



中华人民共和国国家标准

GB/T 13916—2002

冲压件形状和位置未注公差

Unnoted tolerance of shape and position for stampings

030300030



2002-09-11 发布

2003-04-01 实施



中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

GB/T 13916—2002

目 次

前言	I
1 范围	1
2 公差等级	1
3 公差数值	1



020223020

第 11 页 共 11 页

中国机械工业集团有限公司
机械工业标准化研究所

前 言

本标准是对 GB/T 13916—92《冲压件形状和位置未注公差》的修订。

修订时,参照 GB/T 15055—1994《冲压件未注公差尺寸极限偏差》标准,调整了部分公差,并作了编辑性修改。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 13916—1992。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:中国一拖集团有限公司冲压厂。

本标准主要起草人:王春霞、王文惠、祝晶。

中华人民共和国国家标准

冲压件形状和位置未注公差

GB/T 13916—2002

Unnoted tolerance of shape and position for stampings

代替 GB/T 13916—1992

1 范围

本标准规定了金属冲压件的直线度、平面度、同轴度、对称度、圆度、圆柱度、平行度、垂直度、倾斜度的未注公差等级和数值。

本标准适用于金属板材冲压件。

2 公差等级

冲压件的直线度、平面度设五个公差等级，同轴度、对称度设四个公差等级。

3 公差数值

3.1 直线度、平面度未注公差

直线度、平面度未注公差值按表 1 规定，平面度未注公差应选择较长的边作为主参数。主参数 L 、 D 、 H 选用示例见图

表 1 直线度、平面度未注公差

mm

公差等级	主参数 (L, H, D)						
	<10	$>10 \sim 25$	$>25 \sim 63$	$>63 \sim 160$	$>160 \sim 400$	$>400 \sim 1\,000$	$>1\,000$
1	0.06	0.10	0.15	0.25	0.40	0.60	0.90
2	0.10	0.20	0.30	0.50	0.80	1.20	1.80
3	0.15	0.40	0.60	1.00	1.60	2.50	4.00
4	0.50	0.80	1.20	2.00	3.20	5.00	8.00
5	1.00	1.60	2.50	4.00	6.50	10.00	16.00

