

ICS 25.140.30  
J 47



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10635—2013  
代替 GB/T 10635—2003

GB/T 10635—2013

## 螺钉旋具通用技术条件

Screwdrivers—General technical requirements

中华人民共和国  
国家标准  
螺钉旋具通用技术条件  
GB/T 10635—2013

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字  
2013年11月第一版 2013年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-47799 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



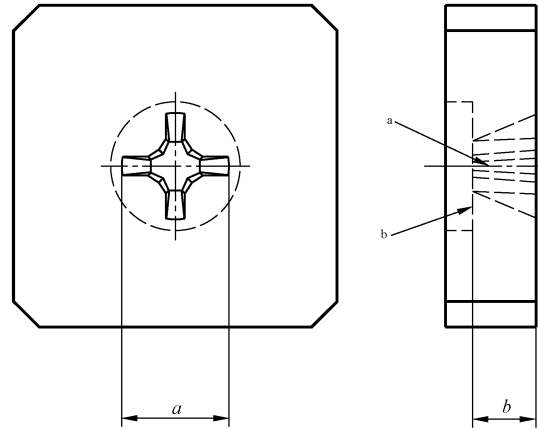
GB/T 10635-2013

2013-10-10 发布

2014-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

B.1.2 PH型和PZ型螺钉旋具扭矩试验用试槽的型式如图B.3所示,基本尺寸应符合表B.2规定。



说明:

<sup>a</sup> 凹槽按旋具工作端部尺寸由冲压加工而成;

<sup>b</sup> 适当的沉孔。

图 B.3 PH型和PZ型螺钉旋具扭矩试验试槽

表 B.2 PH型和PZ型螺钉旋具扭矩试验试槽的基本尺寸

单位为毫米

槽号	PH型			PZ型			
	a		b	a		b	
	max	min		max	min	max	min
0	2.34	2.24	1.47	2.20	2.05	1.25	1.10
1	3.66	3.56	2.34	3.70	3.55	2.25	2.10
2	5.97	5.87	3.63	5.50	5.35	3.00	2.85
3	9.85	9.75	5.99	7.70	7.55	3.70	3.55
4	12.39	12.29	7.26	9.85	9.70	4.65	4.50

B.2 技术要求

B.2.1 螺钉旋具扭矩试验试槽,采用GB/T 1298规定的T10或T10A钢制造。

B.2.2 螺钉旋具扭矩试验试槽的热处理硬度应不低于62 HRC。

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替GB/T 10635—2003《螺钉旋具通用技术条件》,与GB/T 10635-2003相比,主要变化如下:

- 增加了产品术语和标记规定(本版的第3章)。
- 增加了工作端部外形的规定(本版的4.2)。
- 增加了基本尺寸的规定(本版的4.3)。
- 增加了旋杆扭矩的规定(本版的4.5)。
- 修改了磁性的试验方法(2003版的4.6,本版的5.7)。
- 修改了检验规则(2003版的第5章,本版的第6章)。
- 修改了附录A。附录A采用了ISO 8764-1《螺钉和螺母装配工具 十字槽螺钉旋具 第1部分:旋杆工作端部》的相关内容(2003版的附录A,本版的附录A)。
- 修改了附录B。B.1.1采用了ISO 2380-1《螺钉和螺母装配工具 一字槽螺钉旋具 第1部分:手用与机用旋杆工作端部》的相关内容;B.1.2采用了ISO 8764-1《螺钉和螺母装配工具 十字槽螺钉旋具 第1部分:旋杆工作端部》的相关内容(2003版的附录B,本版的附录B)。
- 将H型十字槽螺钉旋具旋杆改为PH型十字槽螺钉旋具旋杆(2003版的附录A和附录B,本版的附录A和附录B)。
- 将Z型十字槽螺钉旋具旋杆改为PZ型十字槽螺钉旋具旋杆(2003版的附录A和附录B,本版的附录A和附录B)。

