



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5356—2021

代替 GB/T 5356—2008

## 内六角扳手

Hexagon socket screw keys

(ISO 2936:2014, Assembly tools for screws and nuts—  
Hexagon socket screw keys, MOD)

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 5356—2008《内六角扳手》，与 GB/T 5356—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了产品分类和标记(见第 4 章)；
- 更改了产品标记(见 4.2, 2008 年版的 3.3)；
- 增加了材料的要求(见 5.1、6.1)；
- 增加了规格 5.5 mm、41 mm、46 mm 及相关尺寸(见 5.2)；
- 更改了基本尺寸(见 5.2, 2008 年版的 3.2)；
- 增加了表面处理的要求(见 5.3.3)；
- 更改了硬度值，增加了对边宽度 5.5 mm、41 mm、46 mm 三个规格的扭矩值(见 5.4, 2008 年版的 4.4)；
- 增加了材料的试验方法(见 6.1)；
- 增加了端面圆倒角半径和直倒角宽度的检验方法(见 6.2.2)；
- 更改了直线度试验方法(见 6.2.4, 2008 年版的 5.4)；
- 更改了扭矩试验方法(见 6.4.2, 2008 年版的 5.7)；
- 更改了检验规则(见第 7 章, 2008 年版的第 6 章)；
- 更改了产品标志(见 8.1, 2008 年版的 7.1)。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 2936:2014《螺钉和螺母装配工具 内六角扳手》。

本文件与 ISO 2936:2014 相比，在结构上有较多调整，附录 A 列出了本文件与 ISO 2936:2014 条款编号变化对照一览表。

本文件与 ISO 2936:2014 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(⊥)进行了标示，在附录 B 中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本文件做了下列编辑性修改：

- 将文件名称修改为《内六角扳手》；
- 更改了长柄型式长型和加长型的代号；
- 更改了标记示例；
- 增加了图 1 的“注”；
- 在表 1 中，增加了“规格”；
- 删除了参考文献。

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(SAC/TC 174)归口。

本文件起草单位：浙江斐凌工具有限公司、上海市工具工业研究所、世达工具(上海)有限公司、威海市威力高档工具有限公司、杭州巨星科技股份有限公司、宁波长城精工实业有限公司、宁波德诚工具有限公司、建德市远丰工具有限公司、河北中泊防爆工具股份有限公司、佛山市鹰之印五金工具制造有限公司、杭州格睿特工具有限公司、建德市双剑工具有限公司、文登威力浩然工具制造有限公司、宁波得力工具有限公司、杭州兆盛五金工具有限公司、浙江波斯碧川茵洲科技有限公司、江苏威盛贸易有限公司、

河南江华工量具有限公司、浙江四达工具有限公司、康泰电气有限公司、招远市宏润机具制造有限公司、浙江拓进五金工具有限公司、河南省计量科学研究院、徐州金虎工具制造有限公司、余姚优拓五金工具厂。

本文件主要起草人：唐建章、周阿龙、刘量、张锡林、王伟刚、王伟毅、陈立海、钱贤平、廖竹标、杨栋江、林众伟、柯洪卫、胡永军、王劲松、金龙、许则霖、方泳炯、张鑫、王国强、刘志庆、陈丰森、董鹏、张金满、贾晓杰、周律、蒋振宇、徐冰、丁华峰。

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 5356—1998，2008年第一次修订；

——本次为第二次修订。

# 内六角扳手

## 1 范围

本文件规定了内六角扳手的产品分类和标记、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。本文件适用于扳拧内六角螺钉的内六角扳手。

## 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 230.1—2018,ISO 6508-1:2016,MOD)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(GB/T 2828.1—2012,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

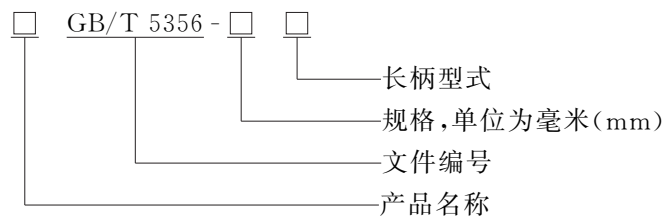
## 4 产品分类和标记

### 4.1 产品分类

内六角扳手按长柄型式分为标准型(无代号)、长型(代号为L)和加长型(代号为XL)。

### 4.2 产品标记

内六角扳手的标记由产品名称、文件编号、规格、长柄型式组成。



示例1:规格为12 mm的标准型内六角扳手,标记为:

内六角扳手 GB/T 5356-12。

示例2:规格为10 mm的长型内六角扳手,标记为:

内六角扳手 GB/T 5356-10L。

示例3:规格为8 mm的加长型内六角扳手,标记为:

内六角扳手 GB/T 5356-8XL。