

ICS 65.160  
X 94  
备案号: 17297—2006

**YC**

# 中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.1—2006  
代替 YC/T 10.1—1993

---

## 烟草机械 通用技术条件 第 1 部分: 切削加工件

Tobacco machinery — General requirements —  
Part 1: Machinings

2006-02-23 发布

2006-03-01 实施

---

国家烟草专卖局 发布

## 前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为如下几部分：

- 第1部分：切削加工件；
- 第2部分：冷作件；
- 第3部分：焊接件；
- 第4部分：灰铸铁件；
- 第5部分：球墨铸铁件；
- 第6部分：铸造碳钢件；
- 第7部分：铜合金铸件；
- 第8部分：铝合金铸件；
- 第9部分：锻件；
- 第10部分：金属镀覆与化学处理；
- 第11部分：涂漆；
- 第12部分：装配；
- 第13部分：包装；
- 第14部分：电气控制系统；
- 第15部分：电气控制系统装配。

本部分为 YC/T 10 的第 1 部分。

本部分代替 YC/T 10.1—1993《烟草机械 通用技术条件 机械加工件》。

本部分与 YC/T 10.1—1993 相比主要变化如下：

- 修改原版 3.3、3.4 内容(1993 年版的 3.3、3.4；本版的 3.3、3.4)；
- 未注尺寸公差和形位公差直接引用国家标准(1993 年版的 3.7、3.9；本版的 3.7、3.8)；
- 增加非金属工件加工要求和工件标识要求(本版的 3.10、3.11、3.12)；
- 增加了键槽和齿轮、链轮的机械加工要求(本版的第 4 章)；
- 删除了原版的“参考件”。

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(TC144)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、龚美华、简世杰、国学英。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.1—1993。

# 烟草机械 通用技术条件

## 第 1 部分:切削加工件

### 1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械切削加工件的一般技术要求。  
本部分适用于烟草机械的切削加工件。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 10 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 3—1997 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

GB/T 145—2001 中心孔

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1243—1997 短节距传动用精密滚子链和链轮

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2516—2003 普通螺纹 极限偏差

GB/T 4459.5—1999 机械制图 中心孔表示法

GB/T 8539—2000 齿轮材料及热处理质量检验的一般规定

GB/T 10095.1—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第 1 部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值

GB/T 10095.2—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第 2 部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值

### 3 一般要求

3.1 切削加工件(以下简称工件)的加工面,不应有擦伤、碰伤、伤痕、烧灼、锈蚀等缺陷和留有划线痕迹。

3.2 工件的成品、半成品不应有尖角、毛刺和锐边。要求保留锐边的工件应在图样上注明。

3.3 工件图样上未注明倒角高度时,应按表 1 的规定倒角。

表 1 倒角高度

单位为毫米

工件直径 $D(d)$	$\leq 5$	$>5\sim 30$	$>30\sim 100$	$>100\sim 250$	$>250\sim 500$	$>500\sim 1\ 000$	$>1\ 000$
倒角高度 $C\times 45^\circ$	0.2	0.5	1	2	3	4	5

3.4 工件图样中未注明倒圆半径,又无清根要求时,应按表 2 的规定倒圆。

表 2 倒圆

单位为毫米

工件直径 $D(d)$	$\leq 4$	$>4\sim 12$	$>12\sim 30$	$>30\sim 80$	$>80\sim 140$	$>140\sim 200$	$>200$
倒圆半径 $r$	0.4	1	2	4	8	12	20

注:非圆柱面的倒圆可参照此表。

3.5 工件倒角、倒圆的表面粗糙度  $Ra$  值应不大于  $25\ \mu\text{m}$ 。

3.6 工件的滑动面、精密配合表面,不得打标记或符号。