ICS 25.140.30
CCS J 47

中华人民共和国国家标准

GB/T 4389—2026
代替 GB/T 4389—2013

双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手头部外形的最大尺寸

Double-headed open-ended wrenches, double-headed box wrenches and combination wrenches—Maximum widths of heads

（ISO 3318:2016,Assembly tools for screws and nuts—Open-ended wrenches,box wrenches and combination wrenches—Maximum widths of heads,MOD）

2026-09-28 发布　　2027-04-01 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 4389—2013《双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手头部外形的最大尺寸》，与GB/T 4389—2013相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 更改了范围（见第1章，2013年版的第1章）；

b) 增加了呆扳手和梅花扳手头部外形图示的标引符号说明（见第4章）；

c) 更改了呆扳手头部外形的图示和最大尺寸（见第4章，2013年版的第3章）；

d) 更改了梅花扳手头部外形的最大尺寸（见第4章，2013年版的第3章）。

本文件修改采用ISO 3318：2016《螺钉和螺母的装配工具　开口扳手、箱形扳手和组合扳手　头部的最大宽度》。

本文件与ISO 3318：2016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 3318：2016相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款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：

——将标准名称更改为《双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手头部外形的最大尺寸》。

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：浙江迈特工具制造有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、浙江野牛工具有限公司、威海市力钰实业有限公司、宁波长城精工实业有限公司、江苏宏宝工具有限公司、世达工具（上海）有限公司、浙江斐凌工具有限公司、建德市远丰工具有限公司、杭州临安制钳有限公司、诺霸精密机械（上海）有限公司、张家港中天达工具有限公司、沧州德安防爆特种工具制造有限公司、温岭市青海湖工具有限公司、沧州渤海防爆特种工具集团有限公司、维度防爆工具（天津）集团有限公司、兰溪新力五金工具有限公司、江苏鸿舜工业科技股份有限公司、宁波宏迪尺业有限公司、杭州临安欧玛工具有限公司、上海市工具工业研究所有限公司。

本文件主要起草人：吴发军、金翔、张华、周律、曲芳、孙立峰、王竹明、徐鸿、张锡林、胡云峰、申卫康、曾治达、陈建平、付安、吴天国、任俊勇、张超、蒋佳俊、祁健、诸军、包丽平、张莉。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1984年首次发布为GB/T 4389—1984，1995年第一次修订，2013年第二次修订；

——本次为第三次修订。

双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手
头部外形的最大尺寸

1 范围

本文件规定了双头呆扳手、双头梅花扳手、两用扳手头部外形的最大尺寸。

本文件适用于扳拧螺栓和螺母或其他紧固件的呆扳手、梅花扳手和两用扳手，上述扳手的命名符合GB/T 4625的规定。

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 3104 紧固件 六角产品的对边宽度

GB/T 4390 扳手开口和扳手孔 常用公差

GB/T 4393 呆扳手、梅花扳手、两用扳手 技术规范

GB/T 4625 螺钉和螺母的装配工具 命名法

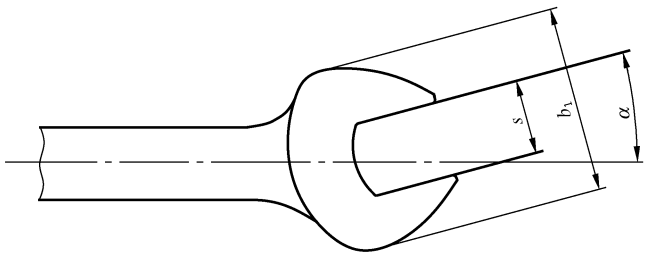
3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 扳手头部外形的最大尺寸

扳手头部外形如图1和图2所示。头部外形的最大尺寸应符合表1的规定。

注：图示仅是示例，并不影响对扳手的设计。



标引符号说明：

b_1——呆扳手头部外形尺寸，单位为毫米(mm)；

s ——对边尺寸，单位为毫米(mm)；

α ——开口角度，单位为度(°)。

图1 呆扳手头部外形