



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4440—2022

代替 GB/T 4440—2008

## 活 扳 手

Adjustable wrenches

(ISO 6787:2018, Assembly tools for screws and nuts—  
Adjustable wrenches, MOD)

2022-11-08 发布

2023-06-01 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

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 4440—2008《活扳手》，与 GB/T 4440—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- 增加了产品分类(见 4.2)；
- 更改了材料的要求(见 5.1,2008 年版的 4.1)；
- 增加了规格为 750 mm、900 mm 的产品及相关尺寸(见 5.2)；
- 更改了扭矩的要求(见 5.4,2008 年版的 4.3)；
- 更改了表面质量要求(见 5.7.4,2008 年版的 4.6.4)；
- 增加了材料的试验方法(见 6.1)；
- 更改了扭矩试验方法(见 6.4,2008 年版的 5.3)；
- 更改了小肩离缝试验方法(见 6.5.2,2008 年版的 5.4.2)；
- 更改了表面处理中电镀层厚度试验方法(见 6.6,2008 年版的 5.5.1)；
- 更改了检验规则(见第 7 章,2008 年版的第 6 章)。

本文件修改采用 ISO 6787:2018《螺钉和螺母装配工具 活扳手》。

本文件与 ISO 6787:2018 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 6787:2018 相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线(∟)进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

- 将文件名称更改为《活扳手》；
- 删除了参考文献。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国五金制品标准化技术委员会(SAC/TC 174)归口。

本文件起草单位：威海市力钰实业有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、世达工具(上海)有限公司、上海市工具工业研究所、张家港中天达工具有限公司、温岭市青海湖工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司、浙江亿洋工具制造有限公司、河北中泊防爆工具集团股份有限公司、维度防爆工具(天津)集团有限公司、沧州德安防爆特种工具制造有限公司、宁波得力工具有限公司、浙江波斯碧川茵洲科技有限公司、佛山市鹰之印五金工具制造有限公司、建德市远丰工具有限公司、浙江斐凌工具有限公司、招远市宏润机具制造有限公司、江苏宏宝工具有限公司、浙江四达工具有限公司、宁波巨丰工具实业有限公司、南通金和工具有限公司、江苏威盛贸易有限公司、诺霸精密机械(上海)有限公司、上海富工工具有限公司、晋亿实业股份有限公司。

本文件主要起草人：于金汕、王伟毅、徐鸿、周阿龙、周律、庞年群、张理、吴天国、陈立海、杨春炜、杨栋江、杨景维、付景宏、张达刚、方泳炯、林众伟、廖竹标、张锡林、董鹏、王竹明、刘志庆、江建军、

**GB/T 4440—2022**

朱建平、张鑫、曾治达、马立春、蒋振宇、张军。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1998年首次发布为 GB/T 4440—1998，2008年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

# 活 扳 手

## 1 范围

本文件规定了活扳手的产品分类和标记、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。  
本文件适用于扳拧螺栓和螺母或其他紧固件的活扳手。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 230.1—2018,ISO 6508-1:2016,MOD)

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2012,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 4955 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 阳极溶解库仑法(GB/T 4955—2005,ISO 2177:2003,IDT)

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 6060.2—2006,ISO 2632-1:1985,MOD)

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法(GB/T 6462—2005,ISO 1463:2003, IDT)

## 3 术语和定义

### 3.1

**开口尺寸 opening dimension**

*a*

通过调节蜗杆,使活动扳口移至距扳体垂直口面最大距离时,两垂直口面间的尺寸。

注:单位为毫米(mm)。

### 3.2

**小肩离缝 clearance**

*j*

活动扳口小肩平面与扳体导轨面之间的间隙。

注:单位为毫米(mm)。