

中华人民共和国机械行业标准

电工设备的设备构体公差 金属冷冲压件的一般公差

JB/T 6753.3-93

1 主题内容与适用范围

本标准规定了料厚至 12 mm 的金属冷冲压件的一般公差。

本标准适用于电工设备的设备构体中冷冲压件的一般公差。对于其它加工方法加工的钣金件和非金属板的孔加工件也可参照使用。

2 引用标准

JB/T 6753.1 电工设备的设备构体公差 钣金件和结构的一般公差及其选用规则

JB/T 6753.2 电工设备的设备构体公差 金属剪切件的一般公差

3 术语

3.1 平冲压件

经平面冲裁工序加工而成平面形的冲压件。

3.2 成形冲压件

经弯曲、拉深或其它成形工序加工而成的冲压件。

3.3 孔间距

同一零件上任意两孔或两孔组中心线间的距离。

4 公差等级

平冲压件长度、宽度、外形、孔或孔组间距、孔边距及成形冲压件的弯曲长度、拉深直径、卷圆直径等线性尺寸和弯曲角度的一般公差均分为 A、B、C 三级。根据加工件的不同要求，可分别选用或混合选用。

5 一般公差

5.1 线性尺寸的一般公差见表 1。取值方法按 JB/T 6753.1 第 3.2 条规定。

表 1

mm

料 厚	≤3			>3~6			>6~12		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C
尺寸分段									
~6	0.1	0.2	0.6	0.4	0.6	1.0	—	—	—
>6~30	0.2	0.4	1.0	0.6	1.0	1.6	—	1.0	1.6
>30~120	0.3	0.6	1.6	1.0	1.6	2.4	—	2.4	3.0
>120~400	0.6	1.0	2.4	1.0	2.4	4.0	—	2.4	4.0