本标准由中国轻工业联合会提出。

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(SAC/TC 174/SC 2)归口。

本标准由浙江斐凌工具有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、上海市工具工业研究所负责起草,宁波德诚工具有限公司、建德市远丰工具有限公司、上海欧唯斯工具制造有限公司、建德市旋具有限公司、河南江华工量具有限公司、文登威力工具集团有限公司、丹纳赫工具(上海)有限公司、力易得格林利工具(上海)有限公司、宁波长城精工实业有限公司、佛山市鹰之印五金工具有限公司、浙江新蓝达实业股份有限公司等单位参加起草单位。

本标准主要起草人:孔重阳、唐建章、王伟毅、吴祖训、钱贤平、冯金水、董子亮、吕雪军、王江华、鞠家平、徐鸿、朱垂馨、陈立海、林众伟、沈建明、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 10635—1989、GB/T 10636—1989;
- GB/T 10635—2003。

表 A.2 PZ 型十字槽螺钉旋具旋杆量规的基本尺寸

槽号	$b$ mm	$f_1$ mm	$f_2$ mm	$\phi a$ mm	$i$ mm	$k$ mm	$\phi g$ mm	$t$ mm	$r_a$ max mm	$r_{0.05}^{+0.05}$ mm	$\alpha$	$\beta$	$\gamma$	$\delta$
0	1.635	0.48 0.47	0.485	2.5	1.55 1.54	1.30 1.29	0.93 0.92	0.83 0.82	0.07	0.1	7°10'	7°45'	4°23'	
1	2.215	0.75 0.74	0.775	3.47	2.03 2.02	1.78 1.77	1.41 1.40	1.24 1.23	0.1	0.12	7°00'	7°35'	4°13'	46°05' 45°55'
2	3.135	1.04 1.03	1.080	5.64	3.16 3.15	2.91 2.90	2.43 2.42	1.85 1.84			5°55'	6°20'	3°00'	
3	4.255	1.42 1.41	1.49	8.02	4.01 4.00	3.76 3.75	3.95 3.94	2.68 2.67	0.15	0.15	5°45'	6°10'	2°50'	56°20'
4	6.565	2.14 2.13	2.195	10.67	5.41 5.40	5.16 5.15	5.17 5.16	4.05 4.04			7°10'	7°45'	4°23'	56°10'

## A.2 技术要求

A.2.1 PH 型和 PZ 型螺钉旋具旋杆的量规采用 GB/T 1298 规定的碳素工具钢或同等以上的材料制造。

A.2.2 PH 型和 PZ 型螺钉旋具旋杆量规的热处理硬度应不低于 62 HRC。

A.2.3 PH 型和 PZ 型螺钉旋具旋杆量规的表面粗糙度  $R_a$  值应不大于  $0.80 \mu\text{m}$ 。

## 螺钉旋具通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了螺钉旋具的产品术语和标记、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于作业用螺钉旋具,不适用于带电作业用螺钉旋具。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 金属洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 308 滚动轴承 钢球

GB/T 1298 碳素工具钢

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4625 螺钉和螺母的装配工具术语

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

ISO 2380-1 螺钉和螺母装配工具 一字槽螺钉旋具 第 1 部分:手用和机用螺钉旋具工作端部(Assembly tools for screws and nuts—Screwdrivers for slotted-head screws—Part 1: Tips for hand- and machine-operated screwdrivers)

ISO 8764-1 螺钉和螺母装配工具 十字槽螺钉旋具 第 1 部分:旋具工具端部(Assembly tools for screws and nuts—Screwdrivers for cross-recessed head screws—Part 1: Driver tips)

### 3 产品术语和标记

3.1 螺钉旋具的产品术语应符合 GB/T 4625 的规定。

3.2 螺钉旋具的产品标记应符合相关产品标准的规定。

### 4 技术要求

#### 4.1 表面质量

4.1.1 螺钉旋具旋柄不应有裂纹、缩孔、气泡、漆膜流痕等影响外观和使用性能的缺陷。

4.1.2 螺钉旋具旋杆应表面光洁,不得有影响外观和使用性能的缺陷。

4.1.3 螺钉旋具旋杆应进行表面处理。

#### 4.2 工作端部外形

4.2.1 一字槽螺钉旋具旋杆的工作端面应与旋杆轴线垂直。

4.2.2 十字槽螺钉旋具旋杆的工作端部轴线不应与旋杆轴线偏斜。