

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 32218-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1511—2011
代替 QB/T 1511—1992

缝纫机零件 未注形状和位置公差

Sewing machine parts—Not note geometric and position tolerance

2011-06-15 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准非等效采用国际标准ISO 2768-2:1989《未注公差尺寸的一般公差 第2部分：形状和位置的一般公差》。

本标准是对QB/T 1511—1992《缝纫机零件 未注形状和位置公差》的修订。

本标准与QB/T 1511—1992相比，主要变化有：

- 对原标准的第2章“引用标准”作了修改；
- 对原标准的第3章“术语与定义”作了修改；
- 对原标准的“基本规定”作了修改；
- 对“线轮廓度、面轮廓度、倾斜度、位置度和全跳动的未注形位公差”进行了修改；
- 对直线度、平面度的未注公差值进行了修改；
- 对垂直度的未注公差值进行了修改；
- 对对称度的未注公差值进行了修改。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国缝制机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：浙江新杰克缝纫机股份有限公司、上海市缝纫机研究所、浙江美机缝纫机有限公司、重庆零一精密机械有限公司、通宇缝纫机股份有限公司。

本标准主要起草人：邱卫明、张维青、奥智、周俊、林日照。

自本标准实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准QB/T 1511—1992《缝纫机零件 未注形状和位置公差》。

缝纫机零件 未注形状和位置公差

1 范围

本标准规定了缝纫机零件图样上未注形状和位置公差（以下简称“形位公差”）。

本标准适用于缝纫机零件加工，图样采用GB/T 4249—2009的形位公差各项目被测要素的未注形位公差。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1182—2008 产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范（GPS）形状和位置公差 检测规定

GB/T 4249—2009 产品几何技术规范（GPS）公差原则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

形状公差 geometric tolerance

单一实际要素的形状所允许的变动全量，包括直线度、平面度、圆度、线轮廓度和面轮廓度等六个项目，其公差定义按 GB/T 1182—2008 中第 18 章的要求规定。

3.2

位置公差 position tolerance

关联实际要素的位置对基准所允许的变动全量，包括属定向公差的平行度、垂直度和倾斜度三项，属定位公差的同轴度、对称度和位置度三项，属跳动公差的圆跳动和全跳动二项，其公差定义按 GB/T 1182—2008 中第 18 章的要求规定。

4 基本规定

4.1 被测要素未注形位公差的规定

4.1.1 直线度、平面度的未注公差

直线度、平面度的未注公差按表 1 选用。

4.1.2 圆度的未注公差

圆度的未注公差值等于圆直径的尺寸公差值，但不得大于表 4 规定的相同等级相应的圆跳动的未注公差值。

4.1.3 圆柱度的未注公差

不规定圆柱度的未注公差值；圆柱度误差由圆度、素线的直线度和相对素线间的平行度误差组成，而其中的每一项误差均由其标出的公差或未注公差控制。

对于标有E的圆柱表面，其圆柱度应遵守包容原则的规定。