



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5357—2023

代替 GB/T 5357—1998

## 内六角花形扳手

Keys for hexalobular socket screws

2023-08-06 发布

2024-03-01 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 5357—1998《内六角花形扳手》，与 GB/T 5357—1998 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了产品分类(见 4.1)；
- b) 更改了产品标记(见 4.2,1998 年版的 3.2.3)；
- c) 增加了材料的要求及试验方法(见 5.1、6.1)；
- d) 更改了产品尺寸(见 5.2,1998 年版的 3.2)；
- e) 更改了表面质量(见 5.3,1998 年版的 4.4、4.5)；
- f) 更改了硬度(见 5.4,1998 年版的 4.6)；
- g) 更改了扭矩(见 5.5,1998 年版的 4.6)；
- h) 更改了试验方法(见第 6 章,1998 年版的第 5 章)；
- i) 更改了检验规则(见第 7 章,1998 年版的第 6 章)；
- j) 更改了标志、包装、运输与贮存(见第 8 章,1998 年版的第 7 章)；
- k) 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)；
- l) 更改了扭矩试验块(见附录 B,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。

本文件由中国轻工联合会提出。

本文件由全国五金制品标准化技术委员会(SAC/TC 174)归口。

本文件起草单位：建德市远丰工具有限公司、浙江荣胜实业有限公司、沧州德安防爆特种工具制造有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、威海市力钰实业有限公司、宁波长城精工实业有限公司、宁波得力工具有限公司、浙江四达工具有限公司、浙江斐凌工具有限公司、河北中泊防爆工具集团股份有限公司、宁波德诚工具有限公司、浙江拓进五金工具有限公司、上海市工具工业研究所有限公司、佛山市鹰之印五金工具制造有限公司、文登威力浩然工具制造有限公司、海联锯业科技有限公司、沧州渤海防爆特种工具集团有限公司、余姚市帮威工具有限公司、湖北兴龙工具有限公司。

本文件主要起草人：孔重阳、庄志威、付景宏、周阿龙、廖竹标、王伟毅、王伟刚、吴水龙、金龙、刘志庆、张锡林、杨栋江、钱贤平、张金满、周律、林众伟、王劲松、季胜华、任俊勇、周吉银、蒋振宇、王莉萍。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1998 年首次发布为 GB/T 5357—1998；
- 本次为第一次修订。

# 内六角花形扳手

## 1 范围

本文件规定了内六角花形扳手的产品分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存,描述了相应试验方法。

本文件适用于扳拧内六角花形螺钉与螺栓的内六角花形扳手(以下简称“扳手”)。

## 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 1299 工模具钢

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 3077 合金结构钢

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

GB/T 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

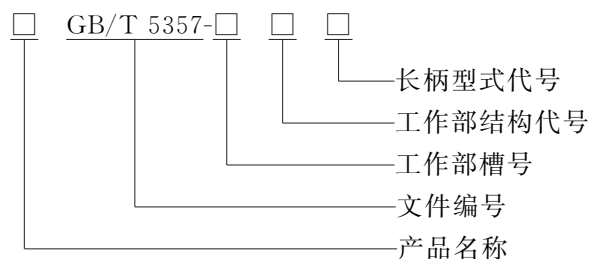
## 4 产品分类和标记

### 4.1 产品分类

扳手按工作部结构分为带孔(代号 H)和不带孔(无代号);按长柄型式分为标准型(无代号)、长型(代号 L)、加长型(代号 XL)三种型式。

### 4.2 产品标记

扳手的标记由产品名称、文件编号、工作部槽号、工作部结构代号、长柄型式代号组成。



示例 1: 工作部槽号为 T8、工作部不带孔的标准型内六角花形扳手标记为: