



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13916—2013  
代替 GB/T 13916—2002

---

## 冲压件形状和位置未注公差

Unnoted tolerance of shape and position for stamping parts

2013-06-09 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13916—2002《冲压件形状和位置未注公差》，与 GB/T 13916—2002 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 修改了标准名称的英文翻译(见封面,2002 年版的封面)；
- 修改了公差等级(见第 2 章,2002 年版的第 2 章)；
- 修改了图形标注(见 3.2 中图 2,2002 年版的图 2)；
- 修改了圆柱度未注公差(见 3.4,2002 年版的 3.4)；
- 修改了平行度未注公差(见 3.5,2002 年版的 3.5)；
- 删除了一组公差数值(见 2002 年版的 3.1 公差等级 5)；
- 增加了采用本标准的表示方法(见第 4 章)。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准主要起草单位：一拖(洛阳)福莱格车身有限公司。

本标准主要起草人：戴路、祝晶、李俊英、李高欣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13916—1992、GB/T 13916—2002。

## 冲压件形状和位置未注公差

### 1 范围

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

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、同轴度、对称度未注公差均分为  $f$  (精密级)、 $m$  (中等级)、 $c$  (粗糙级)、 $v$  (最粗级) 四个公差等级,冲压件的圆度、圆柱度、平行度、垂直度、倾斜度未注公差 不分公差等级。

### 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  $D$ 、 $H$ 、 $L$  选用示例见图 1。

表 1 直线度、平面度未注公差

单位为毫米

公差等级	主参数 $D$ 、 $H$ 、 $L$						
	$\leq 10$	$> 10 \sim 25$	$> 25 \sim 63$	$> 63 \sim 160$	$> 160 \sim 400$	$> 400 \sim 1\ 000$	$> 1\ 000$
$f$	0.06	0.10	0.15	0.25	0.40	0.60	0.90
$m$	0.12	0.20	0.30	0.50	0.80	1.20	1.80
$c$	0.25	0.40	0.60	1.00	1.60	2.50	4.00
$v$	0.50	0.80	1.20	2.00	3.20	5.00	8.00

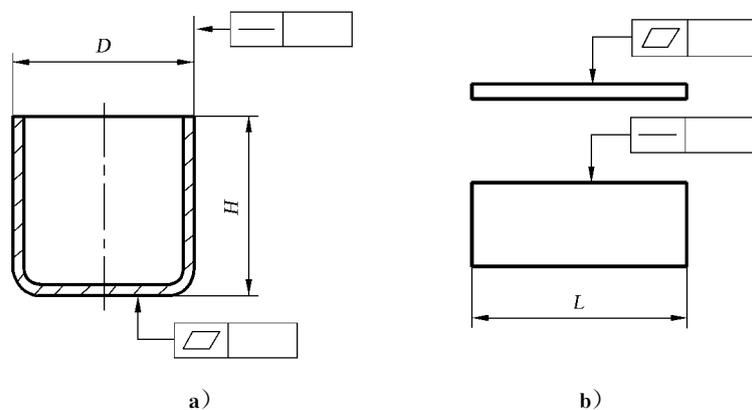


图 1