

中国第一重型机械集团公司标准

键 技术条件

GB/T 1568-1997
代替 GB 1568-79

1 技术要求

- 1.1 键的抗拉强度应不小于 590 MPa。
- 1.2 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。
- 1.3 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。
- 1.4 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。
- 1.5 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。
- 1.6 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 $\pm AT_8/2$ 。
- 1.7 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。

2 标志与包装

2.1 包装箱、盒等外表面应有以下标志或标签：

- a) 制造厂名；
- b) 产品名称；
- c) 产品标准规定的标记；
- d) 产品数量或净重；
- e) 制造或出厂日期。

2.2 产品在包装前应涂有防锈剂，以防止在运输和贮藏中受到腐蚀。在正常的运输和保管的条件下，应保证自出厂之日起一年内不生锈。

2.3 产品的包装应保证产品不受损坏和便于使用，包装形式和方法由制造厂确定。

2.4 除上述规定外的要求，由供需双方协议。