

ICS 65.160
X 94
备案号:21214—2007



中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 233—2007

零件标识

Identification of parts

2007-07-05 发布

2007-09-01 实施



国家烟草专卖局 发布

前 言

本标准修改采用德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1120:2000《组件的标记》(德文版)。

本标准根据德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1120:2000 重新起草。在附录 A 中列出了本标准章条编号与 NK 1120:2000 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 NK 1120:2000 时,本标准作了一些修改。有关技术性差异已编入正文中,并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 B 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为符合我国国情和便于使用,对于 NK 1120:2000,本标准还作了下列编辑性修改:

- a) 删除诸如“本标准之表述仅供参考,恕不负改动之责”、“类似于 DIN 1451 第 4 部分,1987 年 8 月版”、“备注:代替 1999 年 4 月 19 日版本”等说明性语句;
- b) 图与条文之间以及条文与条文之间的相对位置作了一些调整;
- c) 用细双点划线代替作为特定区域线的细点划线;
- d) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- e) “NK 1120”改为“YC/T 233”。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会(TC 144)归口。

本标准起草单位:中烟机械技术中心有限责任公司。

本标准主要起草人:徐祖发、龚美华、徐庆涛。

零件标识

1 范围

本标准规定了零件标识规则、方法、种类及在图样上的表示。

本标准适用于烟草机械产品零件标识的设计和制作。

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 14691—1993 技术制图 字体

3 标识规则

3.1 标识不应制作在整机可视范围内。

3.2 一般按下列顺序作标识:

- a) 零件代号,如 1XYZ23456700;
- b) 零件规格,如齿轮模数、齿数,如 m1.5, Z24;
- c) 零件适用范围,如卷烟直径、滤棒直径、滤嘴长度、烟包规格、条包规格等等;
- d) 其他,如供方代号。

注:上列标识内容,除零件代号外,其他内容可根据需要增减。

标识示例如图 1。

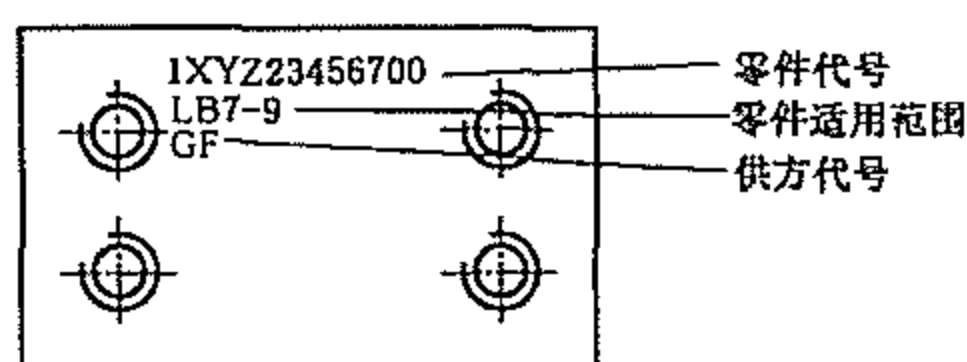


图 1

3.3 标识的字符间距和书写方式不应导致误解。

3.4 下列零件不作标识:

- a) 外购件;
- b) 半成品;
- c) 毛坯件(不再进行去除材料加工的精密铸件除外,此类零件宜直接铸出标识)、预加工件一般不作标识,如作标识,其位置应在以后的加工中标识被去除的区域;
- d) 接合零件一般不作标识,如作标识,其位置应在接合后标识无法再看到的区域。

4 标识方法、字号、字体

4.1 标识方法、字号和字体按表 1 的规定。

4.2 应优先采用表 1 中标识方法 A、B、C、E。

4.3 材料强度达到 1 200 N/mm² 时方可采用表 1 中标识方法 A、B 和 C。

4.4 精密铸件可直接铸出标识。

表 1 标识方法、字号和字体

标 记		对表面的影响	字体高度/ mm	字体	用于
代号	方 法				
A	气动标识装置打制标识	未保护表面	1,1.5,2,3	按 GB/T 14691—1993 的字体	无功能的平面
B	滚动标识装置打制标识				无功能的凸面
C	钢印打制标识		1,2,3,4,6		无功能的平面或凸面
D	铣制标识				
E	激光打制标识	保护表面	≥1		轴承、密封环运行面之外的无功能面
F	电子蚀刻标识 (不应手写体)				
G	粘贴标识 (尽可能避免使用)				
H	油墨书写器书写标识 (尽可能避免使用)				
K	挂标签标识 (尽可能避免使用)				
L	装袋挂标签标识 (尽可能避免使用)				

