

中华人民共和国烟草行业标准

烟草机械 通用技术条件 机械加工件

YC/T 10.1—1993

1 主题内容与适用范围

本标准规定了烟草机械机械加工件的通用技术条件。
本标准适用于烟草机械零、部件的机械加工。

2 引用标准

GB/T 145 中心孔
GB/T 2516 普通螺纹偏差表
YC/T 13 烟草机械 未注尺寸公差和形位公差

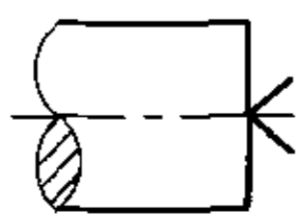

3 基本要求

- 3.1 机械加工件(以下简称工件)的加工表面,不应有擦伤、碰伤、沟痕、烧灼、锈蚀等缺陷和留有划线痕迹。
- 3.2 工件的成品、半成品不应有毛刺和锐边。要求保留锐边的在图样上必须注明。
- 3.3 未注明的尖角,应加工成 R 为 0.5 mm 的圆角或 $0.5 \text{ mm} \times 45^\circ$ 倒角。
- 3.4 工件倒角的表面粗糙度数值 R_a 值不大于 $25 \mu\text{m}$ 。
- 3.5 工件的滑动面、精密配合表面,不得打标记或符号。
- 3.6 由于加工或检测,造成有剩磁的工件,均应进行退磁处理。
- 3.7 未注尺寸公差和形位公差按 YC/T 13 规定的等级选取,并在图样上按规定标注。
- 3.8 淬火工件经精加工后,表面不得出现裂纹、起皮、退火、烧黑及龟裂等缺陷。
- 3.9 工件的不通孔深度尺寸未注明公差时按 YC/T 13 的 V 级规定执行。

4 中心孔的要求

- 4.1 图样上未标注中心孔,但加工需要中心孔的,其型号由工艺决定。如工艺未注明中心孔基准面粗糙度的,其 R_a 值不大于 $3.2 \mu\text{m}$ 。
- 4.2 凡图样上未说明不保留中心孔的,按保留中心孔制造。
- 4.3 工件的中心孔,不应与轴端的径向孔贯通。
- 4.4 选用 GB/T 145C 型中心孔的,其标注示例见表 1 中规定的符号。

表 1

要 求	符 号	标注示例	解 释
在完工的零件上要求保留中心孔			要求作出 C 型中心孔 $D=M5$ $D_2=8.8$ 在完工的零件上要求保留