



# 中华人民共和国国家标准

GB 5106—85

---

## 圆柱直齿渐开线花键量规

Gauges for straight cylindrical involute splines

1985-04-27 发布

1986-03-01 实施

---

国家标准局 批准

圆柱直齿渐开线花键量规

Gauges for straight cylindrical involute splines

本标准适用于检验GB 3478.1—83《圆柱直齿渐开线花键（齿侧配合） 模数 基准齿形 公差》中规定的、分度圆直径至180 mm工件花键的圆柱直齿渐开线花键量规（以下称“花键量规”）。

1 总则

- 1.1 本标准规定的数值是以温度为20℃，测量力为零的测量条件为准。
- 1.2 花键量规的名称、代号、功能、特征及其使用规则见表1。

表 1

量规名称	代号	功能	特征	使用规则
综合通端花键塞规	T	控制工件内花键作用齿槽宽的最小值和工件内花键齿形终止圆直径的最小值	键齿数等于工件内花键的键齿槽数	应通过工件内花键
综合止端花键塞规	Z	控制工件内花键作用齿槽宽的最大值	键齿数等于工件内花键的键齿槽数	不应通过工件内花键
非全齿止端花键塞规	Z <sub>F</sub>	控制工件内花键实际齿槽宽的最大值	在相对180°的两个扇形面上带有键齿	不应通过工件内花键
综合通端花键环规	T	控制工件外花键作用齿厚的最大值和外花键齿形起始圆直径的最大值	键齿槽数等于工件外花键的键齿数	应通过工件外花键
综合通端花键环规用的校对塞规	J <sub>T</sub>	检验综合通端花键环规作用齿槽宽的最小值、最大值和磨损极限以及综合通端花键环规齿形终止圆直径的最小值	键齿数等于综合通端花键环规的键齿槽数。键齿侧面沿键齿长度方向带有不小于0.02%的锥度	对于新制的综合通端花键环规在该校对塞规上，其进入端的端面应位于该校对塞规上的相应刻线范围内； 对于使用中的综合通端花键环规在该校对塞规上，其进入端的端面不应超过磨损极限线