

<b>一般公差——</b> <b>未单独注出公差的要素的形位公差</b> <b>等同 ISO 2768-2:1989</b>	<b>DIN</b> <b>ISO 2768</b> <b>第二部分</b>
--	--

一般公差：未单独注出公差的要素的形位公差；等同 ISO 2768-2:1989

国际标准 ISO 2768，第一版，1989-11-15，“一般公差 - 第 2 部分：几何公差未注公差值”，不作变更，被采用在德国标准中。

#### 德国标准前言

本标准 DIN ISO 2768 部分 1 和 2 都是可用的，只要，

- DIN ISO 8015 适用，也就是图纸打印区中或旁边的图纸中包含对 ISO 8015 的引用。
- DIN 7167 适用，也就是图纸中不包含对 ISO 8015 的引用。

详细信息参见第 6 节。

工作组 ISO/TC 3/WG 6 - 一般公差 - 在以 DIN 7168 部分 1 和 2 为基础，且在德国专业人员的大力参与下制定本标准。

通过在澳大利亚，德国，英国，日本和瑞士的工业企业中进行的有关工厂普遍精度的研究显示，值得建议的是相对于 DIN 7168 部分 2，提高表格 1 中的平直率和平整度的一般公差。因此在此标准中规定了其他标记字母。

ISO-标准也包含直角的一般公差（参见表格 2）。而它们未包含在 DIN 7168 部分 2 中。迄今为止，直角公差都是通过 DIN 7168 部分 1 中的表格 3 来规定的。当时，负责的 NLG 下属委员会“一般公差”有意放弃了在 DIN 7168 部分 2 中确定直角和倾斜的一般公差，以防止出现对 DIN 7168 部分 1 的错误理解和异议。在 ISO 工作小组中，过半人数认为，在此标准中需包含直角的一般公差。

因为标准 DIN 7168 部分 1 和 2 具有高的处理度，以及在无数图纸中具有适用性，所以不可能使整个行业快速转换到 DIN ISO 2768 部分 1 和 2。因此通过一份带有说明“不用于重新设计”的总结性的后续版本 DIN 7168（无部分号）来代替标准 DIN 7168 部分 1 和 2。

第 4 节中列出中的 ISO 标准以及 DIN 标准的附件：

ISO 标准	DIN 标准
ISO 1101	DIN ISO 1101
ISO 2768-1	DIN ISO 2768 部分 1
ISO 5459	DIN ISO 5459
ISO 8015	DIN ISO 8015

德国标准化学院中的长度和结构标准委员会（NLG）

# 目 录

前 言 .....	1
引 言 .....	2
1. 范围 .....	3
2. 总则 .....	3
3. 规范性引用文件 .....	3
4. 定义 .....	4
5. 一般形位公差 .....	4
6. 一般公差值的图样表示法 .....	6
7. 拒收 .....	7
附录 A （提示的附录） 具有几何特征的一般公差的概念 .....	8
附录 B （提示的附录） 进一步的提示 .....	10

# 前言

ISO（国际标准化组织）是由各国标准团体（ISO成员团体）组成的世界范围的联合组织。国际标准的制定工作由ISO各技术委员会进行。每个成员团体，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。与ISO保持联系的政府的或非政府的国际组织，也可参加有关工作。在电工技术标准化方面，ISO与国际电工委员会（IEC）保持密切合作关系。

在ISO批准成为国际标准以前，被技术委员会采纳的国际标准草案经各成员团体表决。按照ISO导则，须有75%以上的成员团体投票赞成，方可通过。

国际标准ISO 2768-2由ISO/TC 3“极限与配合”技术委员会起草。

本ISO 2768-2的第1版和ISO 2768-1: 1989一起取消并替代ISO 2768: 1973。

ISO 2768在“一般公差”主标题下，由以下部分构成：

- 第1部分：“未单独注出公差的线性和角度尺寸的公差”
- 第2部分：“未单独注出公差的要素的形位公差”

ISO 2768的本部分标准的附录A和附录B都是提示性的附录。

# 引言

构成零件的所有要素总是具有一定的尺寸和几何形状。由于尺寸偏差和几何特征(形状、方向和位置)偏差的存在,零件的功能要求必须对它们加以限制,当超过该极限偏差数值时,会损害其功能。

图纸上的公差应完整以保证所有特征的尺寸和几何要素均受到控制,也就是说,不能隐含或保留任何内容以供在车间或检验部门进行判断。

对于尺寸和几何的一般公差的采用简化了确保该先决条件得到满足的任务。

# 一般公差

## 未单独注出公差的要素的形位公差

### 1. 范围

ISO 2768 的这部分是为了简化图纸标注方式，它规定了一般形位公差以控制在图样上未单独注出公差的那些要素，并将一般形位公差分成3个公差等级。

ISO 2768 的这部分主要适用于由材料切削所生产的要素。它也可用于由其它工艺所生产的要素；然而，要求进行特别的检查以确定通常的车间精度是否在ISO 2768 的这部分规定的一般形位公差的范围内。

### 2. 总则

选取公差等级时，应考虑相应的通常的车间精度。如要求更小的形位公差或允许更大的形位公差并对任一单一特征而言更为经济时，其相应的公差应根据ISO 1101直接注出（见附录A.2）。

根据ISO 2768的这部分的一般形位公差适用于在图样或有关技术文件中参考ISO 2768的本部分时，应按本标准第6条的规定进行标注。它适用于所有没有单独标注形位公差的要素。

除了圆柱度、线、面轮廓度、倾斜度、同轴度、位置公差和全跳动外，一般形位公差适用于所有的形位公差特征。

在任何情况下，当采用ISO 8015的基本的公差原则并在图样上进行标注时（见附录B.1），应根据ISO 2768的这部分的的规定，采用一般形位公差。

### 3. 规范性引用文件

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为ISO 2768的本部分的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，鼓励根据ISO 2768的本部分达成协议的各方研究使用下列标准最新版本的可能性。IEC和ISO的成员国保留有对最新有效的国际标准的登记记录。

ISO 1101 技术制图——几何形位公差——形状、方位、位置和跳动公差。制图的概述、定义、符号和表示法。

ISO 2768-1 一般公差——未单独注出公差的线性和角度尺寸的公差

---

---

## 完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: [info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

<http://www.lancarver.com>

---

---

## 线下付款方式：

### 1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

---

---

### 2. 支付宝账户：[info@lancarver.com](mailto:info@lancarver.com)

---

---

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！

---