

ICS 65.160
X 94
备案号:21219—2007

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 235.1—2007

一般公差 第1部分:概论

General tolerances—
Part 1: Conspectus

2007-07-05 发布

2007-09-01 实施



国家烟草专卖局 发布

前 言

YC/T 235《一般公差》分为五个部分：

- 第 1 部分：概论；
- 第 2 部分：切削加工件；
- 第 3 部分：冲压件；
- 第 4 部分：焊接件；
- 第 5 部分：由塑料半成品加工制成的塑料件。

本部分为 YC/T 235 的第 1 部分。

本部分修改采用德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1220-1:2001《一般公差——概述》(德文版)。

本部分根据德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1220-1:2001 重新起草。在附录 A 中列出了本部分章条编号与 NK 1220-1:2001 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 NK 1220-1:2001 时,本部分作了一些修改。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 1220-1:2001,本部分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”、“备注:代替 1999 年 12 月 6 日版本”等说明性语句；
- b) 将第 1 章“简述”内容(即标准结构方面的信息)移至本部分前言的开头；
- c) “NK 1220-1”改为“YC/T 235.1”。

本部分的附录 A、附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会(TC 144)归口。

本部分起草单位:中烟机械技术中心有限责任公司。

本部分主要起草人:徐祖发、龚美华、徐庆涛。

一般公差

第1部分:概论

1 范围

YC/T 235 的本部分规定了一般公差的使用目的、使用原则和一般公差的适用与不适用范围。本部分适用于烟草机械产品零部件一般公差的设计、制造、检验、拒收和仲裁。

2 使用目的

使用一般公差的目的是:

- 省略图样标注;
- 按规定的一般公差精度要求,设定车间通用精度,从而选择经济实用的加工方法。

3 使用原则

3.1 设计

在对机械产品零部件设计时:

- 一般公差选用本标准规定的精度要求时,在图样中可省略标注;
- 如功能上要求一般公差比本标准规定的精度要求更高或允许更低的精度并更为经济时,其相应的精度要求应在图样上标注或说明,如:“GB/T 1804-f”、“GB/T 1184-L”;
- 当零部件的公差采用其他公差标准(参见附录 C)时,应按其他公差标准的规定在图样中标注或说明,如:“铸件尺寸公差按 GB/T 6414-TC12”、“冲压件未注公差尺寸极限偏差按 GB/T 15055-m”等等。

3.2 制造

制造零部件时,一般公差应符合本部分的规定。

3.3 检验、拒收和仲裁

3.3.1 一般公差一般不作检验。

3.3.2 一般公差要求的零部件要素功能所允许的公差常常是大于一般公差,所以当工件一般公差要求的零部件要素的任一要素超出(偶然地超出)一般公差时,零件的功能通常不会被损害,不应当按惯例拒收。只有当零件的功能受到损害时,超出一般公差的工件才能被拒收。

3.3.3 当对零部件一般公差要求所涉及的质量发生争议时,以一般公差作为仲裁依据。

4 一般公差适用与不适用范围

4.1 一般公差的适用范围,例如:

- 线性尺寸,如外尺寸、内尺寸、阶梯尺寸、直径、半径、距离、倒圆半径和倒角高度;
- 角度尺寸,既包括标注角度值的角度尺寸,也包括通常不标注角度值的角度尺寸,例如直角(90°);
- 规格尺寸(如表格图中的尺寸数值);
- 机加工组装件的线性和角度尺寸;
- 形状和位置的几何要素。

4.2 一般公差不适用范围,例如:

- 其他公差标准涉及的线性和角度尺寸；
- 加工件的原始尺寸(如改制件的不被改制部分的尺寸)；
- 括号内的参考尺寸；
- 矩形框格内的理论正确尺寸；
- 圆分度的角度尺寸；
- 节圆直径；
- 中心线之间的未标注的直角(90°)。

附 录 A
(资料性附录)

本部分章条编号与 NK 1220-1:2001 章条编号对照

表 A.1 给出了本部分章条编号与 NK 1220-1:2001 章条编号对照一览表。

表 A.1

本部分章条编号	NK 1220-1:2001 章条编号
前言	1
1	2.2 的第 1 段和第 2 段
2	2.1
3	—
3.1	2.2 的第 3 段和第 4 段
3.2	—
3.3	—
3.3.1	—
3.3.2	—
3.3.3	—
4	—
4.1	2.2 的第 5 段
4.2	2.2 的第 6 段
附录 A	—
附录 B	—
附录 C	3