4.5 标识的字体规格应与被标识零件的几何形状和大小相适宜。

5 图样标注

5.1 工件无功能面任意位置的标识

5.1.1 工件无功能面任意位置的标识方法为表 1 中的标识方法 A~G。

5.1.2 在图样技术要求末条中注明“制作标识”。

5.2 指定工件无功能面任意位置的标识

5.2.1 指定工件无功能面任意位置的标识方法为表 1 中的标识方法 A~H。

5.2.2 标识应制作在指定面的任意位置,图样标注示例见图 2。



图 2

5.3 指定工件无功能位置的标识

5.3.1 指定工件无功能位置的标识方法为表 1 中的标识方法 A~G。

5.3.2 标识应制作在指定位置,标识位置用细双点划线表示并标注位置尺寸,图样标注示例见图 3。

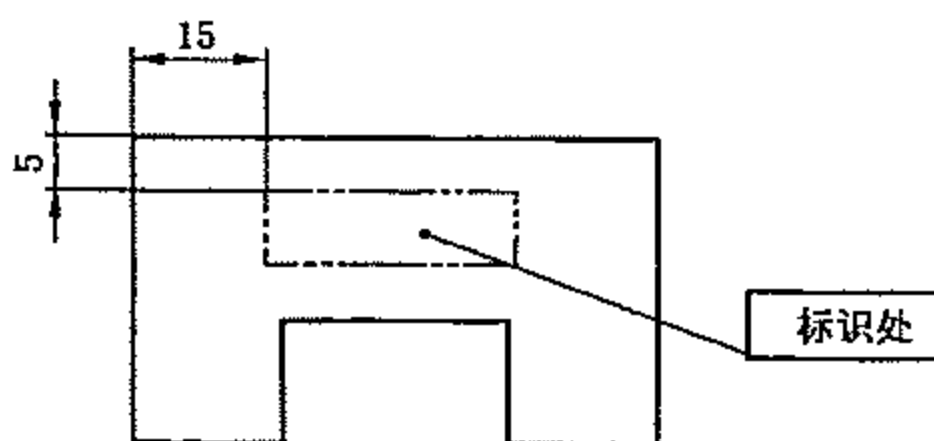


图 3

5.3.3 大面积薄板件的标识应制作在从安装角度看工件非可视面的左上方,图样标注示例见图4护罩内侧面。

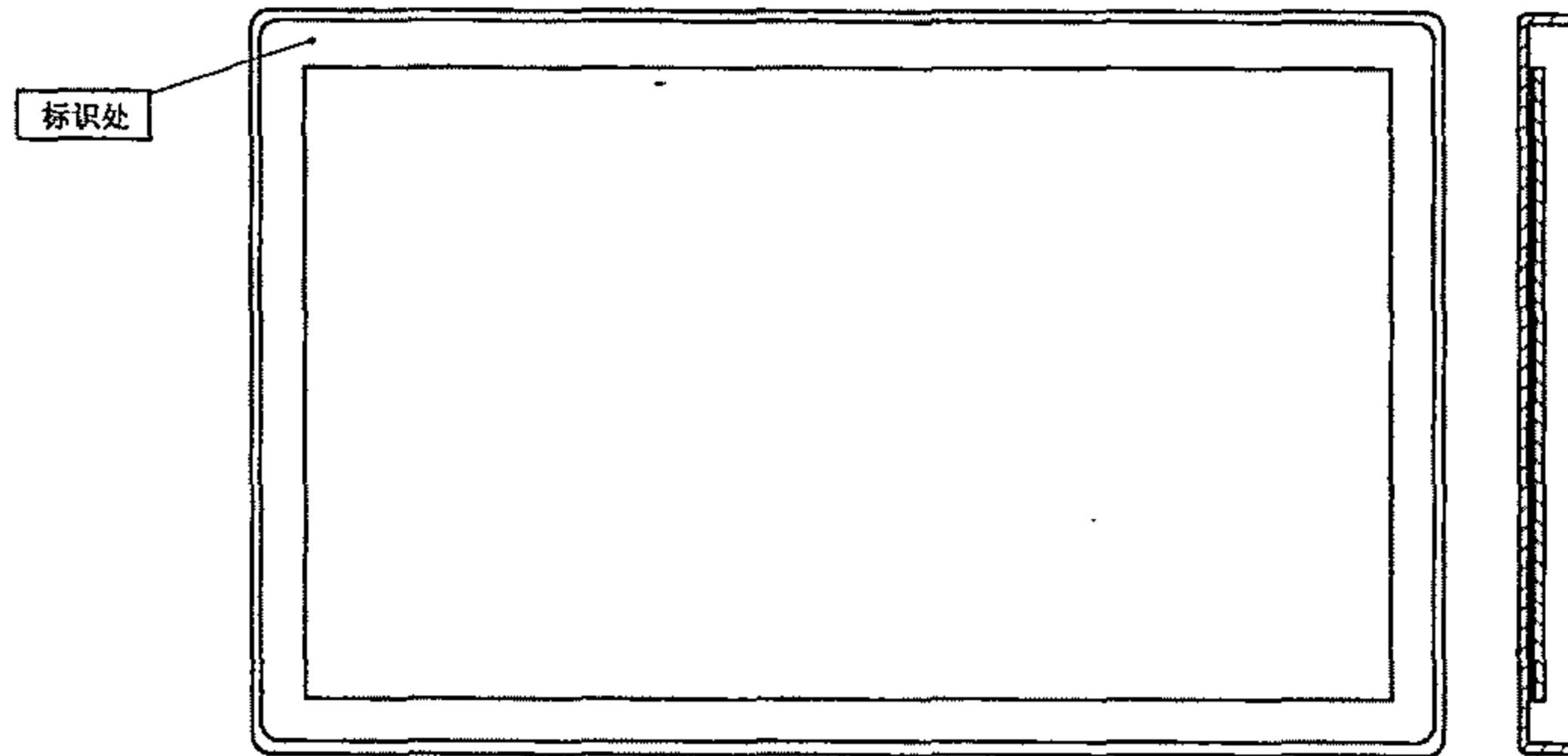


图4

5.4 指定工件功能面任意位置的标识

