



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13914—2013  
代替 GB/T 13914—2002

---

## 冲压件尺寸公差

Tolerance of dimensions for stamping parts

2013-06-09 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13914—2002《冲压件尺寸公差》，与 GB/T 13914—2002 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 增加了平冲压件和成形冲压件的图例(见图 1 和图 2)；
- 增加了平冲压件的基本尺寸 0.5(见表 1)；
- 增加了成形冲压件的基本尺寸 0.5(见表 2)；
- 修改了标准名称的英文翻译(见封面,2002 年版的封面)；
- 修改了极限偏差(见第 1 章、第 4 章、4.1、4.2、4.3,2002 年版的第 1 章、第 4 章、4.1、4.2、4.3)；
- 修改了名词的英文翻译(见 2.1、2.2,2002 年版的 2.1、2.2)；
- 修改了 3.3 内容,对选用本标准规定的表示方法进行了具体规定(见 3.3,2002 年版的 3.3)；
- 修改了附表 A.1 中加工方法的内容(见附表 A.1,2002 年版的表 A.1)。

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：一拖(洛阳)福莱格车身有限公司。

本标准主要起草人：游海、李丽春、全敬泽。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13914—1992；
- GB/T 13914—2002。

# 冲压件尺寸公差

## 1 范围

本标准规定了金属冲压件的尺寸公差等级、代号、公差数值及偏差数值。  
本标准适用于金属板材平冲压件和成形冲压件。

## 2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 2.1

**平冲压件 blanking parts**

经平面冲裁工序加工而成的冲压件。

### 2.2

**成形冲压件 stamping parts**

经弯曲、拉深及其他成形方法加工而成的冲压件。

## 3 冲压件尺寸公差等级、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。基本尺寸  $B$ 、 $D$ 、 $L$  选用示例见图 1。

表 1 平冲压件尺寸公差

单位为毫米

基本尺寸 $B$ 、 $D$ 、 $L$		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
0.5	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	10	3	4	0.034	0.050	0.070	0.090	0.130	0.180	0.260	0.360	0.500	0.700	0.980
		—	0.5	0.018	0.026	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400	0.560
		0.5	1	0.026	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400	0.560	0.780
		1	3	0.036	0.050	0.070	0.100	0.140	0.200	0.280	0.400	0.560	0.780	1.100
3	10	3	6	0.046	0.060	0.090	0.130	0.180	0.260	0.360	0.480	0.680	0.980	1.400
		6	—	0.060	0.080	0.110	0.160	0.220	0.300	0.420	0.600	0.840	1.200	1.600