

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：