

ICS 65.160
X 94
备案号: 62738—2018

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.1—2018
代替 YC/T 10.1—2006

烟草机械 通用技术条件 第 1 部分:切削加工件

Tobacco machinery—General requirements—
Part 1: Machinings

2018-04-03 发布

2018-04-15 实施

国家烟草专卖局 发布

中华人民共和国烟草
行业 标准
烟草机械 通用技术条件
第 1 部分：切削加工件
YC/T 10.1—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址：www.spc.org.cn

服务热线：400-168-0010

2018 年 9 月第一版

*

书号：155066·2-44491

版权专有 侵权必究

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》分为 16 部分：

- 第 1 部分：切削加工件；
- 第 2 部分：冷作件；
- 第 3 部分：焊接件；
- 第 4 部分：灰铸铁件；
- 第 5 部分：球墨铸铁件；
- 第 6 部分：铸造碳钢件；
- 第 7 部分：铜合金铸件；
- 第 8 部分：铝合金铸件；
- 第 9 部分：锻件；
- 第 10 部分：金属镀覆与化学处理；
- 第 11 部分：涂漆；
- 第 12 部分：装配；
- 第 13 部分：包装；
- 第 14 部分：电气控制系统；
- 第 15 部分：电气控制系统装配；
- 第 16 部分：不锈钢件抛光、拉丝。

本部分为 YC/T 10 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.1—2006《烟草机械 通用技术条件 第 1 部分：切削加工件》，与 YC/T 10.1—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了“淬火工件”为“热处理工件”(见 3.9, 2006 年版的 3.9)；
- 增加了工件加工的其他要求(见 3.13~3.15)；
- 增加了普通螺纹精度未注明时的公差要求(见 4.2.4)；
- 增加了滚压加工后的螺纹工件表面要求(见 4.2.5)；
- 增加了“退刀槽”要求(见 4.5)；
- 增加了“同步带轮”要求(见 4.6)；
- 增加了“搬运和保管”要求(见第 5 章)。

本部分由国家烟草专卖局提出。

本部分由全国烟草标准化技术委员会烟机分技术委员会(SAC/TC 144/SC 3)归口。

本部分起草单位：中烟机械技术中心有限责任公司、昆明船舶设备集团有限公司、上海烟草机械有限责任公司、常德烟草机械有限责任公司、许昌烟草机械有限责任公司、秦皇岛烟草机械有限责任公司。

本部分主要起草人：唐压有、赵一钢、邓钢锋、陈永斌、朱成生、国学英、徐庆涛、胡淑云、竺海斌、郑根甫、侯敬芬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.1—1993、YC/T 10.1—2006。

烟草机械 通用技术条件

第 1 部分：切削加工件

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械切削加工件的一般要求、切削加工要素的要求、搬运和保管。本部分适用于烟草机械的切削加工件。

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 145 中心孔

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1243 传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2516 普通螺纹 极限偏差

GB/T 3480.5 直齿轮和斜齿轮承载能力计算 第 5 部分：材料的强度和质量

GB/T 4459.5 机械制图 中心孔表示法

GB/T 10095.1 圆柱齿轮 精度制 第 1 部分：轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值

GB/T 10095.2 圆柱齿轮 精度制 第 2 部分：径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值

YC/T 226 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角

YC/T 227 光滑工件退刀槽

YC/T 319 同步带轮及挡圈

3 一般要求

3.1 切削加工件(以下简称工件)的加工面，不应有擦伤、碰伤、烧灼、锈蚀等缺陷。

3.2 工件的成品、半成品不应有尖角、毛刺和锐边。要求保留锐边的工件应在图样上注明。

3.3 工件图样上未注明倒角高度时，应按表 1 的规定倒角。

表 1 倒角高度

单位为毫米

工件直径 $D(d)$	≤ 5	$>5\sim 30$	$>30\sim 100$	$>100\sim 250$	$>250\sim 500$	$>500\sim 1\ 000$	$>1\ 000$
45° 倒角高度 C	0.2	0.5	1	2	3	4	5

3.4 工件图样中未注明倒圆半径，又无清根要求时，应按表 2 的规定倒圆。

表 2 倒圆

单位为毫米

工件直径 $D(d)$	≤ 4	$>4\sim 12$	$>12\sim 30$	$>30\sim 80$	$>80\sim 140$	$>140\sim 200$	>200
倒圆半径 r	0.4	1	2	4	8	12	20

注：非圆柱面的倒圆可参照此表。