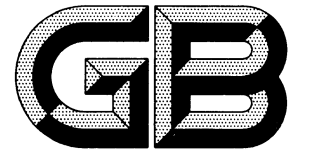


ICS 25.140
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 5357—1998

GB/T 5357—1998

内六角花形扳手

Hexagon spline wrenches

中华人民共和国
国家标准
内六角花形扳手
GB/T 5357—1998

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 12 千字
1998年7月第一版 1998年7月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066·1-14964 定价 10.00 元

*

标目 342—21



GB/T 5357—1998

1998-03-25 发布

1999-01-01 实施

国家技术监督局 发布

B1.2 基本尺寸

六角花形试孔的基本尺寸按表 B1 的规定。

表 B1 基本尺寸 mm

代号	T30	T40	T50	T55	T60	T80
$A^{+0.013}_0$	5.664	6.820	9.004	11.417	13.500	17.820
$B^{+0.013}_0$	4.079	4.912	6.513	8.103	9.690	12.850
<i>E</i> (参考)	1.139	1.362	1.750	2.589	2.795	4.067
<i>F</i> (参考)	0.505	0.613	0.842	0.847	1.167	1.412

B2 技术要求

B2.1 内六角花形试孔,采用 GB 1298 规定的 T10 或 T10A 制造。

B2.2 内六角花形试孔的热处理硬度应不低于 60HRC。

前 言

本标准是对 GB 5357—85《内六角花形扳手》的修订版。

本标准中关于六角花形尺寸的专用量规参考采用了 ISO/TC 29/SC10N261 文的标准草案建议的规定,扭矩试验用六角花形试孔也采用了该标准草案建议的规定。

本标准自实施之日起,同时代替 GB 5357—85《内六角花形扳手》。

本标准的附录 A、附录 B 都是提示的附录。

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准起草单位:上海工具工业研究所、上海长征旋具厂。

本标准主要起草人:陆遐令、陈春礼。

附录 A
(提示的附录)
六角花形尺寸的专用量规

六角花形尺寸的专用量规由通规和止规组成。

A1 通规的型式和基本尺寸

A1.1 型式

通规型式如图 A1。

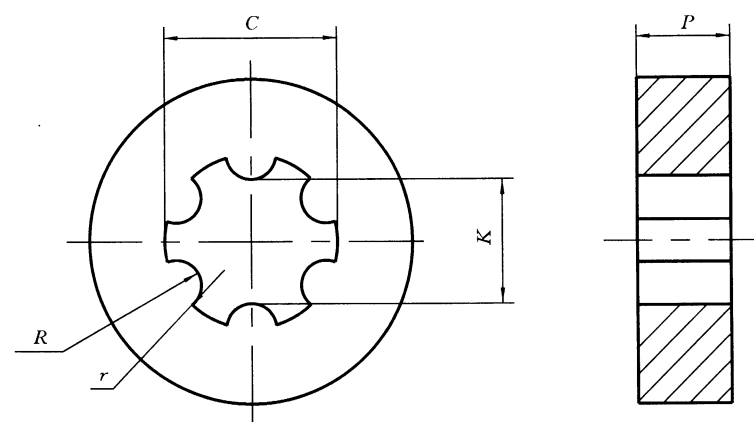


图 A1 通规

A1.2 基本尺寸

基本尺寸按表 A1 的规定。

表 A1 基本尺寸 mm

代号	T30	T40	T50	T55	T60	T80
$C \pm 0.050$	5.969	7.163	9.398	11.836	13.945	18.339
$K^{+0.076}_0$	3.937	4.737	6.320	7.912	9.499	12.624
R	0.610	0.737	1.016	1.270	1.473	1.930
r_{max}	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
P_{min}	6	10	10	10	10	15

A2 止规的型式和基本尺寸

A2.1 型式

止规型式如图 A2。

中华人民共和国国家标准

GB/T 5357—1998

内六角花形扳手

代替 GB 5357—85

Hexagon spline wrenches

1 范围

本标准规定了内六角花形扳手的型式、基本尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于扳拧内六角花形螺钉的内六角花形扳手(以下简称扳手)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文,本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 230—91 金属洛氏硬度试验方法

GB/T 1298—86 碳素工具钢技术条件

GB/T 1957—80 光滑极限量规

GB/T 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 5305—85 手工具包装、标志、运输与贮存

3 型式和基本尺寸

3.1 内六角花形扳手型式如图 1 所示。

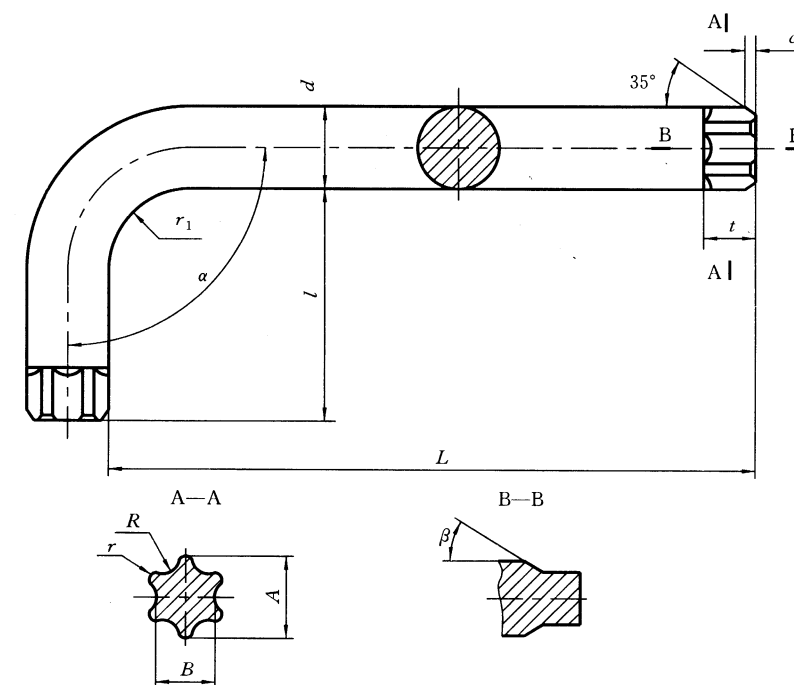


图 1 内六角花形扳手