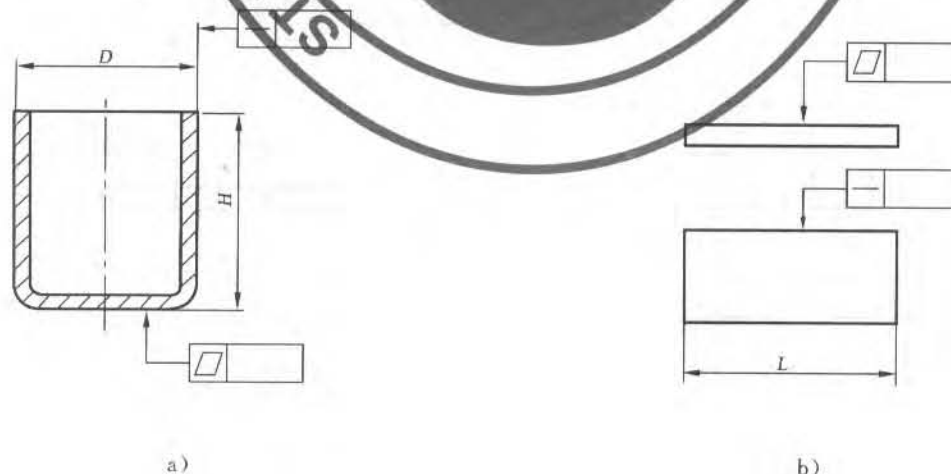


图 1

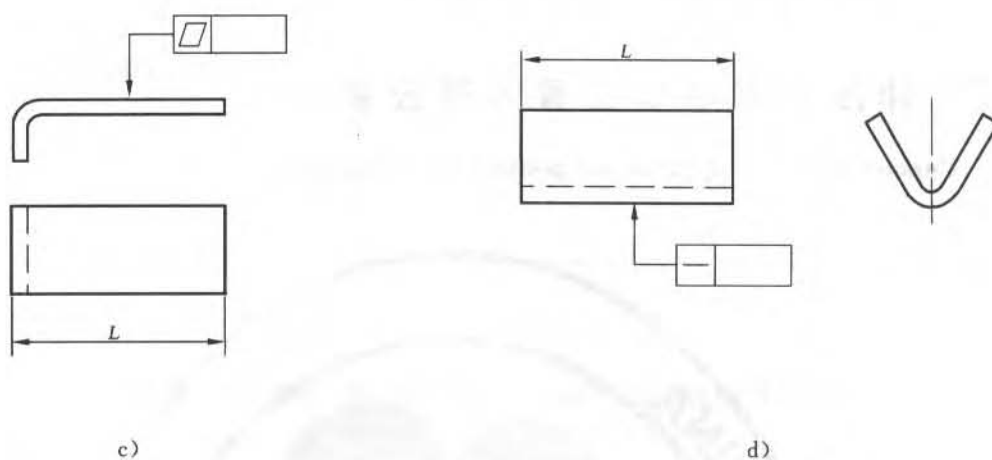


图 1(完)

3.2 同轴度、对称度未注公差

同轴度、对称度未注公差值应按表 2 规定。主参数 B 、 D 、 L 选用示例见图 2。

表 2 同轴度、对称度未注公差

mm

公差等级	主参数 (B 、 D 、 L)						
	≤ 3	$>3 \sim 10$	$>10 \sim 25$	$>25 \sim 63$	$>63 \sim 160$	$>160 \sim 400$	$>400 \sim 1\,000$
1	0.12	0.20	0.30	0.40	0.50	0.60	0.80
2	0.25	0.40	0.60	0.80	1.00	1.20	1.60
3	0.50	0.80	1.20	1.60	2.00	2.50	3.20
4	1.00	1.60	2.50	3.20	4.00	5.00	6.50

