

ICS 17.040.10
J 04



中华人民共和国国家标准

GB/T 17852—1999
eqv ISO 1660:1982

形状和位置公差 轮廓的尺寸和公差注法

Geometrical tolerancing—Tolerancing of profile

1999-09-03 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
形 状 和 位 置 公 差
轮 廓 的 尺 寸 和 公 差 注 法

GB/T 17852—1999

*

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

<http://www.bzcb.com>

电话:63787337、63787447

2000年2月第一版 2005年1月电子版制作

*

书号: 155066·1-16475

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准是根据 ISO 1660:1982《技术制图 几何公差 轮廓的尺寸和公差注法》制定的,在技术内容上与 ISO 1660:1982 等效,编写格式按 GB/T 1.1—1993。

本标准规定了对零件的复杂形状轮廓进行尺寸和公差标注的方法。

本标准在等效采用 ISO 1660:1982 的同时,根据我国实际情况和有关标准的规定对个别内容进行了调整和修改,主要有:

- 1 将文中的“几何公差”改称为“形状和位置公差”;
- 2 将文中国际标准使用的基准符号改为我国标准规定的基准符号;
- 3 对 ISO 1660:1982 中图 5 中的基准标注进行了修改。
- 4 将 4.1 中根据近年来国际标准增加的新内容补充了“或最小实体要求”。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国形状和位置公差标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:机械标准化研究所。

本标准主要起草人:周忠、王欣玲。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个世界范围的国家级标准化组织(ISO 成员)的联合会,国际标准的制定工作由 ISO 各技术委员会进行。每个成员组织,对某一主题的技术委员会感兴趣,就有权参加该委员会工作;其他与 ISO 协作的政府间或非政府间的国际组织也可以参加工作。ISO 与 IEC(国际电工委员会)在所有有关电工技术标准化的内容上进行密切合作。

由技术委员会提出的国际标准草案散发给各成员组织,由各成员组织投票表决,至少需要 75% 的赞成票才能作为国际标准公布。

ISO 1660 由 ISO/TC10“技术制图 产品定义和有关技术文件”技术委员会起草。

中华人民共和国国家标准

形状和位置公差 轮廓的尺寸和公差注法

GB/T 17852—1999
eqv ISO 1660:1982

Geometrical tolerancing—Tolerancing of profile

1 范围

本标准规定了对轮廓(仅在一个二维平面上的轮廓)进行尺寸和公差标注的基本方法。本标准是对 GB/T 1182 中有关内容的细化和补充。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1182—1996 形状和位置公差 通则、定义、符号和图样表示法

3 轮廓的尺寸注法

3.1 可用下列方法之一标注轮廓的尺寸。

3.1.1 逐次给出各曲线部分的曲率半径和足够数量的尺寸,以确定曲线各相应组成部分的位置,如图 1 所示。

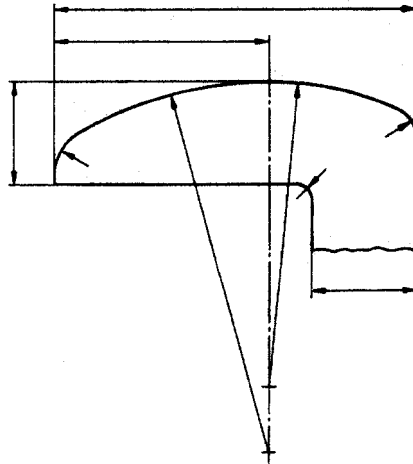


图 1

3.1.2 在轮廓上选取足够数量的点,给出各点的线性坐标尺寸或极坐标尺寸,如图 2 和图 3 所示。

3.2 选择上述任何一种方法,必要时可给出与随动件相联系的尺寸,该尺寸应在图样上注明,如图 3 所示。