

中华人民共和国国家标准

十字槽螺钉旋具旋杆

GB 10638—89

Screwdriver blades for cross-recessed
head screws

1 主题内容与适用范围

本标准规定了十字槽螺钉旋具旋杆的基本尺寸和技术要求。

本标准适用于十字槽螺钉旋具旋杆，但不包括机用十字槽螺钉旋具旋杆。

2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢、钢号和一般技术条件

GB 10635 螺钉旋具通用技术条件

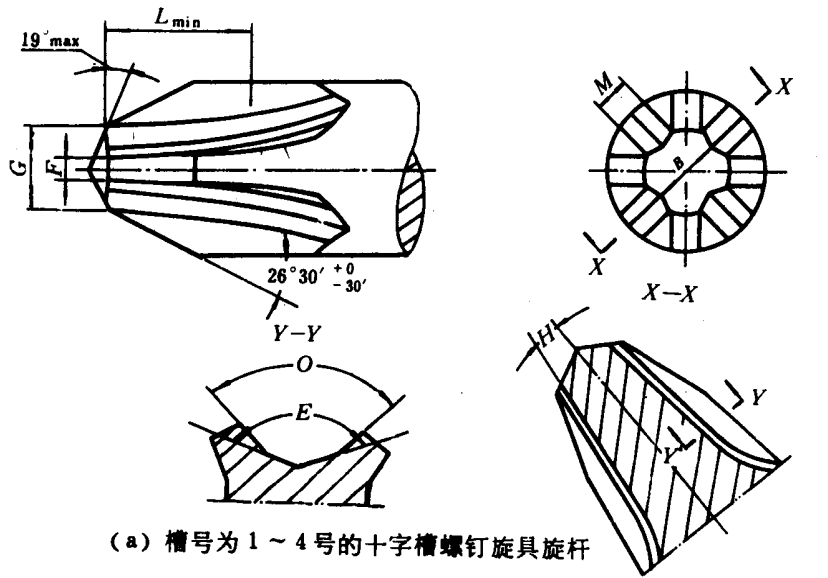
3 型式和基本尺寸

3.1 型式

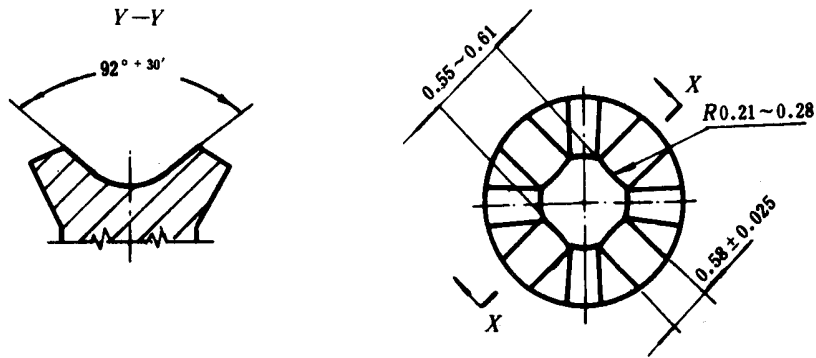
十字槽螺钉旋具旋杆的型式，如图1～图2所示。

3.2 基本尺寸

十字槽螺钉旋具旋杆的基本尺寸，按表1～表2的规定。



(a) 槽号为 1 ~ 4 号的十字槽螺钉旋具旋杆



(b) 槽号为 0 号的十字槽螺钉旋具旋杆

图 1 H型十字槽螺钉旋具旋杆

表 1 H型十字槽螺钉旋具旋杆的基本尺寸

槽号		旋杆直径	B	E	G	H	O	M	L _{min}	F _{max}
0	3	max	0.61	—	0.84	7°0'	92°30'	0.38	3.2	0.31
		min	0.56	—	0.79	6°30'	92°0'	0.29		
1	4	max	1.03	138°30'	1.30	7°0'	92°30'	0.54	3.2	0.53
		min	0.98	138°0'	1.25	6°30'	92°0'	0.49		
2	6	max	1.56	140°30'	2.31	5°45'	92°30'	1.13	4.8	0.64
		min	1.51	140°0'	2.26	5°15'	92°0'	1.08		
3	8	max	2.52	146°30'	3.84	5°45'	92°30'	2.12	7.1	0.81
		min	2.47	146°0'	3.79	5°15'	92°0'	2.07		
4	9	max	3.60	153°30'	5.11	7°0'	92°30'	2.76	8.7	1.12
		min	3.55	153°0'	5.06	6°30'	92°0'	2.71		