5.4.1 指定工件功能面任意位置的标识方法为表1中的标识方法E~G。

5.4.2 标识应制作在指定功能面的任意位置,图样标注示例如图5。



图5

5.5 指定工件功能位置的标识

5.5.1 指定工件功能位置的标识方法为表1中的标识方法E~G。

5.5.2 标识应制作在指定功能面的指定位置,标识位置用细双点划线表示并标注位置尺寸,图样标注示例见图6。

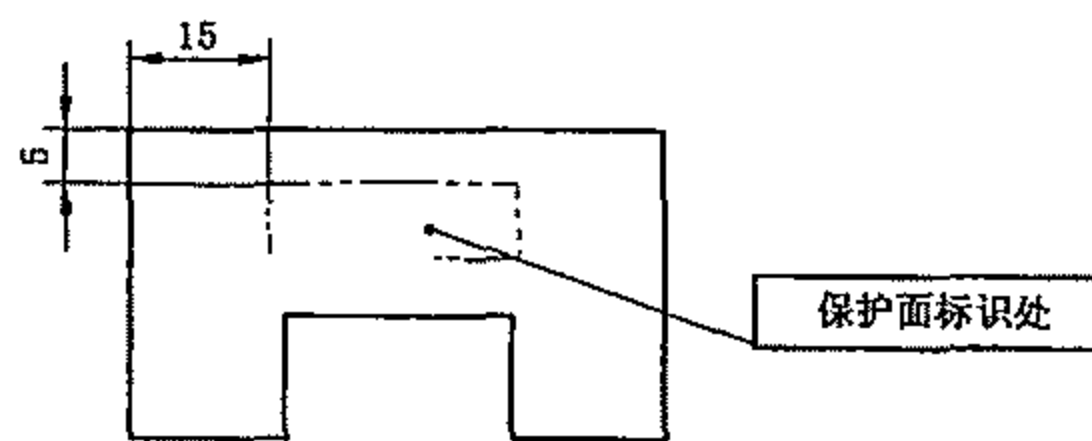


图6

5.6 挂标签标识

5.6.1 表面积不足以制作标识的小零件,标识方法采用表1中的方法K。

5.6.2 在图样技术要求末条中注明“挂标签标识”。

5.7 装袋挂标签标识

5.7.1 无法挂标签的小零件,标识方法采用表1中的方法L。

5.7.2 在图样技术要求末条中注明“装袋挂标签标识”。

6 表面处理零件标识

6.1 表面处理(如涂漆、淬火等)零件标识方法若采用表1中的方法A~D时,应在表面处理之前进行标识。

6.2 为保证板材零件涂漆后标识便于识读,因此:

- a) 字体最小高度为 3 mm;
- b) 应根据零件标识处厚度用适宜的标识深度。

附录 A

(资料性附录)

