



中华人民共和国国家标准

GB/T 5358—2021

代替 GB/T 5358—1998

内六角花形螺钉旋具

Screwdriver for hexalobular socket screws

2021-11-26 发布

2022-06-01 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 5358—1998《内六角花形螺钉旋具》，与 GB/T 5358—1998 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了产品分类(见 4.1)；
- 更改了产品标记(见 4.2, 1998 年版的 3.3)；
- 增加了材料的要求及试验方法(见 5.1、6.1)；
- 增加了工作端部槽号为 T5 及相关尺寸(见 5.2, 1998 年版的 3.2)；
- 增加了工作端部倒角的要求(见 5.2.3)；
- 增加了工作端部外形的要求及试验方法(见 5.4、6.4)；
- 更改了硬度(见 5.5, 1998 年版的 4.1)；
- 更改了扭矩(见 5.6, 1998 年版的 4.2)；
- 更改了磁性试验用钢球直径(见 6.8, 1998 年版的 4.3)；
- 更改了检验规则(见第 7 章, 1998 年版的第 6 章)；
- 更改了标志、包装、运输与贮存(见第 8 章, 1998 年版的第 7 章)；
- 更改了花形尺寸检验用专用量规(见附录 A, 1998 年版的附录 A)；
- 增加了扭矩试验块(见附录 B)；
- 删除了六角花形试孔(见 1998 年版的附录 B)。

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归口(SAC/TC 174)。

本文件起草单位：宁波德诚工具有限公司、上海市工具工业研究所、世达工具(上海)有限公司、宁波长城精工实业有限公司、杭州联和电气制造有限公司、威海市威力高档工具有限公司、建德远丰工具有限公司、浙江斐凌工具有限公司、河南江华工量具有限公司、佛山市鹰之印五金工具制造有限公司、河北中泊防爆工具集团股份有限公司、宁波得力工具有限公司、上海利安测电笔厂、建德市双剑工具有限公司、杭州格睿特工具有限公司、杭州鑫仕力五金工具有限公司、康泰电气有限公司、江苏威盛贸易有限公司、浙江四达工具有限公司、招远市宏润机具制造有限公司、温岭市青海湖工具有限公司、晋亿实业股份有限公司、徐州金虎工具制造有限公司。

本文件主要起草人：钱贤平、周律、王勇、谢陈波、陈立海、谷春营、殷海明、冯金水、唐建章、王国强、林众伟、杨栋江、金龙、何灿标、胡永军、柯洪卫、何益飞、陈丰森、张鑫、刘志庆、董鹏、吴天国、张军、周阿龙、蒋振宇、徐冰。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB/T 5358—1998。
- 本次为第一次修订。

内六角花形螺钉旋具

1 范围

本文件规定了内六角花形螺钉旋具的产品分类和标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于旋拧内六角花形螺钉的内六角花形螺钉旋具(以下简称“旋具”)。

本文件不适用于带电作业的内六角花形螺钉旋具。

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 308.1 滚动轴承 球 第1部分:钢球

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 3077 合金结构钢

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 10635 螺钉旋具通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类和标记

4.1 产品分类

旋具按工作部结构分为带孔(代号 H)和不带孔(无代号);按有无磁性分为带磁性(代号 C)和无磁性(无代号)。

4.2 产品标记

旋具的产品标记由产品名称、文件编号、工作部槽号、旋杆长度、工作部有无带孔与有无磁性组成,其标记组成形式见图 1。

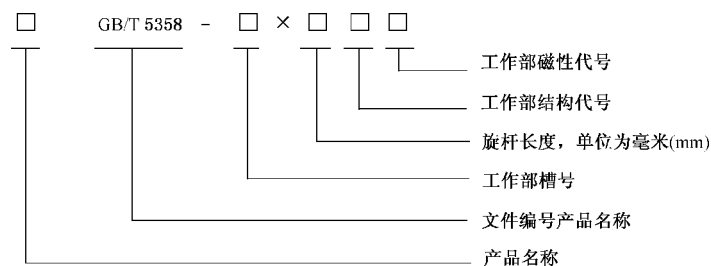


图 1 旋具标记组成形式