



中华人民共和国国家标准

GB/T 30571—2014

金属冷冲压件 通用技术条件

General specifications of sheet metal stamping parts

2014-05-06 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准主要起草单位：上海交通大学、扬州广菱电子有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人：赵震、庄新村、王新湧、金红、向华、魏巍、陈文敬。

金属冷冲压件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属冷冲压件的要求、检验项目、验收方法和交付条件。

本标准适用于采用冷冲压方法生产的板料厚度大于 0.1 mm 的金属冷冲压件。型材和管材的冲压件可参照此标准。

本标准不适用于采用精密冲裁方法生产的冲压件。

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 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 710 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

GB/T 716 碳素结构钢冷轧钢带

GB/T 2040 铜及铜合金板材

GB/T 2521 冷轧取向和无取向电工钢带(片)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

GB/T 15055 冲压件未注公差尺寸极限偏差

GB/T 15825(所有部分) 金属薄板成形性能与试验方法

GB/T 16743 冲裁间隙

GB/T 30570 金属冷冲压件 结构要素

JB/T 4129 冲压件毛刺高度

JB/T 4381 冲压剪切下料 未注公差尺寸的极限偏差

3 要求

3.1 原材料

3.1.1 冲压件所选用的原材料应符合冲压件图样及 GB/T 710、GB/T 716、GB/T 2521、GB/T 6892、GB/T 2040 及 GB/T 3280 的规定,亦可采用冲压件生产企业与顾客双方商定的材料。

3.1.2 冲压件的原材料应有质量保证书,保证材料符合规定的技术要求。冲压件生产企业可按需进行复验,复验的主要项目和内容包括:

- a) 外观检验。检验材料表面缺陷、污痕、外廓尺寸、形状和厚度以及表面粗糙度。
- b) 化学分析、金相检验。分析材料中化学元素的含量;判定材料晶粒度级别和均匀程度;评定材料中游离渗碳体、带状组织和非金属夹杂物的级别;检查材料缩孔、疏松等缺陷。