

ICS 21.120.30
J 18



中华人民共和国国家标准

GB/T 1568—1997

键 技术条件

Technical specifications for keys

1997-07-25 发布

1998-02-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准是对 GB 1568—79《键 技术条件》的修订。

本标准修订时增加了以下内容：

1. 在第 3 章中增加了键的斜度公差；
2. 增加第 4 章“验收检查”；
3. 增加第 5 章“标志与包装”。

本标准实施之日起，同时代替 GB 1568—79。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：机械工业部机械标准化研究所、上海弹簧垫圈厂、上海紧固件和焊接材料研究所、沈阳标准件研究所。

本标准起草人：王欣玲、詹昭平、沈志芳、汪士宏、宿玉花、明翠新。

中华人民共和国国家标准

GB/T 1568—1997

键 技术条件

代替 GB 1568—79

Technical specifications for keys

1 范围

本标准规定了各种键的技术要求、验收检查、标志与包装。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 11334—89 圆锥公差

3 技术要求

3.1 键的抗拉强度应不小于 590 MPa。

3.2 键表面不允许有裂缝、浮锈、氧化皮和影响使用的条痕、凹痕及毛刺。

3.3 A、C 型平键、楔键的圆弧部分,不应有明显的偏斜。对采用冲切工艺的 A、C 型键,端部的半圆面积不允许有影响使用的缺陷,并避免在此部分测量其高度。

3.4 半圆键的键长 L 两端允许倒成圆角,圆角半径 $r=0.5\sim 1.5$ mm。

3.5 普通平键和薄型平键,当键长 L 与键宽 b 之比大于或等于 8 时,键宽 b 面在长度方向的平行度应按 GB/T 1184—1996 附录 B 中表 B3 的规定,当 $b\leq 6$ mm 按 7 级; $b\geq 8\sim 36$ mm 按 6 级;当 $b\geq 40$ mm 按 5 级。

3.6 楔键斜度 1:100 的角度公差按 GB 11334 中的 AT₈ 级的规定,其极限偏差为 $\pm AT_8/2$ 。

3.7 在供、需双方同意的情况下,平键、楔键的半圆部分和半圆键的圆弧部分允许不倒角或倒圆,但需去毛刺。

4 验收检查

4.1 基本规则

4.1.1 每个键都应当符合相应标准的全部规定,但这在大量生产中并不总是可能的。根据键的功能和应用,将全部符合标准要求的和不完全符合标准要求的键截然分开是不必要的,也是不经济的。

4.1.2 供方在生产过程中(包括成品入库验收检查)有权采用任何检查程序控制质量。但必须保证键成品质量符合相应标准的规定。

4.1.3 需方认为必要或经济合理时,可根据供方的质量信誉和以往交验产品的质量保证情况,对提交验收的产品免除检查,也可根据需方自定的抽样方案进行验收检查,但这种检查不应增大供方被拒收的风险,即不应减小 AQL 值或降低接收概率。

国家技术监督局 1997-07-25 批准

1998-02-01 实施