附 录 B
(资料性附录)

本部分与 NK 1220-1:2001 技术性差异及其原因

表 B.1 给出了本部分与 NK 1220-1:2001 技术性差异及其原因的一览表。

表 B.1

本部分章条编号	技术性差异	原 因
1	增加了本部分的对象和适用界限。	按 GB/T 1.1—2000 的规定,以适合我国国情。
3.1 列项中的第一项	增加了一般公差在图样中可省略标注和说明的规定。	简化图样。
3.1 列项中的第二项和第三项	增加了有关举例。	增加可操作性。
3.2、3.3	增加了有关制造、检验、拒收和仲裁的规定。	保证零、部件加工质量,节省检验成本,消除纠纷。
4.1、4.2	增加了一般公差适用范围举例:“外尺寸”和“机加工组装件的线性和角度尺寸”。 增加了一般公差不适用范围举例:“其他公差标准涉及的线性和角度尺寸”和“矩形框格内的理论正确尺寸”。	与我国有关标准 GB/T 1804—2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》协调。
附录 C	将第 3 章内容移至附录 C(资料性附录)。公差标准举例用我国标准代替。	这些所列举的公差标准属资料性内容,且其举例应适合我国国情。

附 录 C
(资料性附录)
其他公差标准

其他公差标准如:

- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
 GB/T 1239.1—1989 冷卷圆柱螺旋拉伸弹簧技术条件
 GB/T 1239.2—1989 冷卷圆柱螺旋压缩弹簧技术条件
 GB/T 1239.3—1989 冷卷圆柱螺旋扭转弹簧技术条件
 GB/T 1239.4—1989 热卷圆柱螺旋弹簧技术条件
 GB/T 1804—1992 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
 GB/T 3672.1—2002 橡胶制品的公差 第1部分:尺寸公差
 GB/T 3672.2—2002 橡胶制品的公差 第2部分:几何公差
 GB/T 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量
 GB/T 11334—2005 产品几何量技术规范(GPS) 圆锥公差
 GB/T 12362—2003 钢制模锻件 公差及机械加工余量
 GB/T 12471—1990 木制件 公差与配合
 GB/T 13914—1992 冲压件尺寸公差
 GB/T 13915—1992 冲压件角度公差
 GB/T 13916—1992 冲压件形状和位置未注公差
 GB/T 14486—1993 工程塑料模塑塑料件尺寸公差
 GB/T 15055—1994 冲压件未注公差尺寸极限偏差
 GB/T 19804—2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差
 CB/T 1109—1984 船用仪器分划件分划公差
 SJ/T 10628—1995 塑料件尺寸公差
 SJ/T 10742—1996 电子陶瓷件公差

中华人民共和国烟草
行业 标 准
一般公差
第 1 部分:概论
YC/T 235.1—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

*

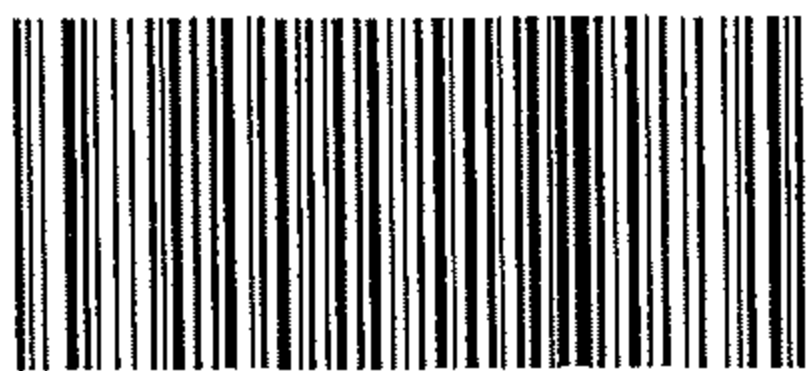
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2007 年 9 月第一版 2007 年 9 月第一次印刷

*

书号:155066·2-18096 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 235.1—2007