

ICS 25.020
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 13915—2013
代替 GB/T 13915—2002

冲压件角度公差

Tolerance of angles 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 13915—2002《冲压件角度公差》，与 GB/T 13915—2002 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 增加了冲压件冲裁角度和弯曲角度的图例(见 3.1 和 3.2)；
- 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 中选用本标准规定的表示方法(见 3.3,2002 年版的 3.3)；
- 修改了极限偏差(见第 1 章、第 4 章、4.2,2002 年版的第 1 章、第 4 章、4.2)；
- 修改了 4.1 中冲压件角度偏差选用范围(见 4.1,2002 年版的 3.3)；
- 修改了公差等级选用表格中的厚度区间及选用公差(见附录 A,2002 年版的附录 A)。

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：戴路、祝晶、柳南。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13915—1992；
- GB/T 13915—2002。

冲压件角度公差

1 范围

本标准规定了金属冲压件的角度公差等级代号、公差数值及偏差数值。
本标准适用于金属板材冲裁与弯曲的零件。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

冲压件冲裁角度 blanking angle for stamping parts

在平冲压件或成形冲压件的平面部分,经冲裁工序加工而成的角度。

2.2

冲压件弯曲角度 bending angle for stamping parts

经弯曲工序加工而成的冲压件的角度。

3 冲压件角度公差等级、代号及数值

3.1 冲压件冲裁角度公差分 6 个等级,即:AT 1 至 AT 6。AT 表示冲压件冲裁角度公差,公差等级代号用阿拉伯数字表示。从 AT 1 至 AT 6 等级依次降低。冲压件冲裁角度公差数值按表 1 规定。冲压件冲裁角度公差应选择较短的边作为主参数。短边尺寸 L 选用示例见图 1。

表 1 冲压件冲裁角度公差

公差等级	短边尺寸 L						
	mm						
	≤ 10	$>10\sim 25$	$>25\sim 63$	$>63\sim 160$	$>160\sim 400$	$>400\sim 1\ 000$	$>1\ 000$
AT 1	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$	$0^{\circ}20'$	$0^{\circ}12'$	$0^{\circ}5'$	$0^{\circ}4'$	—
AT 2	1°	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$	$0^{\circ}20'$	$0^{\circ}12'$	$0^{\circ}6'$	$0^{\circ}4'$
AT 3	$1^{\circ}20'$	1°	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$	$0^{\circ}20'$	$0^{\circ}12'$	$0^{\circ}6'$
AT 4	2°	$1^{\circ}20'$	1°	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$	$0^{\circ}20'$	$0^{\circ}12'$
AT 5	3°	2°	$1^{\circ}20'$	1°	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$	$0^{\circ}20'$
AT 6	4°	3°	2°	$1^{\circ}20'$	1°	$0^{\circ}40'$	$0^{\circ}30'$

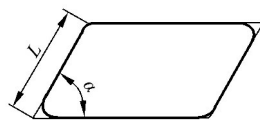


图 1

3.2 冲压件弯曲角度等级分 5 个等级,即:BT 1 至 BT 5。BT 表示冲压件弯曲角度公差,公差等级代