

# QC / T 267 《汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差》标准编制

## 说明

### （一）工作简况

1 根据工信部下达的2020-0349T-QC标准修订计划,由泛亚汽车技术中心承担标准修订工作。

#### 2 工作过程

2018年8月开始标准修订前的预研工作。

2018年10月,在基础分标委工作组会议确定为拟申报汽车行业标准修订项。

2020年4月,完成标准立项答辩,并获得立项项目号2020-0349T-QC。

2020年5月,在工作组会议中,对标准进行第一次逐项讨论。

2020年8月,在工作组会议中,对标准进行第二次逐项讨论。

2020年10月,修改完成后,于汽标委网站进行公开征求意见。

（二）标准编制原则和主要内容（如技术指标、参数、公式、性能要求、试验方法、检验规则等）的论据,解决的主要问题,修订标准时应列出与原标准的主要差异和水平对比

#### 1 标准修订原则

标准的修订应体现技术发展的最新成果或进展,以及针对原版本标准技术来源不同,相关规定方法不统一的问题,需要对原版本标准的应用范围等有关方面的不足进行完善,以进一步满足产品连接开发的需求。

按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则起草。

#### 2 主要技术内容

本标准规定了汽车切削加工零件未注公差尺寸的极限偏差。

#### 3 与原标准的主要差异

3.1 标准范围删除了冷镦、冷挤压的适用条款。

3.2 增加了了对GB/T 1800.2和GB/T 1804和QC/T 266的规范性引用。

3.3 表1根据GB/T 1800.2,修改了基本尺寸的分段。

3.4 修改了图1的图示内容。

3.5 新增表2的表头中,装配等级精装配为I级,中等装配为II级的内容。

### （三）主要试验（或验证）情况分析

本次修订实际上是对QC/T 267-1999进行了优化、完善,并进行了一次全面的确认。

(四) 明确标准中涉及专利的情况 (对于涉及专利的标准项目, 应提供全部专利所有权人的专利许可声明和专利披露声明)

本标准中不涉及专利。

(五) 预期达到的社会效益、对产业发展的作用等情况

修订后的标准将符合并满足零件加工技术的行业水平, 并参考相关 ISO 标准, 达到国际同等水平。

(六) 采用国际标准和国外先进标准情况, 与国际、国外同类标准水平的对比情况, 国内外关键指标对比分析或与测试的国外样品、样机的相关数据对比情况

本标准充分汲取了我国汽车行业技术引进的成果, 特别是从法国、意大利、德国、美国等发达国家技术引进和国产化的成果, 填补了汽车行业的空白。

(七) 在标准体系中的位置, 与现行相关法律、法规、规章及标准, 特别是强制性标准的协调性

本标准与现行的相关法律、法规、规章及标准相协调, 不存在矛盾。

(八) 重大分歧意见的处理经过和依据

无

(九) 标准性质的建议说明

本标准作为推荐性行业标准实施。

(十) 贯彻标准的要求和措施建议 (包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等)

无。

(十一) 废止现行相关标准的建议

无。

(十二) 其他应予说明的事项

无。