本标准章条编号与 NK 1120:2000 章条编号对照

表 A.1 给出了本标准章条编号与 NK 1120:2000 章条编号对照一览表。

表 A.1

本标准章条编号	NK 1120:2000 章条编号
1	—
2	—
3	1
3.1	1 的“注意!”之内容
3.2	1 的“宜按照下列顺序给组件打标记”之内容和“对于卷烟机和滤棒成型机的变换件还必须补充标出与烟支直径和滤棒直径相关的直径范围”及图例
3.3	1 的“号码的书写方式和间距不允许导致误读和误解”
3.4	1 的“不需打出标记的有:”之内容
4	2
4.1	2 的“表”
4.2	2 的“提示”之内容
4.3	2 的表后第 1 句
4.4	1 的第 3 个“提示”之内容
4.5	2 的表后第 2 句
5	3
5.1	3.1
5.1.1	3.1 的第 1 句即圆括号内之内容
5.1.2	3.1 的第 3 句
5.2	3.2
5.2.1	3.2 的第 1 句即圆括号内之内容
5.2.2	3.2 的第 2 句及图例
5.3	3.3
5.3.1	3.3 的第 1 句即圆括号内之内容
5.3.2	3.3 的第 2 句、第 3 句及图例
5.3.3	3.3.1
5.4	3.4
5.4.1	3.4 的第 1 句即圆括号内之内容
5.4.2	3.4 的第 2 句及图例
5.5	3.5
5.5.1	3.5 的第 1 句即圆括号内之内容

表 A. 1 (续)

本标准章条编号	NK 1120:2000 章条编号
5.5.2	3.5 的第 2 句、第 3 句及图例
5.6	3.6
5.6.1	3.6 的第 1 句
5.6.2	3.6 图例
5.7	3.7
5.7.1	3.7 的第 1 句
5.7.2	3.7 图例
—	3.8
6	4
6.1	4 的第 1 句
6.2	4 的第 2 句~第 4 句
附录 A	—
附录 B	—

附 录 B
(资料性附录)

本标准与 NK 1120:2000 技术性差异及其原因

表 B.1 给出了本标准与 NK 1120:2000 技术性差异及其原因的一览表。

表 B.1

本标准的章条编号	技术性差异	原 因
1	增加了“范围”。	按 GB/T 1.1 的规定。
2	增加了“规范性引用文件”，并增加引用标准 GB/T 14691。	按 GB/T 1.1 的规定，且标识用的文字应适合我国国情。
3.2	对 NK 1120:2000 中 1 的标识内容规定及其举例增加了“零件规格”、删除了“项目号”，并增加了“注”。	以符合我国国情，并增加可操作性。
3.4	不作标识的零件中增加了毛坯件、预加工件。 当毛坯件、预加工件和接合零件要求作标识时的规定。	增加本标准的适应性。
—	删除了 NK 1120:2000 中 1 的下述内容：引用的 HAUNI 公司标准及规定；“所谓加工零件是指：……”；“由于面积的原因可以省略零件号，包装上的标记请参见 NK 1110”等。 删除了有关接合件、铸件、企业机械标准件之内容。	非本标准的内容或不符合我国国情。
4.1	表中以 GB/T 14691 代替 DIN 1451。	以符合我国国情。
5.1.1~5.1.2 5.6.1~5.6.2 5.7.1~5.7.2	NK 1120:2000 中 3.1、3.6、3.7 的标识说明注在图纸标题栏上方改为在图样技术要求末条中说明，并删除了相关的举例。	属零件标识制作要求，当用文字叙述时，宜放在图样“技术要求”中。
5.3.2 5.5.2	增加了“标识位置用双细点划线表示并标注位置尺寸”。	标识位置及其位置尺寸理应在图样上表达，以提供制作标识的可操作性。
—	删除了 NK 1120:2000 中 3.1 的“提示”之内容。	与 NK 1120:2000 中 1 的“注意！”之内容重复。
—	删除了 NK 1120:2000 中 3.1~3.7 的“该符号可在 ME10 中调用”。	非本标准的内容。
—	删除了 NK 1120:2000 中“3.8 由可拆卸组件组装的结合件的标记”。	不符合我国国情，而且接合件标识按本标准 3.1~3.3，接合零件标识按本标准 3.4d)。

中华人民共和国烟草
行业标准
零件标识
YC/T 233—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字

2007年9月第一版 2007年9月第一次印刷

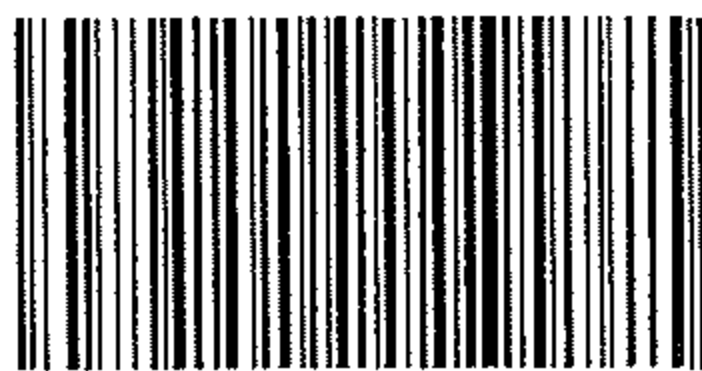
*

书号: 155066·2-18091 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



YC/T 233-2007