

ICS 77.140.80
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 13914—2002

冲压件尺寸公差

Tolerance of dimensions for stampings

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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 术语	1
3 公差等级、符号、代号及数值	1
4 冲压件尺寸极限偏差	4
5 公差等级选用	4
附录 A(标准的附录) 公差等级选用	5

前 言

本标准是对 GB/T 13914—1992《冲压件尺寸公差》的修订。

修订时,参照 GB/T 15055—1994《冲压件未注公差尺寸的极限偏差》、DIN 6930《钢冲压件一般公差》和 DIN 6953《钢板制品的冷弯》的部分内容,对部分公差作了调整。并作了编辑性修改。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 13914—1992。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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:王彤勇、王文惠、王春霞。

中华人民共和国国家标准

GB/T 13914—2002

冲压件尺寸公差

代替 GB/T 13914—1992

Tolerance of dimensions for stampings

1 范围

本标准规定了金属冲压件的尺寸公差等级、符号、代号、公差数值及极限偏差。

本标准适用于金属板材平冲压件和成形冲压件。

2 术语

2.1 平冲压件(flat stamping)

经平面冲裁工序加工而成形的冲压件。

2.2 成形冲压件(shaping stamping)

经弯曲、拉深及其他成形方法加工而成的冲压件。

3 公差等级、符号、代号及数值

3.1 平冲压件尺寸公差分 11 个等级。即：ST 1 至 ST 11。ST 表示平冲压件尺寸公差，公差等级代号用阿拉伯数字表示。从 ST 1 至 ST 11 等级依次降低。

平冲压件尺寸公差适用于平冲压件，也适用于成形冲压件上经过冲裁工序加工而成的尺寸。

平冲压件尺寸公差数值按表 1 规定。

表 1 平冲压件尺寸公差

mm

基本尺寸		板材厚度		公差等级										
大于	至	大于	至	ST 1	ST 2	ST 3	ST 4	ST 5	ST 6	ST 7	ST 8	ST 9	ST 10	ST 11
—	1	—	0.5	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	—
		0.5	1	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.240	—
		1	1.5	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.120	0.160	0.240	0.340	—
1	3	—	0.5	0.012	0.018	0.026	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400
		0.5	1	0.018	0.026	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400	0.560
		1	3	0.026	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400	0.560	0.780
		3	4	0.034	0.050	0.070	0.090	0.130	0.180	0.260	0.360	0.500	0.700	0.980