

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

GB/T 13915—2013

冲压件角度公差

Tolerance of angles for stamping parts

中华人民共和国
国家标准
冲压件角度公差
GB/T 13915—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

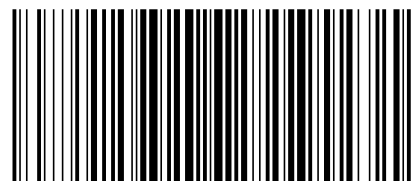
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 8 千字
2013年7月第一版 2013年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-47336 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 13915-2013

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

号用阿拉伯数字表示。从 BT 1 至 BT 5 等级依次降低。冲压件弯曲角度公差数值按表 2 规定。冲压件弯曲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 2。

表 2 冲压件弯曲角度公差

公差等级	短边尺寸 L mm						
	≤ 10	$>10\sim 25$	$>25\sim 63$	$>63\sim 160$	$>160\sim 400$	$>400\sim 1\ 000$	$>1\ 000$
BT 1	1°	0°40′	0°30′	0°16′	0°12′	0°10′	0°8′
BT 2	1°30′	1°	0°40′	0°20′	0°16′	0°12′	0°10′
BT 3	2°30′	2°	1°30′	1°15′	1°	0°45′	0°30′
BT 4	4°	3°	2°	1°30′	1°15′	1°	0°45′
BT 5	6°	4°	3°	2°30′	2°	1°30′	1°

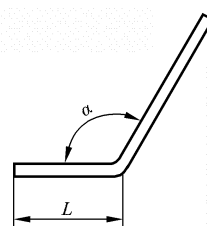


图 2

3.3 采用本标准规定的未注角度公差,应在相应的图样、技术文件中用本标准号和公差等级符号表示。例如选用本标准 BT 4 级公差等级时,表示为:GB/T 13915-BT 4。

4 冲压件角度偏差

4.1 依据使用的需要选用单向或双向偏差。

4.2 未注公差的角度偏差数值,取表 1、表 2 中给出的公差值的一半,冠以“±”号分别作为上下偏差。

5 公差等级选用

本标准给出的冲压件角度公差等级选用见附录 A。

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。