

ICS 25.020
CCS J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 15055—2021

代替 GB/T 15055—2007

冲压件未注公差尺寸极限偏差

Permissible stamping variations in dimensions without tolerance indication

2021-10-11 发布

2022-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 公差等级	3
5 未注公差尺寸的极限偏差	3
6 未注公差等级表示方法	4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 15055—2007《冲压件未注公差尺寸极限偏差》，与 GB/T 15055—2007 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了“精密冲压和挤压零件可参照使用本标准。”(见 2007 年版的第 1 章)；
- b) 增加了图中各符号的说明(见第 3 章)；
- c) 更改了“冲裁尺寸”的定义，增加了冲裁尺寸示意图(见 3.1, 2007 年版的 2.1)；
- d) 更改了“冲裁圆角半径”的定义(见 3.3, 2007 年版的 2.3)；
- e) 更改了“弯曲角度”的定义(见 3.6, 2007 年版的 2.6)；
- f) 将“未注公差角度尺寸”更改为“未注公差冲裁角度尺寸和未注公差弯曲角度尺寸”(见第 4 章，2007 年版的第 3 章)；
- g) 删除了对 f、m、c、v 这四个符号的解释内容，增加了“对于 0.5 mm 及 0.5 mm 以下的尺寸应标注公差”(见第 4 章，2007 年版的第 3 章)；
- h) 更改了相关尺寸的名称，并相应更改了表 1、表 2、表 3 和表 4 的表题(见第 5 章和第 6 章，2007 年版的第 4 章和第 5 章)；
- i) 更改了表 5 和表 6 中角度尺寸的单位形式，将表 6 中的“短边长度”更改为“弯曲件直边最小尺寸”(见第 6 章，2007 年版的第 5 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本文件起草单位：西安交通大学、北京机电研究所有限公司、天津职业技术师范大学、天津汽车模具股份有限公司、安徽江淮汽车集团股份有限公司、无锡鹏德汽车配件有限公司、浙江水利水电学院。

本文件主要起草人：吴华英、梁晋、朱晓坤、蔡玉俊、常青、高双明、李杭、谈正光、丁明明、王立忠、周林、曲周德、任伟、管超宇、蔡丹云、史志文、武川。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1994 年首次发布为 GB/T 15055—1994, 2007 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

冲压件未注公差尺寸极限偏差

1 范围

本文件规定了冲压件未注公差的线性和角度尺寸公差等级及极限偏差。
本文件适用于金属冲压件,非金属冲压件可参照本文件执行。
本文件规定的极限偏差适用于非配合尺寸。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 8541 锻压术语

3 术语和定义

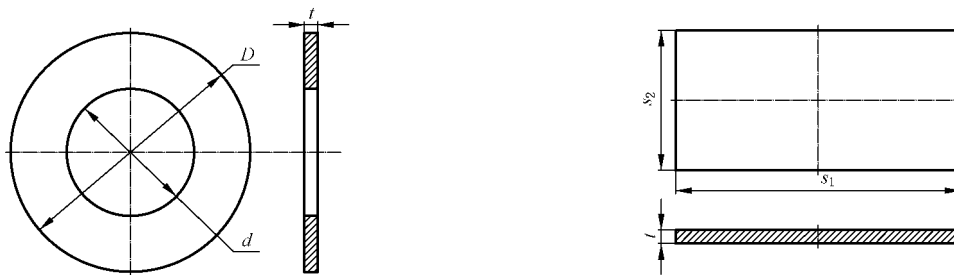
GB/T 8541 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冲裁尺寸 blanking size

经落料、冲孔及其他分离工序加工而成冲压件的线性尺寸(见图 1 中的 D 、 d 、 s_1 、 s_2)。

单位为毫米



a) 圆形落料件

b) 矩形落料件

标引序号说明:

D —— 圆形落料件外径;

d —— 冲孔孔径;

s_1 —— 矩形落料件长度;

s_2 —— 矩形落料件宽度;

t —— 板料厚度。

图 1 冲裁尺寸