

ICS 65.160
X 94
备案号:62739—2018

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.2—2018
代替 YC/T 10.2—2006

烟草机械 通用技术条件 第 2 部分:冷作件

Tobacco machinery—General requirements—Part 2: Cold working

2018-04-03 发布

2018-04-15 实施

国家烟草专卖局 发布

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 2 部分。

本部分按照 GB/1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 YC/T 10.2—2006《烟草机械 通用技术条件 第 2 部分：冷作件》。与 YC/T 10.2—2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- “术语和定义”中，删除了“冲压件”，增加了“平冲压件”和“成形冲压件”（见 3.2、3.3，2006 年版的 3.2）；
- 增加了技术要求中板件的内容（见 4.1.4）；
- 增加了技术要求中冲压件的内容[见 4.2.1b)4)、4.2.1b)5)]；
- 删除了冲压件的尺寸公差、角度公差、形状和位置未注公差的内容，增加了平冲压件的未注尺寸公差、成形冲压件的未注尺寸公差以及平冲压件和成形冲压件冲裁角度未注公差、弯曲角度未注公差、冲压件形状和位置未注公差的内容（见 4.2.2、4.2.3、4.2.4，2006 年版的 4.2.2）；
- 修改了冲压件弯曲角度公差极限偏差级别（见 4.2.5，2006 年版的 4.2.3）；
- 修改了冲孔板垂直度级别[见 4.2.8a)，2006 年版的 4.2.6a)]；
- 增加了采用模具冲制件的要求（见 4.2.9）；
- 修改了弯管件弯曲半径内容（见 4.3.3，2006 年版的 4.3.3）；
- 修改了弯管件角度偏差级别（见 4.3.6，2006 年版的 4.3.6）；
- 修改了组合构件内容（见 4.4.1、4.4.3，2006 年版的 4.4.1、4.4.3）；
- 修改了组合构件铆钉孔距公差级别[见 4.4.4d)，2006 年版的 4.4.4d)]；
- 增加了铆接错边量内容（见 4.4.4f）；
- 增加了补充检验内容（见 5.2，2006 年版的 5.2）。

本部分由国家烟草专卖局提出。

YC/T 10.2—2018

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:梁应芬、苏沛仁、范树平、资秀玲、郑根甫、侯敬芬、邓钢锋、朱成生、徐庆涛、胡淑云、竺海斌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——YC/T 10.2—1993、YC/T 10.2—2006。

烟草机械 通用技术条件

第 2 部分:冷作件

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械冷作件的一般要求、试验方法与检验规则。
本部分适用于烟草机械的冷作件。

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 116 铆钉技术条件

GB/T 152.1 紧固件 铆钉用通孔

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

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 13914—2013 冲压件尺寸公差

GB/T 13915—2013 冲压件角度公差

GB/T 13916—2013 冲压件形状和位置未注公差

GB/T 15055—2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差

JB/T 4129 冲压件毛刺高度

JB/T 4381—2011 冲压剪切下料 未注公差尺寸的极限偏差

YC/T 10.3 烟草机械 通用技术条件 第 3 部分:焊接件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

板件 plate

用剪切或弯曲法形成的以平面为主的制件。

3.2

平冲压件 blanking parts

经平面冲裁工序加工而成的冲压件。

[GB/T 13914—2013,定义 2.1]

3.3

成形冲压件 stamping parts

经弯曲、拉深及其他成形方法加工而成的冲压件。

[GB/T 13914—2013,定义 2.2]