



中华人民共和国国家标准

GB/T 4392—2019
代替 GB/T 4392—1995

敲击呆扳手和敲击梅花扳手

Slugging open-end wrenches and slugging box-end wrenches

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
敲 击 呆 扳 手 和 敲 击 梅 花 扳 手
GB/T 4392—2019

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 市 朝 阳 区 和 平 里 西 街 甲 2 号 (100029)
北 京 市 西 城 区 三 里 河 北 街 16 号 (100045)

网 址 : www.spc.org.cn

服 务 热 线 : 400-168-0010

2019 年 7 月 第 一 版

*

书 号 : 155066 · 1-62574

版 权 专 有 侵 权 必 究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 4392—1995《敲击呆扳手和敲击梅花扳手》，与 GB/T 4392—1995 相比，主要技术变化如下：

- 修改了范围(见第 1 章,1995 年版第 1 章)；
- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,1995 年版第 2 章)；
- 增加了规格 17 mm、18 mm、19 mm、21 mm、22 mm、23 mm、24 mm、27 mm、30 mm、32 mm、34 mm、36 mm、41 mm、46 mm 及相关尺寸(见 3.2,1995 年版 3.2)；
- 修改了基本尺寸(见 3.2,1995 年版 3.2)；
- 增加了产品标记(见 3.2)；
- 删除了开口和头宽的对称度(见 1995 年版 4.3)；
- 修改了外观(见 4.2,1995 年版 4.4、4.5)；
- 修改了硬度(见 4.2,1995 年版 4.4、4.5)；
- 增加了冲击强度要求及试验方法(见 4.4、5.4)；
- 增加了检验规则(见第 6 章)；
- 增加了标志、包装、运输与贮存(见第 7 章)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会(SAC/TC 174)归口。

本标准由张家港中天达工具有限公司、河北中泊防爆工具集团股份有限公司、文登威力工具集团有限公司负责起草；浙江亿洋工具制造有限公司、江苏舜天国际集团江都工具有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、浙江迈特工具制造有限公司、台州得邦工具制造有限公司、晋亿实业股份有限公司、宁波长城精工实业有限公司、南德认证检测(中国)有限公司上海分公司、龙口市新达工具有限公司、招远市宏润机具制造有限公司、天津维度防爆工具有限公司、海联锯业科技有限公司、宁波世际波斯工具有限公司、上海市工具工业研究所参加起草。

本标准主要起草人：张理、周阿龙、杨栋江、鞠家平、陈建平、杨春炜、邹家平、王伟毅、陈正云、颜海斌、余小敏、陈立海、丁宇斌、宋清林、董鲲、吕正刚、季胜华、方泳炯。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4392—1984、GB/T 4392—1995。

敲击呆扳手和敲击梅花扳手

1 范围

本标准规定了敲击呆扳手和敲击梅花扳手的产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于敲击扳拧螺栓和螺母或其他紧固件的敲击呆扳手和敲击梅花扳手(以下简称“敲击扳手”)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1957 光滑极限量规 技术条件

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

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 4390 扳手开口和扳手孔 常用公差

GB/T 4393 呆扳手、梅花扳手、两用扳手 技术规范

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面

3 产品分类

3.1 型式

敲击扳手的型式,如图1和图2所示。

注:本标准的图示仅为示例,并不影响对产品的设计。

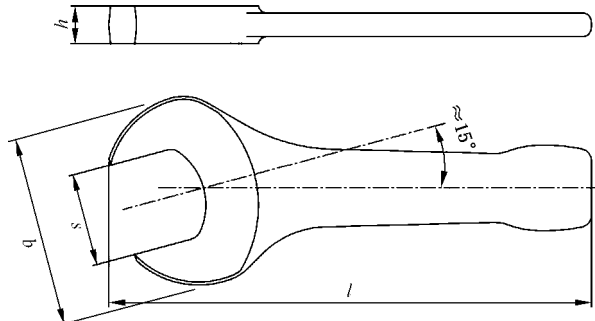


图1 敲击呆扳手