

中华人民共和国国家标准

公制扳手开口和扳手孔的 常用公差

GB/T 4390—1995

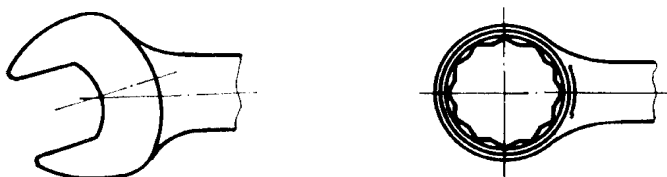
Spanner gaps and sockets—Metric
series—tolerances for general use

代替 GB 4390—84

本标准等效采用国际标准 ISO 691:1983《公制扳手开口和扳手孔的常用公差》。由于该国际标准对对边尺寸为 3.2~7 mm 未经机械加工的扳手孔未列出公差,本标准给予适当的补充。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了下图所示的各种公制扳手开口和扳手孔常用的极限偏差。



本标准根据对边尺寸对各种规格的扳手规定了常用极限偏差,该极限偏差为上偏差和下偏差。

表中的对边尺寸除包括 ISO 272:1982 所规定的对边宽的标准公制尺寸外还包括一定数量的过渡尺寸,用括号表示。

2 极限偏差

极限偏差见下表:

对边尺寸	扳手开口和扳手孔的极限偏差			
	经机械加工的扳手孔和开口		未经机械加工的扳手孔	
	下偏差	上偏差	下偏差	上偏差
3.2	+0.02	+0.08	+0.02	+0.15
4~5~5.5	+0.02	+0.12		
(6)~7	+0.03	+0.15		

国家技术监督局 1995-10-24 批准

1996-07-01 实施

续表

mm

对边尺寸	扳手开口和扳手孔的极限偏差			
	经机械加工的扳手孔和开口		未经机械加工的扳手孔	
	下偏差	上偏差	下偏差	上偏差
8~(9)	+0.03	+0.15	+0.03	+0.18
10~11	+0.04	+0.19	+0.04	+0.24
(12)~13	+0.04	+0.24	+0.04	+0.30
(14)~15~16	+0.05	+0.27	+0.05	+0.35
(17)~18	+0.05	+0.30	+0.05	+0.40
(19)~(20)~21~(22)~(23)~24~(25)	+0.06	0.36	+0.06	+0.46
(26)~27~(28)~30~(32)	+0.08	+0.48	+0.08	+0.58
34~36~41~46~50	+0.10	+0.60	+0.10	+0.70
55~60~65~70	+0.12	+0.72	+0.12	+0.92
75~80~85~90~95~100	+0.15	+0.85	+0.15	+1.15
105~110~115~120~130~135~145	+0.20	+1.00	+0.20	+1.40
150~155~165~170~175~180~185 190~200~210	+0.25	+1.20	+0.25	+1.55

附加说明：

本标准由中国轻工总会提出，由全国工具五金标准化中心归口。

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第一工作组负责起草。

本标准主要起草人：林美德、周燕谋、薛桂皂。

本标准 1984 年 5 月 14 日第一次发布。

本标准 1995 年 10 月 24 日第二次发布。