



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13915—2002

---

## 冲压件角度公差

Tolerance of angles 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 ..... 1

1 范围 ..... 1

2 术语 ..... 1

3 公差等级、符号、代号及数值 ..... 1

4 冲压件角度的极限偏差 ..... 2

5 公差等级选用 ..... 2

附录 A(标准的附录) 公差等级选用 ..... 3

## 前 言

本标准是对 GB/T 13915—1992《冲压件角度公差》的修订。

修订时,参照 GB/T 15055—1994《冲压件未注公差尺寸的极限偏差》、DIN 6930《钢冲压件一般公差》和 DIN 6935《钢板制品的冷弯》的部分内容,调整了部分公差,表 2 中增加了短边尺寸大于 400 mm 的角度公差值,表 2 中公差等级 BT3 中“>63~160”数值由 1°改为 1°15′,“>160~400”数值由 0°30′改为 1°。并作了编辑性修改。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 13915—1992。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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:王文惠、王春霞、祝晶。

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13915—2002

## 冲压件角度公差

代替 GB/T 13915—1992

### Tolerance of angles for stampings

#### 1 范围

本标准规定了金属冲压件角度的公差等级符号、代号、公差数值及极限偏差。  
本标准适用于金属板材冲裁与弯曲的零件。

#### 2 术语

##### 2.1 冲压件冲裁角度 blanking angle for stamping

在平冲压件或成型冲压件的平面部分,经冲裁工序加工而成的角度。

##### 2.2 冲压件弯曲角度 bending angle for stamping

经弯曲工序加工而成的冲压件的角度。

#### 3 公差等级、符号、代号及数值

3.1 冲压件冲裁角度公差分 6 个等级。即:AT1 至 AT6。AT 表示冲压件冲裁角度公差,公差等级符号用阿拉伯数字表示。从 AT1 至 AT6 等级依次降低。

冲压件冲裁角度公差数值按表 1 规定。

表 1 冲压件冲裁角度公差

公差等级	短 边 尺 寸,mm						
	≤10	>10~25	>25~63	>63~160	>160~400	>400~1 000	>1 000
AT1	0°40'	0°30'	0°20'	0°12'	0°5'	0°4'	—
AT2	1°	0°40'	0°30'	0°20'	0°12'	0°6'	0°4'
AT3	1°20'	1°	0°40'	0°30'	0°20'	0°12'	0°6'
AT4	2°	1°20'	1°	0°40'	0°30'	0°20'	0°12'
AT5	3°	2°	1°20'	1°	0°40'	0°30'	0°20'
AT6	4°	3°	2°	1°20'	1°	0°40'	0°30'

3.2 冲压件弯曲角度公差分 5 个等级。即:BT1 至 BT5。BT 表示冲压件弯曲角度公差,公差等级用阿拉伯数字表示。从 BT1 至 BT5 等级依次降低。

冲压件弯曲角度公差数值按表 2 规定。