

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2569.3—XXXX
代替 QB/T 2569.6—2002

钢锉 木锉

Steel files—Rasps

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部

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。

QB/T 2569《钢锉》系列标准，由以下3部分组成：

- QB/T 2569.1 钢锉 成形锉；
- QB/T 2569.2 钢锉 精整锉；
- QB/T 2569.3 钢锉 木锉。

本文件是QB/T 2569的第3部分。

本文件代替QB/T 2569.6-2002《钢锉 木锉》。本文件与QB/T 2569.6-2002相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了范围（见第1章，2002年版的第1章）；
- 增加了产品标记（见4.2）；
- 增加了材料的要求和试验方法（见5.1和6.1）；
- 更改了基本尺寸（见5.2, 2002年版的3.2）；
- 增加了拉脱力要求和试验方法（见5.3、6.3）
- 更改了检验规则（见第7章，2002年版的第6章）。

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工具五金分技术委员会归口（SAC/TC 174/SC 2）。

本文件起草单位：河北飞之匠工具有限公司、上海市工具工业研究所有限公司、世达工具(上海)有限公司、宁波长城精工实业有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、宁波得力工具有限公司、浙江斐凌工具有限公司、建德市远丰工具有限公司、威海市威力高档工具有限公司、沧州德安防爆特种工具制造有限公司、温岭市青海湖工具有限公司、莱州鸿源台钳制造有限公司。

本文件主要起草人：薛俊林、周律、刘量、杨占飞、陈立海、陈德远、张达刚、张锡林、冯金水、王伟刚、付景宏、吴天国、王涛、蒋振宇。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1999年首次发布为QB/T 3850-1999；
- 2002年转化为QB/T 2569.6，并作了第一次修订；
- 本次为第二次修订。

钢锉 木锉

1 范围

本文件规定了木锉的产品分类和标记、要求、检验规则和标志、包装、运输与贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于对木料、皮革等表面进行锉削加工的木锉的设计、生产、检验和销售。

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 699 优质碳素结构钢

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5806 钢锉通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类和标记

4.1 分类

木锉型式分为扁木锉、半圆木锉、圆木锉和家具半圆木锉。

4.2 标记

4.2.1 木锉的产品编号应符合 GB/T 5806 的规定。

4.2.2 木锉的标记由产品名称、标准编号、产品编号组成。

示例 1：规格为 200 mm 的扁木锉标记为：木锉 QB/T 2569.3-M-01-200。

示例 2：规格为 300 mm 的圆木锉标记为：木锉 QB/T 2569.3-M-03-300。

5 要求

5.1 材料

木锉应采用符合 GB/T 699 规定的 45 钢或其他已经证明同样适用的材料。

5.2 基本尺寸

5.2.1 扁木锉的型式见图1，基本尺寸应符合表1的规定。

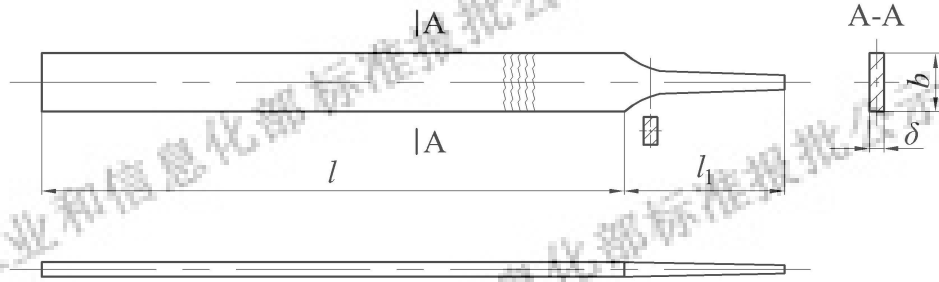


图1 扁木锉

表1 扁木锉的基本尺寸

单位为毫米

代号	l		l ₁	b		δ	
	规格/基本尺寸	公差		基本尺寸	公差	基本尺寸	公差
M-01-200	200	±6	55	20	+0.5 -2	5	±1
M-01-250	250		60(65)	25		6	
M-01-300	300		70(75)	30		7	

注1：表中尺寸为光坯尺寸。
注2：带括号的尺寸为非推荐尺寸。

5.2.2 半圆木锉的型式见图2，基本尺寸应符合表2的规定。



图2 半圆木锉

表2 半圆木锉的基本尺寸

单位为毫米

代号	l		l ₁	b		δ		b ₁	δ ₁	l ₂
	规格/基本尺寸	公差		基本尺寸	公差	基本尺寸	公差			
M-02-150	150	±4	45	16	5	±1	≤80%b	≤80%δ	≤80%l	
M-02-200	200	±6	55	21	+0.5					6
M-02-250	250		60(65)	25	-2					7
M-02-300	300		70(75)	30						8.5

