



中华人民共和国国家标准

GB/T 3390.5—2013
代替 GB/T 3390.5—2004

手动套筒扳手 检验规则、包装与标志

Hand operated socket wrenches—Inspection, packaging and marking

2013-11-12 发布

2014-05-01 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

GB/T 3390《手动套筒扳手》为系列国家标准,现由 5 项标准组成:

- 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 3390.3 手动套筒扳手 传动附件;
- GB/T 3390.4 手动套筒扳手 连接附件;
- GB/T 3390.5 手动套筒扳手 检验规则、包装与标志。

本标准为 GB/T 3390 的第 5 项。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3390.5—2004《手动套筒扳手 检验规则、包装与标志》,与 GB/T 3390.5—2004 相比,主要技术内容变化如下:

- 对检验项目作了调整(2004 版的表 1,本版的表 1);
- 增加了型式检验(本版的 3.2);
- 增加了产品标志的要求(本版的 4.1)。

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工具五金分技术委员会(SAC/TC 174/SC 2)归口。

本标准负责起草单位:宁波安拓实业有限公司、文登威力工具集团有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、上海市工具工业研究所。

本标准参加起草单位:浙江拓进五金工具有限公司、浙江四达工具有限公司、杭州华丰巨箭工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司、力易得格林利(上海)有限公司、宁波德诚工具有限公司、江苏舜天国际集团江都工具有限公司、沈阳欧泰·凯达扭矩技术有限公司。

本标准主要起草人:张金清、鞠家平、王伟毅、吴祖训、厉广孝、邱瑞龙、王维法、陈立海、朱垂馨、钱贤平、邹家平、梁滨昌、顾青。

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、GB/T 3390.5—2004。

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 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 2828.1—2012,ISO 2859-1:1999,IDT)

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 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

3 检验规则

3.1 交收检验

- 3.1.1 产品须经制造厂检验合格后方可出厂,并附有产品合格证。
- 3.1.2 交收检验项目按 GB/T 2828.1 规定的二次抽样方案逐项进行。
- 3.1.3 检验的样本可由相同规格的产品组成,也可由成套产品组成。
- 3.1.4 产品的不合格分类、检验项目、接收质量限(AQL)和检查水平按表1的规定。

表1 不合格分类、检验项目、接收质量限(AQL)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	2.5	S-3
2		套筒和附件扭矩		S-2
3		套筒和附件硬度		
4	C	套筒和附件基本尺寸	6.5	S-3
5		传动方榫与方孔的结合性能		
6		操作性能		
7		套筒和附件表面质量		I

- 3.1.5 对检验中发现的不合格品及进行破坏试验后的样品,交货方应予调换。
- 3.1.6 经检验拒收的产品,可由制造厂重新分类修理后,再提交验收。
- 3.1.7 由成套产品组成的交验批,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。