



# 中华人民共和国行业标准

~~ZBY 80005、80006—89~~

QB/T 3658-3659-99

## 木 家 具 公差与配合 形位公差

1989—12—05发布

1990—06—01实施

中华人民共和国轻工业部 发布

# 目 次

ZBY 80005—89	木家具	公差与配合..... <del>3658</del> .....	( 1 )
ZBY 80006—89	木家具	形状和位置公差..... <del>3659</del> .....	( 17 )

木家具 形状和位置公差

QB 3659

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木家具的形状和位置公差及其术语、定义、代号和注法。

本标准适用于木家具和其它家具的木制件中零、部件要素的形状和位置公差（简称形位公差）。其它木制品和木制件中的零、部件要素可参照执行。

2 引用标准

GB 3324 木家具

3 术语与定义

3.1 要素：构成零件几何特征的点、线、面。

3.1.1 理想要素：具有几何学意义的要素。

3.1.2 实际要素：零件上实际存在的要素。测量时由测得要素来代替。此时它并非该要素的真实状况。

3.1.3 被测要素：给出了形状或（和）位置公差的要素。

3.1.4 单一要素：仅对其本身给出形状公差要求的要素。

3.1.5 关联要素：对其它要素有功能关系的要素。

3.1.6 基准要素：用来确定被测要素方向或（和）位置的要素。理想基准要素简称基准。

3.2 公差与公差带

3.2.1 形状公差：单一实际要素的形状所允许的变动全量。

3.2.2 位置公差：关联实际要素的位置对基准所允许的变动全量。

3.2.3 形状和位置公差带：限制实际要素变动的区域。

3.2.3.1 公差带主要形式有下列几种：

- a. 两平行直线；
- b. 两平行平面；
- c. 一个四棱柱；
- d. 一个圆柱体。

3.2.3.2 公差带的形状、方向、位置、大小（公差值）由零件的功能和互换性要求来确定。

3.3 理论正确尺寸：确定被测要素的理想形状、方向、位置的尺寸。该尺寸不附带公差，且应加方框标注。