

ICS 25.140.30

分类号: J47

备案号: 13156-2004

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2613.6—2003

代替 QB/T 3871—1999

防爆工具 防爆用八角锤

Tools for explosive atmospheres — Sledge hammers for explosive atmospheres

2003-12-11 发布

2004-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对原国家标准 GB/T 10692—1989《防爆用八角锤》(该标准曾由国轻行[1999]112号文发布转化标准编号为 QB/T 3871—1999,内容不变)的修订。

本标准与 QB/T 3871—1999 相比主要变化如下:

- 增加了标记示例(见 3.3);
- 对部分内容作了调整。

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。

本标准由上海市工具工业研究所负责起草,石家庄市铜铝制品厂、河北中泊防爆工具有限公司、天津市测量仪器一厂等参加起草。

本标准主要起草人:林美德、刘晓星、刘学明、杨栋江、吴祖训。

本标准于 1989 年首次发布为国家标准,1999 年转化为轻工行业标准,本次为第一次修订。

本标准自实施之日起,代替原国家轻工业局发布的轻工行业标准 QB/T 3871—1999《防爆用八角锤》。

防爆工具 防爆用八角锤

1 范围

本标准规定了防爆用八角锤的产品分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。本标准适用于在易爆易燃场合中使用的防爆用八角锤（以下称“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 230 金属洛氏硬度试验方法

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6060 表面粗糙度比较样块

GB/T 10686 铜合金工具防爆性能试验方法

3 产品分类

3.1 型式

八角锤的型式如图1所示。

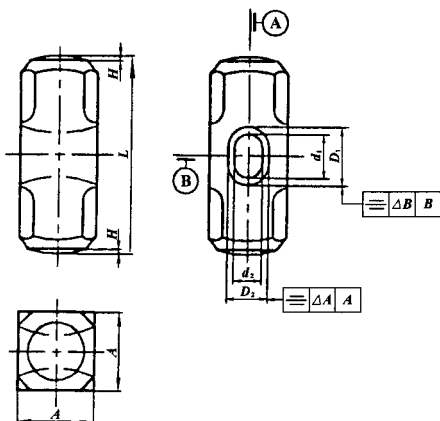


图1 八角锤

3.2 基本尺寸

八角锤的基本尺寸按表1规定。

表1 基本尺寸

规格	锤体质量 kg		锤高 L mm		锤宽 A mm			孔长径 d_1 mm		孔短径 d_2 mm		孔口长径 D_1 mm		孔口短径 D_2 mm		弓形高 H mm
	基本质量	公差	尺寸	公差	尺寸	公差	尺寸	公差	尺寸	公差	尺寸	公差	尺寸	公差		
0.9	0.9		98		38		27		17		30		20		1.5	
1.4	1.4		108	+1.0 -1.5	44	±1	29	±1	18	±1	32	±1	22	±1		
1.8	1.8		122		48		30		20		34		24			
2.7	2.7		142		54		32		21		36		26		2.0	
3.6	3.6		155		60		33		23		38		28			
4.5	4.5		170	±2	64		35		24		40		30		2.5	
5.4	5.4	+8% -2%	178		68		37		26		42		32			
6.4	6.4		186		72	+1.0 -1.5	38	+1.0 -1.5	27	+1.0 -1.5	43	+1.0 -1.5	34	+1.0 -1.5		
7.3	7.3		195		75		38		27		44		34		3.0	
8.2	8.2		203		78		40				46					
9.1	9.1		210	+2.0 -3	81		42		29		48		36			
10.2	10.2		216		84		43				50					
10.9	10.9		222		87		45		30		52		38			

注：如采用密度特殊的有色金属，锤高 L 的尺寸可适当修改，公差不变。

3.3 标记示例

产品的标记由产品名称、规格和标准编号组成。

示例：防爆用八角锤 1.8 QB/T 2613.6

4 要求

4.1 材料

八角锤应采用铍青铜、铝青铜等铜合金制造。这些材料应通过 GB/T 10686 规定的防爆性能试验。

4.2 表面质量

4.2.1 锤体应对称，轮廓清晰，孔眼端正，表面不应有裂纹、折痕、缺损、毛刺等缺陷。

4.2.2 锤孔与锤体中心面的对称应符合表2的规定。

表2 对称度

规格 kg	ΔA mm	ΔB mm
0.9~1.8	≤1.6	≤2.0
2.7~6.4	≤2.0	≤3.0
7.3~10.9	≤2.4	≤4.0

4.2.3 锤击面的表面粗糙度的 R_a 值应不大于 $12.5\mu\text{m}$ 。

示例：

防爆性能代号为 N 的检验单位检验的 II 类 B 级防爆工具：Ex II B N
