

ICS 65.160
X 94
备案号:21220—2007

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 235.2—2007

一般公差 第2部分:切削加工件

General tolerances—
Part 2: Cutting workpieces

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 2 部分。

本部分修改采用德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1220-2:1999《通过切削加工从半成品加工制成的零件》(德文版)。

本部分根据德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1220-2:1999 重新起草。在附录 A 中列出了本部分章条编号与 NK 1220-2:1999 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 NK 1220-2:1999 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 1220-2:1999,本部分还作了下列编辑性修改：

- a) 删除了诸如“本部分之表述仅供参考,恕不负改动之责”、“等效于 1991 年 6 月出版的 DIN ISO 2768-1,1991 年 4 月出版的 DIN ISO 2768 部分”、“不符合 DIN ISO 2768 和 DIN 7168”、“备注:全新版本”等说明性语句；
- b) 关于表的包含要求的段和表注纳入表中；
- c) 删除了形位公差项目符号；
- d) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- e) “NK 1220-2”改为“YC/T 235.2”。

本部分的附录 A 和附录 B 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:徐庆涛、龚美华、徐祖发。

一般公差

第 2 部分：切削加工件

1 范围

YC/T 235 的本部分规定了切削加工件的线性和角度尺寸一般公差的极限偏差值与形状和位置一般公差值。

本部分适用于切削加工件。

本部分规定的一般公差仅适用于位于切削加工形成的尺寸。其他，例如：

- 毛坯件上，由切削加工形成的面与一个未加工面之间的尺寸一般公差按毛坯件公差标准（如 GB/T 6414—1999、GB/T 12362—2003 等）的规定；
- 型材（例如扁棒料或圆棒料）上，由切削加工形成的面与一个未加工面之间的尺寸一般公差按型材公差标准的规定；
- 焊接接合件上，由切削加工形成的面与一个未加工面之间的尺寸一般公差按焊接接合件一般公差标准的规定。

2 线性尺寸

2.1 外部尺寸、内部尺寸、阶梯尺寸、距离尺寸、直径、与功能相关的半径示例分别见图 1～图 11，极限偏差见表 1。

外部尺寸（见图 1 和图 2）。

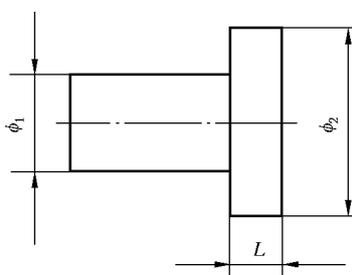


图 1

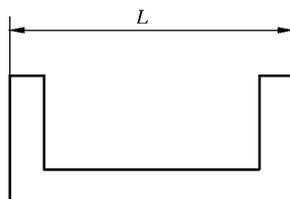


图 2

内部尺寸（见图 3 和图 4）。