

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

---

### 继 电 器 标 准

### (3)

1994—12—09发布

1995—06—01实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

# 目 录

<del>JB/T 3322—94</del>	信号继电器 .....	( 1 )
JB/T 3703.1—94	小型通用电磁继电器 .....	( 14 )
<del>JB/T 7638—94</del>	湿热带用电力系统二次回路控制及继电保护屏(柜/台)技术要求 .....	( 26 )
JB/T 7639.1—94	继电器及其装置金属冷冲件 通用技术条件 .....	( 31 )
JB/T 7639.2—94	继电器及其装置金属冷冲件 公差 .....	( 36 )

## 继电器及其装置金属冷冲压件 公差

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了继电器及其装置金属冷冲压件未注公差的数值，表面粗糙度值和毛刺高度值。

本标准适用于继电器及其装置金属冷冲压件(以下简称冲压件)的设计、制造和检验，各种金属型材的冲压加工公差可参照本标准执行。

### 2 引用标准

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

### 3 术语

#### 3.1 平冲压件

经平面冲裁工序加工而成平面形状的冲压件。

#### 3.2 冲裁

利用冲模使部分材料或工序件与另一部分材料、废料或工序件相分离的一种工序。

#### 3.3 弯曲

利用压力使材料产生塑性变形，从而被弯成有一定曲率、一定角度的冲压工序。

#### 3.4 拉深

把平直毛坯料或工序件变成空心件，或者使空心件进一步改变形状和尺寸的冲压工序。

#### 3.5 成形冲压件

经弯曲、拉深和其它成形工序加工而成的冲压件。

#### 3.6 卷圆

将工序件(带状)卷成接近封闭圆形(或圆形)的冲压工序。

#### 3.7 翻边

沿外形曲线周围将材料翻成侧立短边的冲压工序。

#### 3.8 孔组间距

同一零件上一组孔的中心线与另一组孔的中心线间的距离。

#### 3.9 塌角

冲裁件外缘凹模或内缘凸模呈圆角的现象或冲裁件断面呈塌陷现象部分的高度。

#### 3.10 整修

对普通冲裁件进行少量修切，从而提高其精度和改善断面粗糙度的冲压工序。

### 4 公差

#### 4.1 平冲压件(冲裁件)公差

平冲压件的长度 L、直径 D、d 尺寸和圆弧半径 R(图 1)及角度的公差均分为 A、B 两种精度等级。