



中华人民共和国国家标准

GB/T 22776—2008

计时仪器用公差与配合 塑料件公差

Tolerances and fits for timekeeping instruments—
Tolerances of plastic parts

2008-12-30 发布

2009-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准是在原轻工行业标准 QB/T 1989—1994《计时仪器用公差与配合 塑料件公差》的基础上制定。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国钟表标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东康巴丝钟表有限公司、福建上润精密仪器有限公司、武汉诚盛电子有限公司、轻工业钟表研究所。

本标准主要起草人：田照珂、苏方中、孙刚、于文渤、闵焯、金英淑。

自本标准实施之日起，原轻工行业标准 QB/T 1989—1994《计时仪器用公差与配合 塑料件公差》自行废止。

计时仪器用公差与配合 塑料件公差

1 范围

本标准规定了计时仪器用塑料件公差。

本标准适用于基本尺寸至 500 mm 的塑料件光滑圆柱配合与非配合尺寸。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1801 极限与配合 公差带和配合的选择(GB/T 1801—1999,eqv ISO 1829:1975)

GB/T 1803 极限与配合 尺寸至 18 mm 孔、轴公差带

3 基本规定

3.1 本标准规定的孔、轴公差带见表 1 和表 2。

3.2 在某些特殊情况下,为了保证对塑料件的公差要求,表 1 和表 2 中没有规定的公差带也可采用 GB/T 1801 和 GB/T 1803 中的其他公差带。

3.3 本标准规定的轴、孔公差带的极限偏差数值见表 3 和表 4,其中没有的可从 GB/T 1801 和 GB/T 1803 中查取。

3.4 本标准采用的轴、孔公差带所形成的推荐配合参见附录 A。

4 检验条件

经加工成型后的塑料件,在常温环境下放置一定时间,一般不小于 16 h,以消除由于加工造成的内应力。

检验应在温度 $20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $65\%\pm 5\%$ 的条件下进行。偏离此条件应做适当修正。