



中华人民共和国国家标准

GB/T 1563—2017
代替 GB/T 1563—2003

楔键 键槽的剖面尺寸

Taper keys—Cross section dimensions of keyways

2017-02-28 发布

2017-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

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 1563—2003《楔键 键槽的剖面尺寸》。

与 GB/T 1563—2003 相比主要技术变化如下：

- 修改了毂的极限偏差(见表 1)；
- 对键槽的表面粗糙度做了相应调整(见 4.3)。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会(SAC/TC 109)提出并归口。

本标准起草单位：中机生产力促进中心、河北北环机械通用零部件有限公司、太原重工股份有限公司。

本标准主要起草人：明翠新、薛根友、王晓凌、李海斌、朱悦。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 1563—1979、GB/T 1563—2003。

楔键 键槽的剖面尺寸

1 范围

本标准规定了键槽宽度 $b=2\text{ mm}\sim 100\text{ mm}$ 的普通型和钩头型楔键键槽的剖面尺寸。
本标准适用于普通型和钩头型楔键。

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。

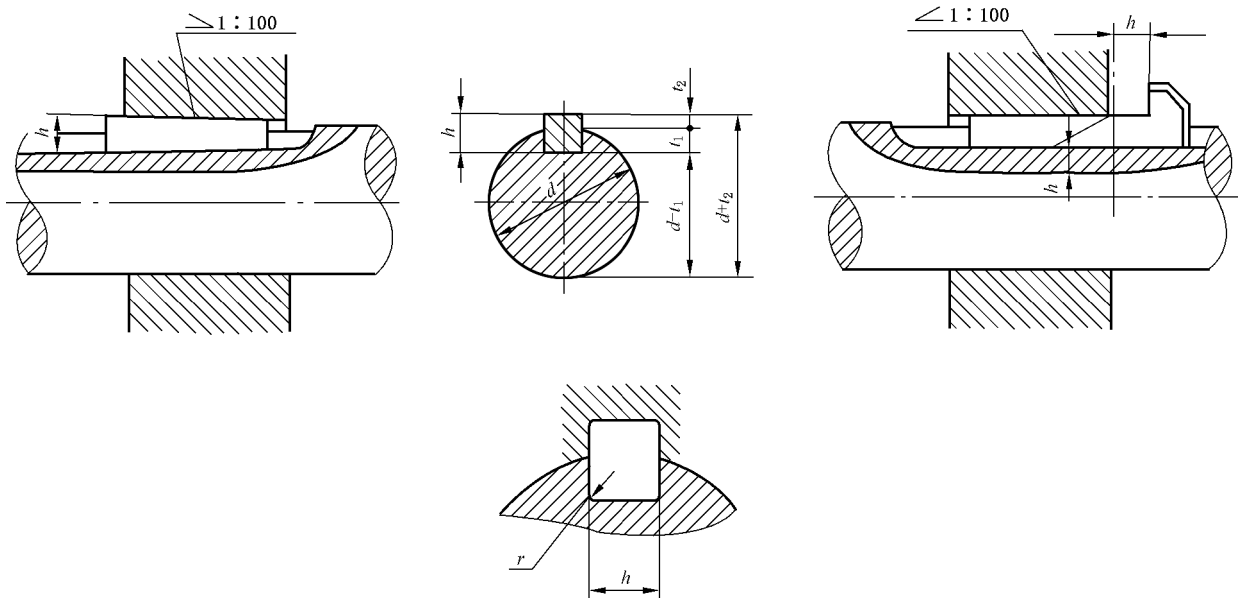
GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1564 普通型 楔键

GB/T 1565 钩头型 楔键

3 尺寸与公差

楔键键槽的剖面尺寸与公差见图 1 和表 1。



注 1: $(d+t_2)$ 及 t_2 表示大端轮毂槽深度。

注 2: 安装时,键的斜面与轮毂槽的斜面紧密贴合。

图 1 楔键键槽的剖面尺寸