

ICS 65.160  
X 94  
备案号:17315—2006

**YC**

# 中华人民共和国烟草行业标准

YC/T 11.2—2006  
代替 YC/T 11.2—1993

---

## 烟草机械 产品图样及设计文件 第 2 部分:基本要求

Tobacco machinery—Drawing and design document of product—  
Part 2: General principles of drawing

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 产品图样及设计文件  
第 2 部分:基本要求

YC/T 11.2—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](http://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 9 千字  
2006年4月第一版 2006年4月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-16876

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 11《烟草机械 产品图样及设计文件》分为以下八个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：基本要求；
- 第 3 部分：格式；
- 第 4 部分：编码原则；
- 第 5 部分：完整性；
- 第 6 部分：更改办法；
- 第 7 部分：标准化审查；
- 第 8 部分：管理规则。

本部分为 YC/T 11 的第 2 部分。

本部分代替 YC/T 11.2—1993《烟草机械 产品图样及设计文件 基本要求》。

本部分与 YC/T 11.2—1993 相比，主要变化如下：

- 增加了引用标准的内容；
- 在 3.1 中增加了“采用 CAD 制图时，应符合 GB/T 14665—1988 及其他相关标准或规定；采用的 CAD 软件应经过标准化审查”的内容；
- 将原来的 4.1.5 和 4.1.6 合并为 4.1.4，在 4.1.4 中增加了“当有关尺寸不相等时，同样可绘制在一张图样上，但应编不同的图样代号，用引出线标明不同的代号，并按 4.6 表格图的规定用表格列出代号、数量等参数的对应关系”的内容；
- 将原 4.1.9“图样上未注尺寸极限偏差和形位公差、表面粗糙度等时，应有相应标准规定，或在技术要求中说明”改写为“图样上的未注尺寸公差和未注形位公差等，应按 GB/T 1184—1996、GB/T 1804—2000 等有关标准的规定；一般不单独注出公差，而是在图样上、技术文件或标准中予以说明”；
- 将原 4.5.3“箱面必须按有关标准标出包装、储运图示等标志”改写为“箱面应符合有关标准或按合同要求，标明包装、储运图示等标记”；
- 原第 6 章的内容编入 YC/T 11.5—2006。

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(TC 144)归口。

本部分起草单位：上海烟草机械有限责任公司、中烟机械技术中心有限责任公司。

本部分主要起草人：金庆民、吴蜀希、龚美华。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- YC/T 11.2—1993。

# 烟草机械 产品图样及设计文件

## 第 2 部分:基本要求

### 1 范围

YC/T 11 的本部分规定了烟草机械产品图样,包括 CAD 图样的基本要求。

本部分适用于烟草机械产品图样(以下简称图样)包括 CAD 图样及有关技术文件,其他图样及文件也可参照执行。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 YC/T 11 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 131—1993 机械制图 表面粗糙度符号、代号及其注法

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804—2000 一般公差 线性尺寸的未注公差

GB/T 6988.3—1997 电气技术用文件的编制 第 3 部分:接线图和接线表

GB/T 13385—2004 包装图样要求

GB/T 14665—1998 机械工程 CAD 制图规则

GB/T 16675.1—1996 技术制图 简化表示法 第 1 部分:图样画法

### 3 一般要求

3.1 图样应按照现行的技术制图、机械制图、电气制图等国家标准及其他相关标准或规定绘制,达到正确、完整、统一、清晰。采用 CAD 制图时,应符合 GB/T 14665—1998 及其他相关标准或规定;采用的 CAD 软件应经过标准化审查。

3.2 图样上术语、符号、代号、文字、图形符号、结构要素及计量单位等,均应符合相应标准。

3.3 图样上的视图与技术要求,应能表明产品和零、部件的功能、结构、轮廓及制造、检验时所必要的技术依据。

3.4 图样在能清楚表达产品和零、部件的功能、结构、轮廓、尺寸及各部分相互关系的前提下,视图的数量应尽可能少。

3.5 每个产品或零、部件,应尽可能分别绘制在单张图样上。如果必须分布在数张图样时,主要视图、明细栏、技术要求,一般应配置在第一张图样上。

3.6 图样上的产品及零、部件名称,应符合相应标准。如无规定时,应尽量简短、确切。

3.7 图样上一般不列入有限制工艺要求的说明。必要时,允许标注采用一定加工方法和工艺说明,如“同加工”、“配作”、“车削”等。

3.8 每张图样按规定应填写标题栏,在签署栏内应经“技术责任制”规定的有关人员签署。在计算机上交换信息和图样,在确保 CAD 文件保密级或安全情况下,应在签署单的签名栏中进行授权签署。

### 4 图样的绘制

#### 4.1 零件图

4.1.1 每个专用零件一般应单独绘制零件图样,特殊情况可不绘制图样,例如: