

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.17—92

---

### 冶金设备制造通用技术条件 机械加工件

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国冶金工业部 发布

# 中华人民共和国黑色冶金行业标准

## 冶金设备制造通用技术条件 机械加工件

YB/T 036.17—92

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了机械加工件的通用技术要求。

本标准适用于冶金设备(包括矿山、冶炼、轧钢、环保等)制造中的机械加工件。

### 2 引用标准

- GB 3 螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
- GB 145 中心孔
- GB 1031 表面粗糙度参数及其数值
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 6403.2 润滑槽
- GB 6403.4 零件倒圆与倒角
- GB 6403.5 砂轮越程槽
- GB 11335 未注公差角度的极限偏差
- JB/Z 228 攻丝前钻孔用麻花钻直径
- YB/T 036.2 冶金设备制造通用技术条件 铸铁件
- YB/T 036.3 冶金设备制造通用技术条件 铸钢件
- YB/T 036.7 冶金设备制造通用技术条件 锻件
- YB/T 036.11 冶金设备制造通用技术条件 焊接件

### 3 一般要求

- 3.1 机械加工件应按规定程序批准的图样和技术文件加工并符合本标准的规定。
- 3.2 零件的原材料必须符合图样规定,如需代用应经原设计或技术主管部门批准。
- 3.3 零件毛坯必须经检验合格后,方可投入加工。在加工过程中发现的铸、锻件毛坯缺陷,应按 YB/T 036.2、YB/T 036.3、YB/T 036.7 标准的规定修补,经检验合格后,方可继续加工。
- 3.4 零件应按工序加工、检验,在上道工序合格后方可转入下道工序加工。
- 3.5 零件加工表面不允许有锈蚀和影响性能、寿命的磕、碰、划伤等缺陷。
- 3.6 零件加工后产生的毛刺、飞边应清除干净。
- 3.7 未注倒圆、倒角尺寸,又无锐棱要求的尖角、锐边应一律倒钝。轴、套类零件应符合表 1 的规定,其他零件按  $0.5 \times 45^\circ$  倒钝。