

ICS 65.160
X 94
备案号:21208—2007

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 227—2007

光滑工件退刀槽

Undercuts of plain workpiece

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标准 DIN 509:1998《退刀槽——形状、尺寸》(德文版)。

本标准根据德国标准 DIN 509:1998 重新起草。在附录 A 中列出了本标准章条编号与 DIN 509:1998 章条编号的对照一览表。

考虑到我国国情,在采用 DIN 509:1998 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 DIN 509:1998,本标准还作了下列编辑性修改:

- a) 标准名称改为《光滑工件退刀槽》;
- b) 删除诸如“代替 1966 年 8 月版本”等说明性语句;
- c) 图中角度的标注一律改为水平标注;
- d) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- e) “DIN 509”改为“YC/T 227”。

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、徐庆涛、龚美华。

光滑工件退刀槽

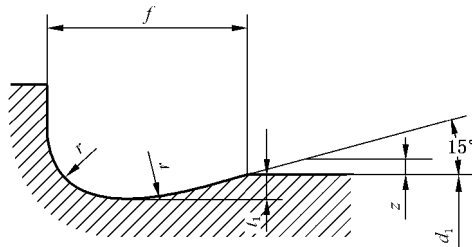
1 范围

本标准规定了光滑工件退刀槽型式、尺寸和图样标注。
本标准适用于光滑工件退刀槽(以下简称退刀槽)的设计和制造。

2 退刀槽

2.1 E型退刀槽

2.1.1 型式见图 1,尺寸见第 3 章中表 1。



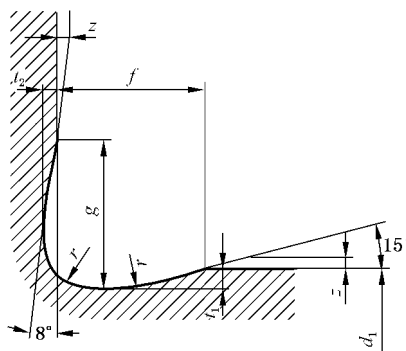
z ——加工余量;
 d_1 ——工件直径。

图 1 E型退刀槽

2.1.2 E型退刀槽宜用于端面不再继续加工而圆柱面需要继续加工的工件。此时,与之相配的零件不应以该端面作为装配基准。

2.2 F型退刀槽

2.2.1 型式见图 2,尺寸见第 3 章中表 1。



z ——加工余量;
 d_1 ——工件直径。

图 2 F型退刀槽

2.2.2 F型退刀槽宜用于端面和圆柱面均需要继续加工的工件。

2.3 G型退刀槽

2.3.1 型式见图 3,尺寸见第 3 章中表 1。