

1 主题内容与适用范围

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（以下称旋具）。

2 引用标准

- GB 10634 螺钉旋具的命名与术语
- GB 10636 螺钉旋具试验方法
- GB 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 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

3 技术要求

3.1 旋柄

- 3.1.1 木质旋柄的材料一般为硬杂木，其含水率不大于16%。
- 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 塑料旋柄的材料应有足够的强度。
- 3.1.4 塑料旋柄不应有裂纹、缩孔、气泡等缺陷。

3.2 旋杆

3.2.1 旋杆可采用下列之一的表面处理：

- a. 氧化；
- b. 磷化；
- c. 电镀；
- d. 涂塑。

3.2.2 旋杆的工作端面应与旋杆的轴线垂直。

3.3 旋柄与旋杆的连接强度

旋柄与旋杆应装配牢固，在承受表 1 规定的扭矩后，不能松动。

表 1

N · m

| M | M' |
|----------|-----------|
| $M < 25$ | $M' > M$ |
| $M > 25$ | $M' > 30$ |

注：M 为旋杆的试验扭矩，M' 为旋柄与旋杆连接处的试验扭矩。

4 试验方法

螺钉旋具的试验方法按 GB 10636 的规定进行。

5 检验规则

- 5.1 产品应经检验合格后方可出厂。
 5.2 订货方可按本标准的规定，对产品进行抽验。
 5.3 产品的抽验按 GB 2828 规定的二次抽样方案进行。
 5.4 产品的合格质量水平 (AQL) 按表 2 规定。

表 2

| 检 验 项 目 | 合格质量水平 (AQL) | 检查水平 (IL) |
|--|-----------------|--------------|
| 主要项目 (1) 旋杆扭矩试验 (2) 硬度试验 (3) 旋柄与旋杆连接强度 | 4.0 | S - 4 |
| 一般项目 (1) 尺寸检验 (2) 表面质量检验 (3) 旋杆的工作端部与旋杆轴线的垂直度检验 | 6.5 | I |

- 5.5 对检验中发现的不合格品及试验后破坏的样品，制造厂应予调换。
 5.6 经检验拒收的批产品，可由制造厂重新分类或整修后，再提交验收。

6 包装、标志、运输与贮存

螺钉旋具的包装、标志、运输与贮存按 GB 5305 的规定。

附加说明:

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准由上海市工具工业研究所负责起草，上海长征旋具厂协助起草。

本标准主要起草人林美德。