

ICS 65.160
X 94
备案号: 17310—2006

YC

中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 10.12—2006
代替 YC/T 10.11—1993

烟草机械 通用技术条件 第 12 部分: 装配

Tobacco machinery — General requirements —
Part 12: Assembling

2006-02-23 发布

2006-03-01 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 12 部分:装配
YC/T 10.12—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字

2006 年 5 月第一版 2006 年 5 月第一次印刷

*

书号: 155066·2-16863

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

YC/T 10《烟草机械 通用技术条件》，分为如下几部分：

- 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。

本部分为 YC/T 10 的第 12 部分。

本部分代替 YC/T 10.11—1993《烟草机械 通用技术条件 装配》。

本部分与 YC/T 10.11—1993 相比，主要变化如下：

- 原版 3.7 删除，本版新增了 3.1、3.4、3.7、3.14，原版 3.1、3.2、3.3、3.4、3.5、3.6、3.8、3.9、3.10、3.11 重新编排为 3.2、3.3、3.5、3.6、3.8、3.9、3.10、3.11、3.12、3.13（1993 年版的第 3 章，本版的第 3 章）；
- 修改了原版 3.3、3.8、3.11（1993 年版的 3.3、3.8、3.11，本版的 3.5、3.10、3.13）；
- 本版新增了 4.3、4.7、4.8；原版 4.3、4.4、4.5 重新编排为 4.4、4.5、4.6（1993 年版的第 4 章，本版的第 4 章）；
- 修改了原版 4.4、4.5（1993 年版的 4.4、4.5，本版的 4.5、4.6）；
- 对原版的第 5 章、第 6 章、第 7 章、第 8 章、第 9 章、第 10 章、第 11 章中的内容做了部分修改，并将其合并为本版的第 5 章；
- 本版的 5.8、5.9 为新增内容；
- 原版第 12 章删除。

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(TC144)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技术中心。

本部分主要起草人：赵伟志、龚美华、朱成生、杨文浩。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 10.11—1993。

烟草机械 通用技术条件

第 12 部分:装配

1 范围

YC/T 10 的本部分规定了烟草机械装配的一般技术要求。

本部分适用于烟草机械部件和整机的装配。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T10 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 3766—2001 液压系统通用技术条件

GB/T 6557—1999 机械振动 绕性转子机械平衡的方法和准则

GB/T 7932—1987 气动系统 通用技术条件

GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质许用不平衡的确定

GB/T 10089—1988 圆柱蜗杆 蜗轮 精度

GB/T 10095.1—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第 1 部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值

GB/T 10096—1988 齿条精度

GB/T 11361—1989 同步带传动 带轮

GB/T 11365—1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

YC/T 10.15—2006 烟草机械 通用技术条件 第 15 部分:电气控制系统装配

3 一般要求

3.1 装配应按照设计、工艺要求及与产品有关的标准规定。

3.2 所有进行机械装配的零部件(含自制件、外购件、外协件等)应是合格品,且有合格标志或证明。

3.3 装配前应将零部件的毛刺、切屑、锈蚀、油污等清洗干净。真空管路系统的管子和元件应用汽油清洗干净并吹干。

3.4 进入装配作业的零部件,需按产品结构及前后顺序逐一装配,使装配过程中和装配后仍应保证其质量。

3.5 油路、水路、气路等在装配前后应清洁畅通,其管道不许有破裂和影响流导的凹痕、压扁等缺陷。

3.6 液压系统和气压系统的装配应符合 GB/T 3766—2001 和 GB/T 7932—1987 的有关规定。

3.7 电气控制系统装配应符合 YC/T 10.15—2006 的有关规定。

3.8 对于可拆卸零件的装配,应保证拆卸后不影响再装配的质量,且不增加再装配的难度。

3.9 装配的各运动部分应运转灵活、轻便,转位机构应变位平稳、定位准确,各运动部位应能达到极限位置。

3.10 重要的固定结合面应紧密贴合,紧固前、后按图样要求用塞尺检验。

3.11 过盈配合装配的关键件压入过程中,应作专用记录。内容包括:配合零件的图号、名称、过盈量及压入力的大小等。

3.12 刮削面不得有凹坑、滑边、震痕、划道等缺陷。