注1：表中尺寸为光坯尺寸。
注2：带括号的尺寸为非推荐尺寸。

5.2.3 圆木锉的型式见图3，基本尺寸应符合表3的规定。

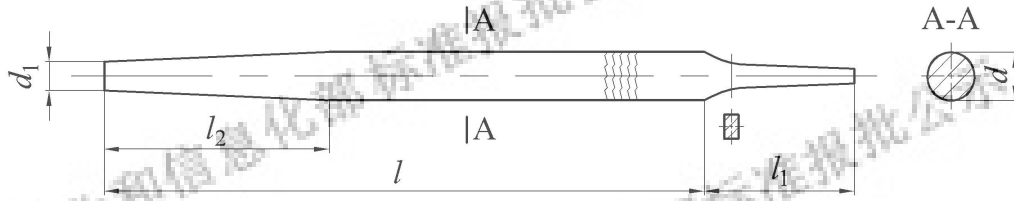


图3 圆木锉

表3 圆木锉的基本尺寸

单位为毫米

代号	l		l ₁	d		d ₁	l ₂
	规格/基本尺寸	公差		基本尺寸	公差		
M-03-150	150	±4	45	6	±1	≤80% <i>d</i>	25% <i>l</i> ~50% <i>l</i>
M-03-200	200	±6	50	8			
M-03-250	250		60 (65)	10			
M-03-300	300		70 (75)	12			

注1：表中尺寸为光坯尺寸。
注2：带括号的尺寸为非推荐尺寸。

5.2.4 家具半圆木锉的型式见图4，基本尺寸应符合表4的规定。

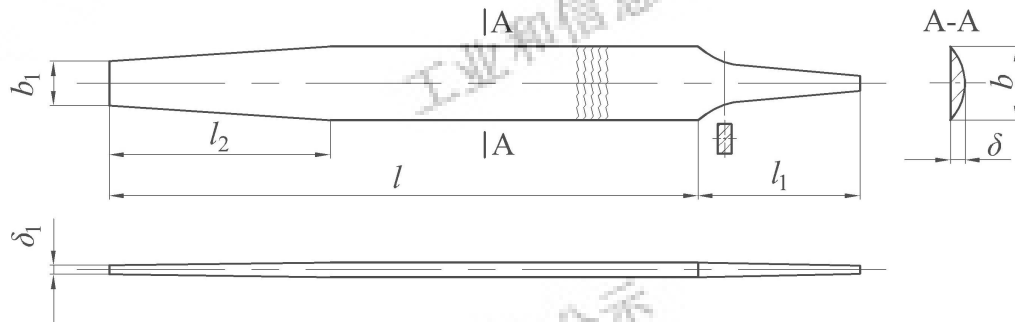


图4 家具半圆木锉

表4 家具半圆木锉的基本尺寸

单位为毫米

代号	l		l ₁	b		delta		b ₁	delta ₁	l ₂
	规格/基本尺寸	公差		基本尺寸	公差	基本尺寸	公差			
M-04-150	150	±6	45	18	3	±1	≤80% <i>b</i>	≤80% <i>delta</i>	25% <i>l</i> ~50% <i>l</i>	
M-04-200	200		55	25	+0.5					
M-04-250	250		60 (65)	29	-2					
M-04-300	300		70 (75)	34						

注1：表中尺寸为光坯尺寸。
注2：带括号的尺寸为非推荐尺寸。

5.3 拉脱力

带有手柄(不包括柄套,如沾塑柄套、热塑柄套等)的木锉,手柄应能承受500 N的拉力 F 后不脱落。

5.4 其他要求

木锉的其他要求应符合GB/T 5806的规定。

6 试验方法

6.1 材料

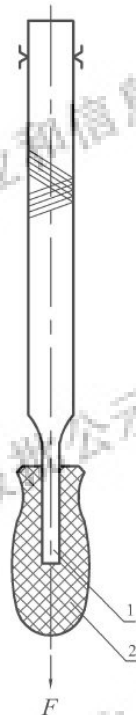
材料应由供应商提供相关质量保证书进行验证,有争议时按相应标准检验。

6.2 基本尺寸

基本尺寸按GB/T 5806规定的方法进行检验。

6.3 拉脱力

拉脱力在拉力试验机或其他设备上检验,如图5所示。检验时,锉刀柄不应受到夹持力的作用,从而影响检验结果。



标记序号说明:

1——锉刀柄;

2——手柄。

图5 拉脱力试验示意图

6.4 其他要求

其他要求按GB/T 5806规定的方法进行检验。

7 检验规则

7.1 木铰拉脱力的检验规则应符合 GB/T 2828.1 的规定，其不合格分类为C、接受质量限 AQL 为 6.5，检验水平为Ⅰ。

7.2 木铰的其他检验规则应符合 GB/T 5806 的规定。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

产品上应有清晰、牢固的产品标志。产品标志包括产品的规格、制造厂商名称或商标。

8.2 包装标志

产品的包装标志应符合GB/T 5806的规定。

8.3 包装

产品的包装应符合GB/T 5806的规定。

8.4 运输与贮存

产品的运输与贮存应符合GB/T 5806的规定。