



中华人民共和国国家标准

GB/T 1568—2008
代替 GB/T 1568—1997

键 技术条件

Technical specifications for keys

2008-09-22 发布

2009-05-01 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

本标准是对 GB/T 1568—1997《键 技术条件》的修订。

本标准与 GB/T 1568—1997 相比主要变化如下：

- 在范围中增加“除花键外的各种键……”；
- 按 GB/T 1.1 修改规范性引用文件的条文；
- 将 3.2“裂缝”改为“裂纹”，删去“和影响使用的条痕、凹痕……”；
- 删去 3.3 中“端部的半圆面积不允许有影响使用的缺陷”；
- 3.4 后增加“(小键取小值,大键取大值)”内容；
- 3.5 增加“……、导向键……”，相应表 1 中增加“导向键”的内容。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：中机生产力促进中心、德阳立达传动机械有限公司。

本标准主要起草人：明翠新、沈志芳、唐明金、邓高见。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 1568—1979、GB/T 1568—1997。

键 技术条件

1 范围

本标准规定了除花键外的各种键的技术要求、验收检查、标志与包装。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值 (GB/T 1184—1996, eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 2828.1—2003 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 (ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 11334—2005 产品几何量技术规范(GPS)圆锥公差

3 技术要求

3.1 键的抗拉强度应大于等于 590 MPa。

3.2 键表面不允许有裂纹、浮锈、氧化皮和毛刺。

3.3 A、C型平键、楔键的圆弧部分不应有偏斜。对采用冲切工艺的 A、C型键,避免在半圆部分测量其高度。

3.4 半圆键的键长 L 两端允许倒成圆角,圆角半径 $r=0.5\text{ mm}\sim 1.5\text{ mm}$ (小键取小值,大键取大值)。

3.5 普通平键、导向键和薄型平键,当键长 L 与键宽 b 之比大于等于 8 时,键宽 b 面在长度方向的平行度应按 GB/T 1184 的规定,当 $b\leq 6\text{ mm}$ 按 7 级; $b\geq 8\text{ mm}\sim 36\text{ mm}$ 按 6 级; $b\geq 40\text{ mm}$ 按 5 级。

3.6 楔键斜度 1:100 的角度公差按 GB/T 11334—2005 中的 AT8 级选取,其极限偏差为 $\pm AT8/2$ 。

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,但在大批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。

4.2 根据使用要求,由供、需双方协议,可对键进行抗拉强度试验。其抽样方案为:合格质量水平 AQL 为 1.5,样本 n 为 8,合格判定数为 A_c 。

4.3 尺寸检查

键的检查项目和合格质量水平见表 1,样本大小按 GB/T 2828.1—2003 中一般检查水平 II,正常检查一次抽样方案抽取。