

冲压件毛刺高度

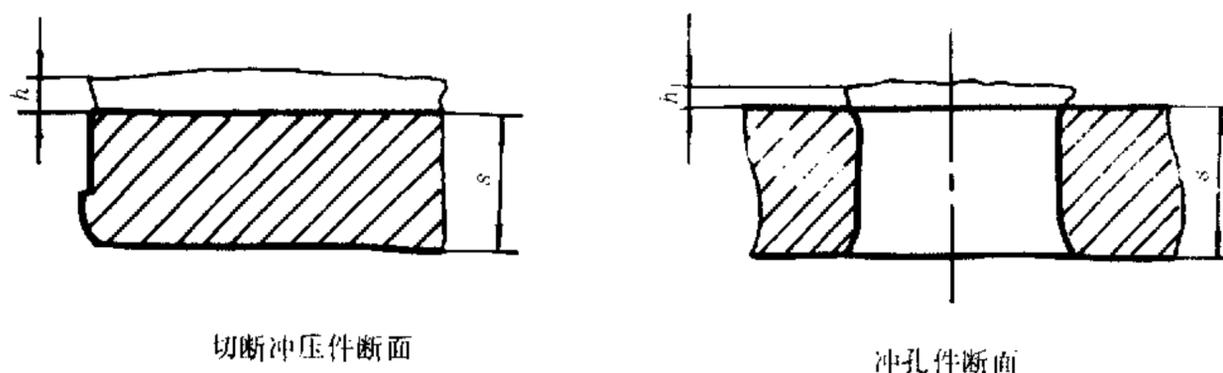
1 引言

本标准所列的数值在冲压公差的概念上是不允许的。但是,一般冲压件都带有不同程度的毛刺,毛刺的高度超过一定限度,将影响产品的质量和使用性能。

本标准适用于对毛刺高度有一定要求的金属冲压成品件。不适用于对毛刺有特殊要求的成品件、试冲件及精密冲裁件。

2 定义

冲压件毛刺,系指板料切断和冲裁时留在冲压件断面口上的毛刺。如下图所示。



图中: h ——毛刺高度;
 s ——冲压件的材料厚度。

3 毛刺高度的极限值

冲压件毛刺高度的极限值按照下表中的规定。

冲压件毛刺高度的极限值 mm

材料抗拉强度 MPa	加工精度级别	冲压件的材料厚度										
		≤ 0.1	>0.1 ~ 0.2	>0.2 ~ 0.3	>0.3 ~ 0.4	>0.4 ~ 0.7	>0.7 ~ 1.0	>1.0 ~ 1.6	>1.6 ~ 2.5	>2.5 ~ 4.0	>4.0 ~ 6.5	>6.5 ~ 10.0
$>100 \sim 250$	f	0.01	0.02	0.03	0.05	0.09	0.12	0.17	0.25	0.36	0.60	0.95
	m	0.01	0.03	0.05	0.07	0.12	0.17	0.25	0.37	0.54	0.90	1.42
	g	0.02	0.05	0.07	0.10	0.17	0.23	0.34	0.50	0.72	1.20	1.90
$>250 \sim 400$	f	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.12	0.18	0.25	0.36	0.50
	m	0.01	0.02	0.04	0.05	0.08	0.13	0.18	0.26	0.37	0.54	0.75
	g	0.02	0.03	0.05	0.07	0.11	0.17	0.24	0.35	0.50	0.73	1.00