



中华人民共和国国家标准

GB/T 10635—2003
代替 GB/T 10635~10636—1989

螺钉旋具通用技术条件

Screwdrivers—General technical requirements

2003-01-27 发布

2003-07-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 10635—1989《螺钉旋具通用技术条件》和 GB/T 10636—1989《螺钉旋具试验方法》的修订。

本标准与 GB/T 10635~10636—1989 相比主要变化如下：

- 增加了必要的技术要求(见第 3 章),并对有关内容作了调整;
- 完善了产品的试验方法(见第 4 章);
- 附录 A 采用了国际标准 ISO 8764-1:1999《螺钉和螺母装配工具——第 1 部分:旋杆头部》第 5 章的内容(见附录 A)。

本标准的附录 A 和附录 B 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准负责起草单位:上海市工具工业研究所,参加起草单位:宁波兴富工具有限公司。

本标准主要起草人:林美德、汤授康、陈春礼。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10635~10636—1989。

螺钉旋具通用技术条件

1 范围

本标准规定了螺钉旋具的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。
本标准适用于螺钉旋具,但不包括带电作业的螺钉旋具。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 230 金属洛氏硬度试验方法(GB/T 230—1991, neq ISO 6508:1986)
- GB/T 308 滚动轴承 钢球(GB/T 308—1989, neq ISO 3290:1975)
- GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件
- GB/T 2828 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 手工具包装、标志、运输与贮存

3 技术要求

3.1 表面质量

- 3.1.1 螺钉旋具的旋柄可由硬木或塑料制造,并且有足够的强度,且表面光滑,握捏舒适。
- 3.1.2 木质旋柄不应有虫蛀、腐朽、裂纹、漆膜流痕等缺陷。
- 3.1.3 塑料旋柄不应有裂纹、缩孔、气泡等缺陷。
- 3.1.4 螺钉旋具旋杆应进行表面处理。
- 3.1.5 一字槽螺钉旋具旋杆的工作端面应与旋杆轴线垂直。
- 3.1.6 十字槽螺钉旋具旋杆的工作部不应偏斜。

3.2 旋杆和旋柄的连接强度

螺钉旋具的旋杆和旋柄应装配牢固,在承受表 1 规定的扭矩后,不能松动。

表 1 旋杆和旋柄的连接强度 单位为牛顿·米

旋杆的试验扭矩 M	旋杆和旋柄连接处的试验扭矩 M'
≤ 26	$> M$
> 26	> 30

3.3 磁性

带有磁性的螺钉旋具,其旋杆应具有足够的磁力。

4 试验方法

4.1 表面质量检验

螺钉旋具的表面质量用目测检验。