



中华人民共和国国家标准

GB/T 39378—2020

火花塞和电热塞套筒

Sockets for spark-plugs- and glow-plugs

(ISO 11168:1995, Socket wrenches for spark- and glow-plugs, NEQ)

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法参考 ISO 11168:1995《火花塞和电热塞套筒扳手》编制,与 ISO 11168:1995 的一致性程度为非等效。

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。

本标准起草单位:浙江拓进五金工具有限公司、杭州华丰巨箭工具有限公司、株洲湘火炬火花塞有限责任公司、威海市威力高档工具有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、浙江四达工具有限公司、兰溪新力五金工具有限公司、晋亿实业股份有限公司、宁波长城精工实业有限公司、浙江亿洋工具制造有限公司、建德远丰工具有限公司、莱茵技术(上海)有限公司、上海市工具工业研究所。

本标准主要起草人:张金满、王维法、周律、张建军、朱辉、王伟刚、王伟毅、周健、蒋佳俊、缪美琴、陈立海、杨春炜、冯金水、施铖佳、周阿龙、吴祖训。

火花塞和电热塞套筒

1 范围

本标准规定了火花塞和电热塞套筒的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于装拆火花塞和电热塞的手动套筒(以下简称“套筒”)。

注：附录 A 为推荐的火花塞和电热塞套筒的传动方式。

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 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 部分: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 3390.1 手动套筒扳手 套筒

GB/T 3390.2 手动套筒扳手 传动方榫和方孔

GB/T 4955 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法

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

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法

GB/T 6791 道路车辆 火花塞及其气缸盖安装孔 基本特征及尺寸

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

定位装置 retaining device

为防止火花塞和电热塞绝缘体受损,亦便于装拆,而在套筒内安装的部件。

4 分类

4.1 型式

4.1.1 套筒按其装拆对象分为火花塞套筒和电热塞套筒,按其工作端的内孔形状分为六角孔(代号为 L)和十二角孔(无代号)。

4.1.2 套筒按其传动端方孔的对边尺寸分为 10 和 12.5 两个系列。

4.2 标记

产品标记由产品名称、标准编号、工作端孔的对边尺寸 s 、传动端方孔系列代号、工作端的内孔形状