



中华人民共和国国家标准

GB/T 15729—1995

扭力扳手通用技术条件

Torque wrench—General requirements

1995-10-24 发布

1996-07-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

GB/T 15729—1995

扭力扳手通用技术条件

Torque wrench—General requirements

本标准等效采用国际标准 ISO 6789:1992《螺钉螺母装配工具——手用扭力扳手的技术条件和试验方法》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了扭力扳手的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。
本标准适用于控制螺钉和螺母锁紧力矩的扭力扳手。

2 引用标准

- GB/T 230 金属洛氏硬度试验法
- GB 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 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB/T 4625 螺钉和螺母的装配工具 术语
- GB 4955 金属覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑方法
- GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存
- GB 5936 轻工产品黑色金属化学保护层的测试方法 浸渍点滴法

3 产品分类

扭力扳手按 GB 4625 的规定,分为指示式和预置式两类,详见附录 A(参考件)。

4 技术要求

4.1 表面质量

- 4.1.1 扭力扳手的表面不应有裂纹、毛刺、伤痕及锈斑等缺陷。
- 4.1.2 扭力扳手的刻度和标值应清晰、端正。

4.2 表面处理

- 4.2.1 扭力扳手的外表可施行电镀、发黑或喷漆处理。
- 4.2.2 电镀零件的镀层厚度应不低于 8 μm ,不应有漏镀、气泡、脱落等缺陷。
- 4.2.3 发黑零件应具有均匀的黑色氧化层,不应有泛色和露底现象。

4.3 结构和性能

- 4.3.1 扭力扳手应具有可以修正示值误差的结构。
- 4.3.2 预置式扭力扳手的扭矩调整机构应精确、可靠。
- 4.3.3 预置式扭力扳手的报讯装置在达到预置扭矩时,必须能够清晰地报讯。
- 4.3.4 预置式扭力扳手的棘轮必须能灵活转动。
- 4.3.5 扭力扳手的传动方榫应能可靠地连接套筒。

国家技术监督局 1995-10-24 批准

1996-07-01 实施