

SAC/TC196 全国电梯标准化技术委员会		<h1>标准解释单</h1>		001 GB/T 22562 第 1 页共 1 页	
标准号	GB/T 22562—2008	条款号	§ 6.2.2.3, 表7	代 替 解释单号	/
关键词	导轨的尺寸和公差				
<p>问 题</p> <p>在电梯安装过程中, 某工地甲方有关技术人员对我司所供T89/B导轨的“导轨底部至导向面之间的连接部位的宽度(C)”(亦称为腰部厚度)提出异议。GB/T 22562-2008表7中规定T89/B导轨的C(导轨底部至导向面之间的连接部位的宽度)为10mm, 对应的公差为“—”, 未给出公差具体值。因此, 我公司执行中华人民共和国黑色冶金行业标准《电梯导轨用热轧型钢》(YB/T157-1999)中对“腰部厚度(C)”的规定, 即$10^{+0.5}_{-0.7}$。但是, 甲方有关技术人员认为: GB/T 22562-2008表7中的“—”就是没有公差, 而实际测量的C值出现了负公差(为9.53mm)不符合GB/T 22562-2008规定。</p> <p>请问: 该标准表7中C值对应的公差为“—”的含义, 是否允许出现公差?</p>					
<p>解 释</p> <p>1. 本标准表7中的“导轨底部至导向面之间的连接部位的宽度(C)”(亦称为腰部厚度, 以下简称C)为非加工尺寸, 由导轨的毛坯尺寸决定, 由于“C”的允许偏差与导轨型号有关(见YB/T157-1999《电梯导轨用热轧型钢》中的表1), 不能统一给出, 因此“—”的含义是“未标出”, 而不应理解为不允许有偏差。</p> <p>2. T89/B导轨的C的公称尺寸为10mm, 根据YB/T 157-1999 § 4.1.2表1, 允许偏差为-0.7至+0.5, 即: $9.3 \text{ mm} \leq C \leq 10.5 \text{ mm}$。</p>					
回复日期	2015 年 08 月 21 日		全国电梯标准化技术委员会秘书处 2015年08月21日		
修改日期	— 年 一 月 一 日				
接收日期	2015 年 07 月 31 日				
问题来源	长江润发机械股份有限公司				