

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

续表 1 mm

料 厚	≤3			>3~6			>6~12		
尺寸分段	A	B	C	A	B	C	A	B	C
>400~1000	1.0	1.6	2.8	1.6	2.8	4.0	—	4.0	6.0
>1000~2000	1.0	2.4	4.0	1.6	4.0	6.0	—	4.0	6.0
>2000~4000	—	2.8	4.0	2.8	4.0	7.0	—	7.0	8.0

5.2 角度的一般公差

5.2.1 弯曲角度的一般公差见表 2。

表 2

弯 曲 角 度	公 差 等 级		
	A	B	C
≤90°	1°00′	1°30′	2°00′
>90°	1°00′	2°00′	3°00′

5.2.2 冲裁件角度的一般公差见表 3。

表 3

短 边 长 度 mm	公 差 等 级		
	A	B	C
~30	±0°30′	±0°50′	±2°
>30~120	±0°20′	±0°25′	±1°
120~400	±0°10′	±0°15′	±0°30′
>400~1000	±0°05′	±0°10′	±0°20′

5.3 弯曲件的弯折线直线度的一般公差,按 JB/T 6753. 2 第 5.2 条表 2 取值。

6 毛刺高度

、毛刺高度不大于料厚的 10%~15%。

7 标注

符合 JB/T 6753. 1 第 9 章规定。

附加说明:
本标准由北京综合技术经济研究所提出并归口。
本标准由天津电气传动设计研究所、许昌继电器研究所、沈阳低压开关厂、上海华通开关厂负责起草。上海电器成套厂、昆明开关厂、北京第二开关厂、广州南洋电器厂参加起草。
本标准主要起草人过孝瑚、李翠华、崔国昌、田蘩、黄晔。