

ICS 65.160
X 94
备案号:21214—2007

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 233—2007

YC/T 233—2007

零件标识

Identification of parts

中华人民共和国烟草
行业标准
零件标识
YC/T 233—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 14 千字

2007年9月第一版 2007年9月第一次印刷

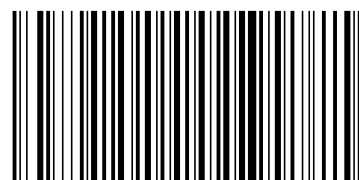
*

书号:155066·2-18091 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 233-2007

2007-07-05 发布

2007-09-01 实施

国家烟草专卖局 发布

表 A.1 (续)

本标准章条编号	NK 1120:2000 章条编号
5.5.2	3.5 的第 2 句、第 3 句及图例
5.6	3.6
5.6.1	3.6 的第 1 句
5.6.2	3.6 图例
5.7	3.7
5.7.1	3.7 的第 1 句
5.7.2	3.7 图例
—	3.8
6	4
6.1	4 的第 1 句
6.2	4 的第 2 句~第 4 句
附录 A	—
附录 B	—

前 言

本标准修改采用德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1120:2000《组件的标记》(德文版)。

本标准根据德国 HAUNI 公司企业标准 NK 1120:2000 重新起草。在附录 A 中列出了本标准章条编号与 NK 1120:2000 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 NK 1120:2000 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 1120:2000,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 1451 第 4 部分,1987 年 8 月版”、“备注:代替 1999 年 4 月 19 日版本”等说明性语句;
- b) 图与条文之间以及条文与条文之间的相对位置作了一些调整;
- c) 用细双点划线代替作为特定区域线的细点划线;
- d) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- e) “NK 1120”改为“YC/T 233”。

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:徐祖发、龚美华、徐庆涛。

6.2 为保证板材零件涂漆后标识便于识读,因此:

- a) 字体最小高度为 3 mm;
- b) 应根据零件标识处厚度用适宜的标识深度。

零件标识

1 范围

本标准规定了零件标识规则、方法、种类及在图样上的表示。
本标准适用于烟草机械产品零件标识的设计和制作。

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 14691—1993 技术制图 字体

3 标识规则

3.1 标识不应制作在整机可视范围内。

3.2 一般按下列顺序作标识:

- a) 零件代号,如 1XYZ23456700;
- b) 零件规格,如齿轮模数、齿数,如 m1.5,Z24;
- c) 零件适用范围,如卷烟直径、滤棒直径、滤嘴长度、烟包规格、条包规格等等;
- d) 其他,如供方代号。

注:上列标识内容,除零件代号外,其他内容可根据需要增减。

标识示例如图 1。

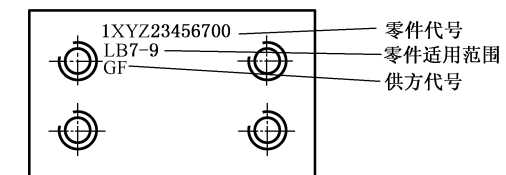


图 1

3.3 标识的字符间距和书写方式不应导致误解。

3.4 下列零件不作标识:

- a) 外购件;
- b) 半成品;
- c) 毛坯件(不再进行去除材料加工的精密铸件除外,此类零件宜直接铸出标识)、预加工件一般不作标识,如作标识,其位置应在以后的加工中标识被去除的区域;
- d) 接合零件一般不作标识,如作标识,其位置应在接合后标识无法再看到的区域。

4 标识方法、字号、字体

4.1 标识方法、字号和字体按表 1 的规定。

4.2 应优先采用表 1 中标识方法 A、B、C、E。

4.3 材料强度达到 1 200 N/mm² 时方可采用表 1 中标识方法 A、B 和 C。

4.4 精密铸件可直接铸出标识。