

ICS 39.040.20

Y 11

备案号:

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 1043—XXXX

代替 QB/T 1043—2010

机械钟针配合尺寸系列

Fitting dimensions series for mechanical clock hands

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

(本稿完成日期：2017-08)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替QB/T 1043—2010《钟针配合尺寸系列》。

本标准与QB/T 1043—2010相比，除编辑性修改外主要技术差异如下：

- 修改了标准名称及其对应英文名称；
- 修改了范围（见1）；
- 增加了术语和定义（见3）；
- 删除了长孔型配合类型及其尺寸系列；
- 删除了原表1“钟针轴与孔的尺寸系列”；
- 修改了钟针配合尺寸系列（见表1、表2）；
- 修改了圆孔型钟针配合公差（见6.1）。

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（SAC/TC 160）归口。

本标准起草单位：烟台北极星国有控股有限公司、轻工业钟表研究所、山东聊城海艺钟表有限公司、浙江省宁波市海曙亨达钟表有限公司。

本标准主要起草人：

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- QB/T 1043—1991；
- QB/T 1043—2010。

机械钟针配合尺寸系列

1 范围

本标准规定了机械钟机心与指针的配合尺寸系列。

本标准适用于时轮管外径在2.3 mm~8.4 mm之间的指针式机械钟机心与指针的配合。

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 1800.1 产品几何技术规范（GPS） 极限与配合 第1部分：公差、偏差和配合的基础

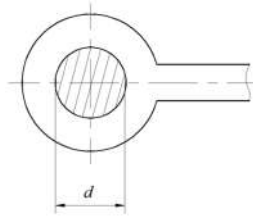
GB/T 1800.2 产品几何技术规范（GPS） 极限与配合 第2部分：标准公差等级和孔、轴极限偏差表

3 术语和定义

GB/T 1800.1和GB/T 1800.2中给出的术语和定义适用于本文件。

4 机心与指针的配合类型

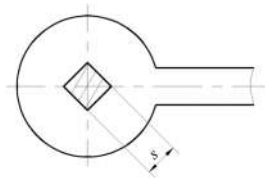
机心与指针的配合类型为圆孔型和方孔型，如图1、图2所示。



说明：

d ——圆孔型配合公称直径。

图1 圆孔型



说明：

s ——方孔型分针配合边长。

图2 方孔型

5 钟针配合尺寸系列

5.1 圆孔型秒针、分针、时针和闹针的配合尺寸系列见表 1。

表1 圆孔型秒针、分针、时针和闹针的配合尺寸系列

单位为毫米

秒针	分针	时针	闹针
d			
0.80	0.90	2.30	1.50
1.00	2.50	2.80	6.00
	3.50	3.20	
	4.00	3.50	
	5.00	4.40	
		4.60	
		5.00	
		5.50	
		8.40	

5.2 方孔型分针和圆孔型时针及闹针的配合尺寸系列见表 2。

表2 方孔型分针和圆孔型时针及闹针的配合尺寸系列

单位为毫米

分针	时针	闹针
s	d	
1.00	2.80	
1.60	3.20	1.50
2.40	4.60	6.00
3.00	5.50	

6 钟针配合公差

6.1 圆孔型

圆孔型钟针配合公差推荐选用 Z8/h8。

6.2 方孔型

方孔型分针配合公差推荐选用 G10/h10。