

ICS 61.080
分类号: Y17
备案号: 32219-2011

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1512—2011
代替 QB/T 1512—1992

缝纫机零件 未注公差尺寸的极限偏差

Sewing machine parts—Size limit of not note 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 2768-1:1989《未注公差尺寸的一般公差 第1部分：线性尺寸和角度尺寸的一般公差》。

本标准是对QB/T 1512—1992《缝纫机零件 未注公差尺寸的极限偏差》的修订。

本标准与QB/T 1512—1992相比，主要变化如下：

- 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；
- 对线性未注公差尺寸的极限偏差进行了修改；
- 对棱边倒圆半径和倒角高度的的未注公差尺寸的极限偏差进行了修改。

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 1512—1992《缝纫机零件 未注公差尺寸的极限偏差》。

缝纫机零件 未注公差尺寸的极限偏差

1 范围

本标准规定了缝纫机零件图样上未注公差的线性尺寸、角度尺寸和零件组装后再经机械加工形成的线性或角度尺寸的极限偏差。

本标准适用于缝纫机零件切削加工的尺寸，也适用于非切削加工的尺寸。

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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

线性尺寸 **metric size**

零件表面上对应两点之间的距离，一般用两点法测量。如零件的外尺寸、内尺寸、台阶尺寸、直径、半径、宽度、距离、倒圆半径和倒角高度。

3.2

角度尺寸 **angle size**

零件的两条边或两个平面构成的角度，用平面角单位表示的角度尺寸，它只限制线和表面上的线的方向，不限制线上各点的形状。如零件图样上标注角度的尺寸，也包括通常不标注的角度（如直角或等多边形的角度）的尺寸。

4 基本规定

4.1 极限偏差值的规定

4.1.1 线性未注公差尺寸（不包括棱边的倒圆半径和倒角高度）的极限偏差按表1选用。

4.1.2 棱边倒圆半径和倒角高度的未注公差尺寸的极限偏差按表2选用。

4.1.3 角度未注公差尺寸的极限偏差按表3选用。