

ICS 77.140.80  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13916—2002

---

## 冲压件形状和位置未注公差

Unnoted tolerance of shape and position for stampings

2002-09-11 发布

2003-04-01 实施

---

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

目 次

前言 ..... I

1 范围 ..... 1

2 公差等级 ..... 1

3 公差数值 ..... 1

## 前 言

本标准是对 GB/T 13916—92《冲压件形状和位置未注公差》的修订。

修订时,参照 GB/T 15055—1994《冲压件未注公差尺寸极限偏差》标准,调整了部分公差,并作了编辑性修改。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 13916—1992。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:中国一拖集团有限公司冲压厂。

本标准主要起草人:王春霞、王文惠、祝晶。

# 中华人民共和国国家标准

## 冲压件形状和位置未注公差

Unnoted tolerance of shape and position for stampings

GB/T 13916—2002

代替 GB/T 13916—1992

### 1 范围

本标准规定了金属冲压件的直线度、平面度、同轴度、对称度、圆度、圆柱度、平行度、垂直度、倾斜度的未注公差等级和数值。

本标准适用于金属板材冲压件。

### 2 公差等级

冲压件的直线度、平面度设五个公差等级，同轴度、对称度设四个公差等级。

### 3 公差数值

#### 3.1 直线度、平面度未注公差

直线度、平面度未注公差值按表 1 规定，平面度未注公差应选择较长的边作为主参数。主参数  $L$ 、 $D$ 、 $H$  选用示例见图 1。

表 1 直线度、平面度未注公差

mm

公差等级	主参数( $L, H, D$ )						
	$\leq 10$	$> 10 \sim 25$	$> 25 \sim 63$	$> 63 \sim 160$	$> 160 \sim 400$	$> 400 \sim 1\,000$	$> 1\,000$
1	0.06	0.10	0.15	0.25	0.40	0.60	0.90
2	0.12	0.20	0.30	0.50	0.80	1.20	1.80
3	0.25	0.40	0.60	1.00	1.60	2.50	4.00
4	0.50	0.80	1.20	2.00	3.20	5.00	8.00
5	1.00	1.60	2.50	4.00	6.50	10.00	16.00

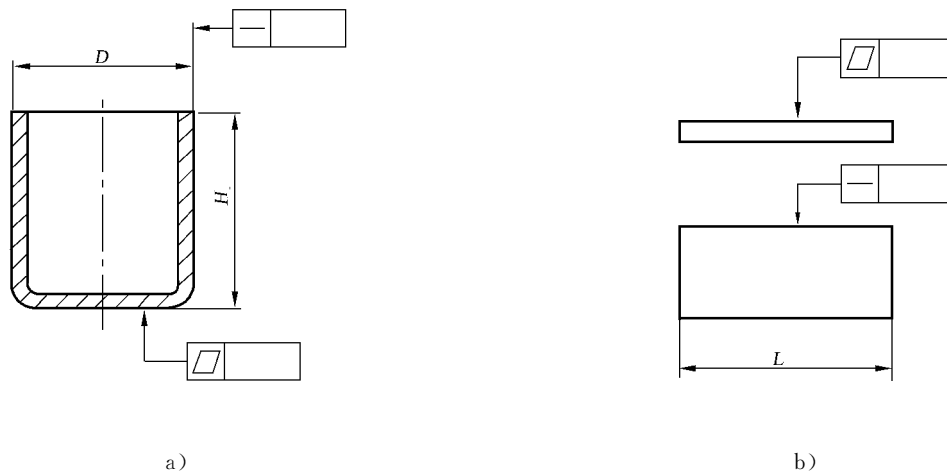


图 1