

ICS 65.160
X 94
备案号:21209—2007

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 228—2007

YC/T 228—2007

工 件 棱 边 和 棱 角

Edge and pointedness of workpiece

中华人民共和国烟草
行 业 标 准
工 件 棱 边 和 棱 角
YC/T 228—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

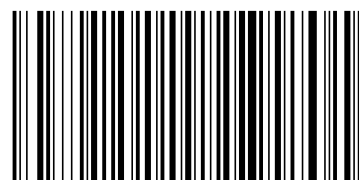
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2007年9月第一版 2007年9月第一次印刷

*

书号:155066·2-18086 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



YC/T 228—2007

2007-07-05 发布

2007-09-01 实施

国家烟草专卖局 发布

前 言

本标准修改采用德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1128:2002《工件边棱——图纸说明和执行细则》(德文版)。

本标准根据德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1128:2002 重新起草。在附录 A 中列出了本标准章条编号与 NK 1128:2002 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 NK 1128:2002 时,本标准作了一些修改。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 1128:2002,本标准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”、“类似于 DIN ISO 13715,2000 年 12 月版”、“备注:代替 2001 年 9 月 6 日版本”等说明性语句;
- b) 将条文的技术性“说明”移入有关条文中;
- c) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- d) “NK 1128”和“DIN ISO 13715”改为“YC/T 228—2007 和 GB/T 19096—2003”。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由国家烟草专卖局提出。

本标准由全国烟草标准化技术委员会(TC 144)归口。

本标准起草单位:中烟机械技术中心有限责任公司。

本标准主要起草人:徐庆涛、徐祖发、龚美华。

附录 A
(资料性附录)

本标准章条编号与 NK 1128:2002 章条编号对照

表 A.1 给出了本标准章条编号与 NK 1128:2002 章条编号对照一览表。

表 A.1

本标准章条编号	NK 1128:2002 章条编号
1	1
2	—
3	2
4	3
4.1	3.1
4.1.1	3.1 的第 1 段
4.1.2	3.1 的第 2 段和第 3 段
4.1.3	3.1 的第 4 段
4.1.4	3.1 最后的“说明”
4.2	3.2
5	4
5.1	4.1
5.2	4.2
5.3	4.3
5.3.1	4.3 的第 1 段
5.3.2	4.3.1
5.3.2.1	4.3.1 的图 4
5.3.2.2	4.3.1 的第 1、2、3 句
5.3.2.3	4.3.1 图 4 下的文字段及图 5
5.3.2.4	4.3.1 图 5 下的文字段及图 6
5.3.3	4.3 的第 3 段
5.3.4	4.3.2
5.3.4.1	4.3.2 的第 1 段及图 7
5.3.4.2	4.3.2 的第 2 段及图 8
5.3.4.3	4.3.2 的第 3 段及图 9
5.3.4.4	4.3.2 的第 1 段及图 10
5.3.4.5	4.3 的第 2 段

工 件 棱 边 和 棱 角

1 范围

本标准规定了：

- a) 工件棱边型式和尺寸及其适用的场合；
- b) 工件棱角的尺寸；
- c) 工件棱边和棱角要求在图样上的标注。

本标准适用于工件棱边和棱角的设计和制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

GB/T 19096 技术制图 图样画法 未定义形状边的术语和注法 (GB/T 19096—2003, ISO 13715:2000, IDT)

YC/T 10.1—2006 烟草机械 通用技术条件 第 1 部分:切削加工件

3 棱边倒钝和棱角倒圆通用要求

工件棱边倒钝和棱角倒圆通用要求见第 4 章,这些通用要求一般应在有关通用技术文件中被引用。

注:如在 YC/T 10.1—2006 中规定:“工件棱边倒钝和棱角倒圆按 YC/T 228—2007 中第 4 章的规定”。

4 与功能无关的棱边和棱角

4.1 棱边倒钝

4.1.1 工件未注倒钝尺寸的棱边一般均应按 0.2 mm 倒钝,且不应有毛刺。否则,应按第 5 章的规定予以标注,例如形状与功能相关的棱边、刀具切削刃口以及手柄、操作件和需清洗擦抹的工件棱边和棱角等。

4.1.2 接合件中待接合零件在接合后已不复存在的棱边倒钝尺寸可小于 0.2 mm 或不去毛刺。

4.1.3 对于需涂漆的板材,如果涂漆后棱边对人身已不构成伤害危险,可不去毛刺,如图 1 a)、图 1 b),否则应去毛刺,如图 1 c)。

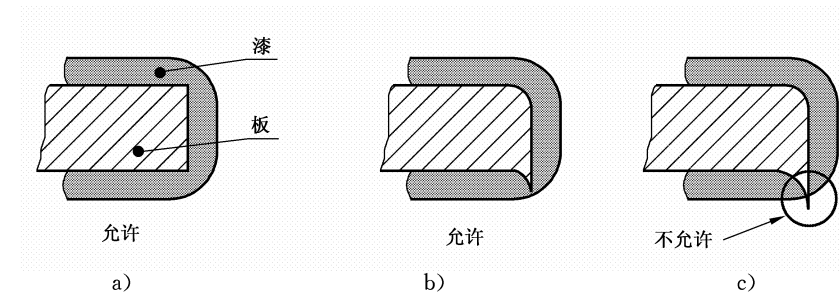


图 1

4.1.4 对于软性和高弹性材料工件棱边可不倒钝,因为一般情况下这种棱边不会造成伤害。但工件棱边不允许有磨损或损坏。