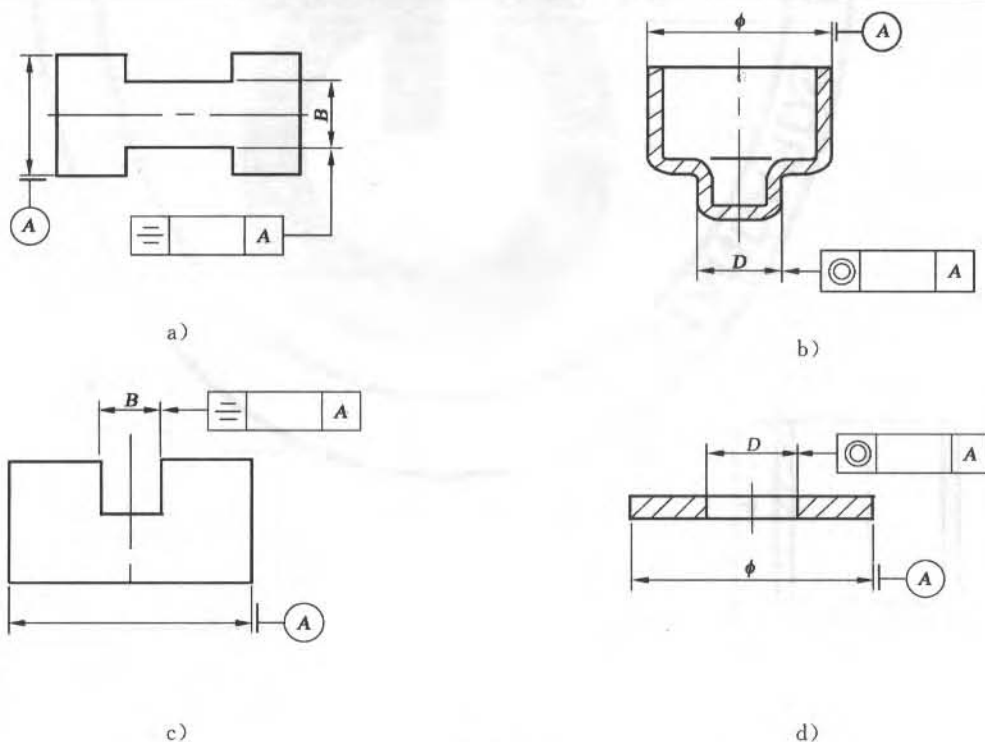


图 2

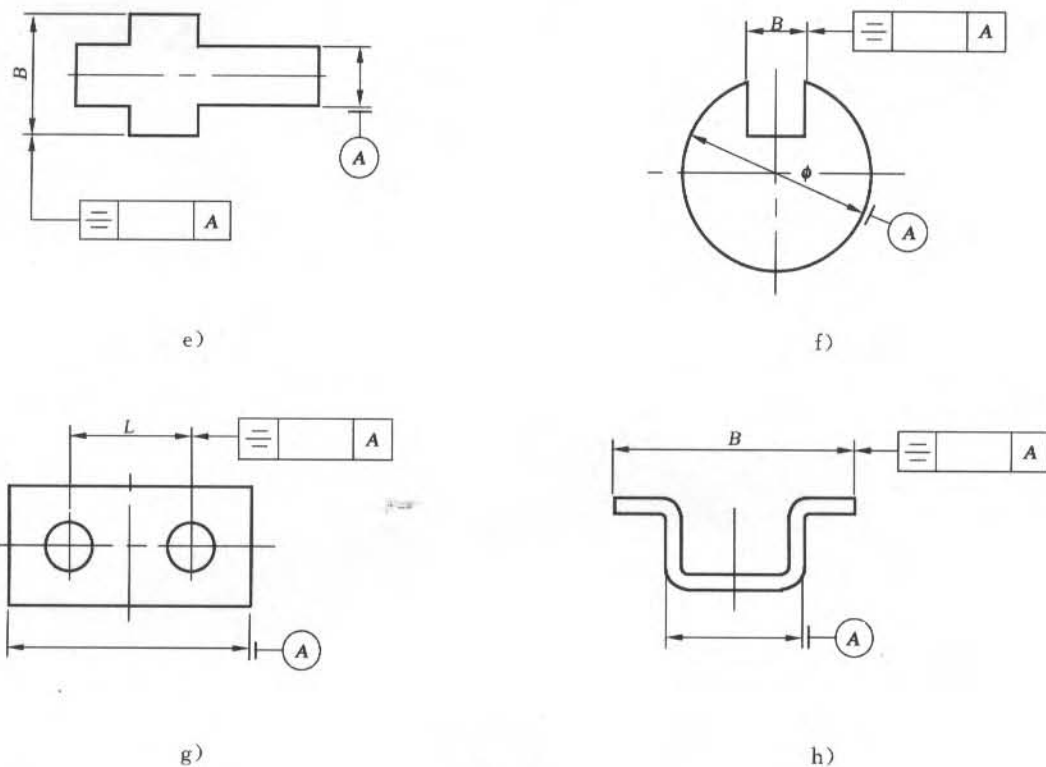


图 2(完)

3.3 圆度未注公差

圆度未注公差值应不大于相应尺寸公差值。

3.4 圆柱度未注公差

圆柱度未注公差由其圆度、素线的直线度未注公差值和要素的尺寸公差分别控制。

3.5 平行度未注公差

平行度未注公差由平行要素的平面度或直线度的未注公差值和平行要素间的尺寸公差分别控制。

3.6 垂直度、倾斜度未注公差

垂直度、倾斜度未注公差由角度公差和直线度公差值分别控制。