任俊勇、吴天国、胡云峰、沈捷、张超、曾治达、诸军、王江华。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1986年首次发布为GB/T 6290—1986，1999年第一次修订，2013年第二次修订；

——本次为第三次修订。

夹扭钳和剪切钳　通用技术条件

1　范围

本文件规定了夹扭钳和剪切钳的基本尺寸、使用性能、刃口缝隙、嘴顶缝隙、嘴顶偏摆量、硬度、表面质量、抗弯强度、剪切性能、扭矩的要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输与贮存的要求，并给出了便于技术规定的产品分类和标记。

本文件适用于一般作业用夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳。

本文件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

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 5305　手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6289　夹扭钳和剪切钳　术语

GB/T 6291　夹扭钳和剪切钳　试验方法

3　术语和定义

GB/T 6289界定的术语和定义适用于本文件。

4　产品分类和标记

4.1　产品分类

按钳子产品的使用功能分为夹扭钳、剪切钳和夹扭剪切钳三种类型。

4.2　产品标记

钳子的产品标记应符合相应产品标准的规定。

5　要求

5.1　基本尺寸

钳子的基本尺寸应符合相应产品标准的规定。

5.2　使用性能

5.2.1　钳柄应握捏舒适，钳柄的形状应能避免在作业时夹伤手指。根据作业用途和用户的要求可附加