mm

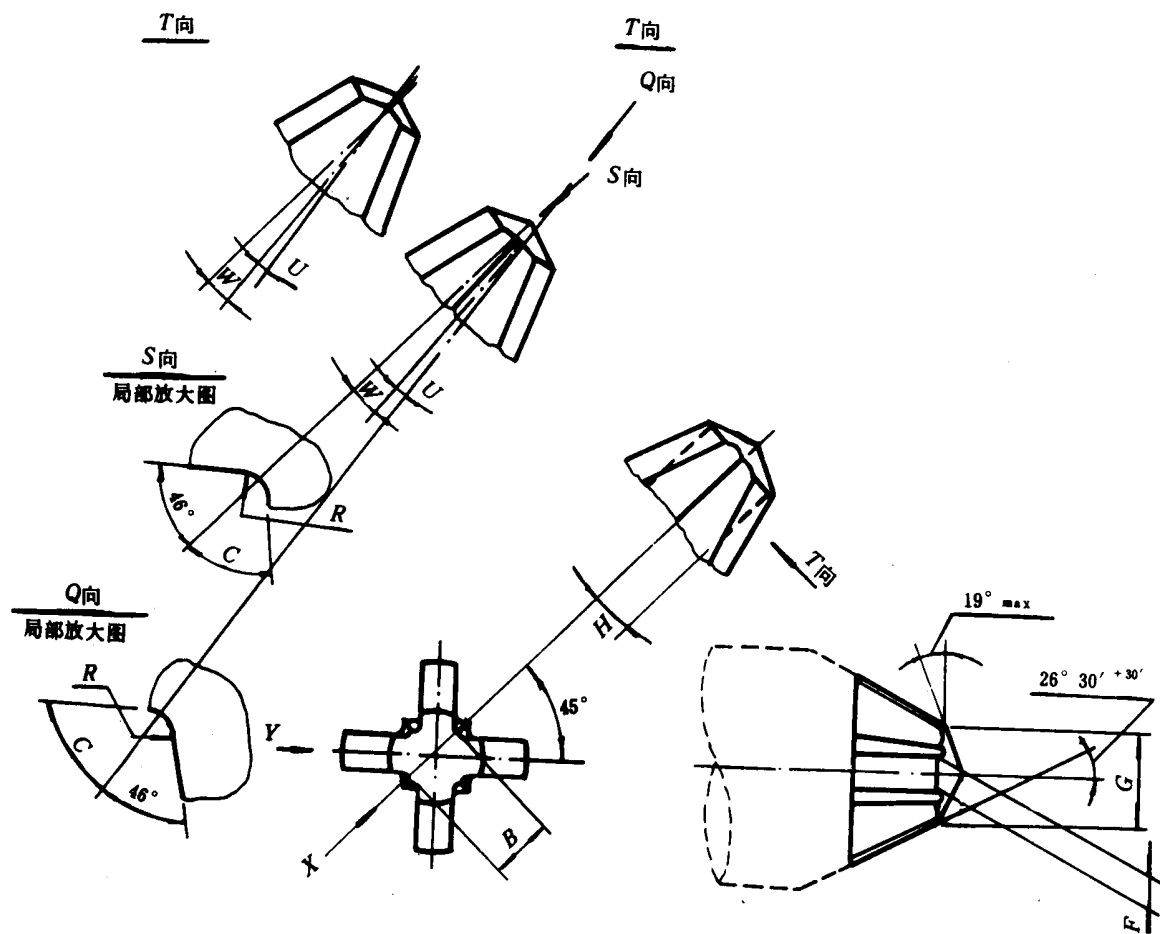


图 2 Z型十字槽螺钉旋具旋杆的基本尺寸
表 2 Z型十字槽螺钉旋具旋杆的基本尺寸

槽号	旋杆直径 mm	B mm	C	F mm	G mm	H	R mm	U	W	L mm	
0	3	max	0.78	46° 15'	0.45	1.24	7° 0'	0.10	4° 53'	8° 15'	1.54
		min	0.70	46° 0'	0.42	1.19	6° 30'	0.07	4° 23'	7° 45'	
1	4	max	1.19	46° 15'	0.71	1.75	7° 0'	0.13	4° 53'	8° 15'	2.02
		min	1.11	46° 0'	0.68	1.70	6° 30'	0.10	4° 23'	7° 45'	
2	6	max	1.78	46° 15'	1.00	2.84	5° 45'	0.30	3° 30'	6° 50'	3.17
		min	1.70	46° 0'	0.95	2.79	5° 15'	0.15	3° 0'	6° 20'	
3	8	max	2.65	56° 30'	1.38	4.27	5° 45'	0.36	3° 30'	6° 50'	3.90
		min	2.55	56° 15'	1.33	4.22	5° 15'	0.20	3° 0'	6° 20'	
4	9	max	4.02	56° 30'	2.10	5.82	7° 0'	0.51	4° 53'	8° 15'	5.22
		min	3.92	56° 15'	2.05	5.77	6° 30'	0.36	4° 23'	7° 45'	

4 技术要求

4.1 材料

十字槽螺钉旋具旋杆的材料为 GB 699规定的45钢,也可以采用具有同等以上机械性能的钢材。

4.2 硬度

十字槽螺钉旋具旋杆从工作端部算起,至少在三倍于旋杆直径的长度内。A级的硬度不低于HRC54, B级的硬度不低于HRC 48。

4.3 扭矩

十字槽螺钉旋具旋杆,必须能够承受表 3 规定的试验扭矩。

表 3

N · m

槽 号	H 型		Z 型	
	A 级	B 级	A 级	B 级
0	0.7	0.56	0.8	0.64
1	2.0	1.60	2.8	2.24
2	5.4	4.32	7.3	5.94
3	19.5	15.6	25.7	20.56
4	29.9	23.92	55.2	44.16

4.4 其他技术要求

十字槽螺钉旋具旋杆的其他技术要求,按 GB 10635第3.2条的规定。

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。