

ICS 25.140.30
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 3390.5—2004
代替 GB/T 3390.5—1989

手动套筒扳手 检验规则、包装与标志

Hand operated socket wrenches—Inspection, packaging and marking

2004-03-15 发布

2004-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准是在原国家标准 GB/T 3390.5—1989《手动套筒扳手检验规则、包装与标志》的基础上修订的。

本标准与原国家标准 GB/T 3390.5—1989 相比主要变化如下：

——检验程序和具体的抽样方案不在本标准中叙述,改为从 GB/T 2828.1 中查找。

——对不合格分类、检验项目、合格质量水平和检查水平作了必要的调整。

——对部分条文作了调整。

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,上海星光里克工具有限公司、上海虬江机械厂、嘉兴市星球工具有限公司等参加起草。

本标准主要起草人:林美德、王朋根、章裕舫、朱士良、吴祖训。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 3390.5—1982、GB/T 3390.5—1989。

手动套筒扳手 检验规则、包装与标志

1 范围

本标准规定了手动套筒扳手的检验规则、包装与标志。

本标准适用于装拆六角螺栓和螺母的手动套筒扳手。

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 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 (ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

3 检验规则

- 3.1 产品须经检验合格后方可出厂,并附有产品合格证。
- 3.2 收货方可依据本标准和相应的产品标准对产品进行抽检。
- 3.3 产品的交收检验按 GB/T 2828.1 规定的二次抽样方案逐项进行。
- 3.4 检验的样本可由相同规格的组件构成,也可由成套产品构成。
- 3.5 样本应从交验批中随机抽取。交验批量较大时,可采用某种合理的方法,将其分成若干小批或几部分,然后再按各部分所占整个交验批的百分比,与总样本大小成比例的在各小批或各部分随机抽取。
- 3.6 产品的不合格分类、检验项目、合格质量水平 AQL 和检查水平 IL 按表 1 的规定。

表 1 不合格分类、检验项目、合格质量水平和检查水平

序号	不合格分类	检验项目	合格质量水平(AQL)	检查水平(IL)
1	B	套筒对边尺寸 s 的公差	2.5	S-3
2		套筒和各附件的扭矩		S-2
3	C	套筒和各附件的硬度	6.5	S-3
4		套筒和各附件尺寸		
5		传动方榫与方孔的结合能力		
6		附件的转动灵活度		S-2
7		可逆式棘轮机构的耐久性		
8		套筒和各附件的电镀质量		
9		套筒和各附件的表面质量		

- 3.7 在使用二次抽样方案时,每次抽样都应在同一交验批中抽取。
- 3.8 对检验中发现的不合格品及进行破坏试验后的样本,制造厂应予调换。
- 3.9 经检验拒收的产品,可由制造厂重新分类或修整后,再提交验收。
- 3.10 由成套套筒扳手组成的交验批,在检验中任何一个组件被判为不合格,都应对交验批中的该组件进行修整或更换后,重新进行检验。