



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10635—2013  
代替 GB/T 10635—2003

---

## 螺钉旋具通用技术条件

Screwdrivers—General technical requirements

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

## 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。

# 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。