

ICS 25.010  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30573—2014

---

## 精密冲裁件 通用技术条件

Fine blanked parts—General technical requirements

2014-05-06 发布

2014-12-01 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。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准负责起草单位:北京机电研究所。

本标准主要起草人:彭群、赵彦启、杜贵江。

## 精密冲裁件 通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了精密冲裁件(以下简称“精冲件”)的要求,试验方法,检验规则,标志、包装与运输。  
本标准适用于采用强力压边精冲方法生产的金属精冲件。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法

GB/T 230(所有部分) 金属材料 洛氏硬度试验

GB/T 231(所有部分) 金属材料 布氏硬度试验

GB/T 247 钢板和钢带包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 710 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

GB/T 711 优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带

GB/T 1031—2009 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴  
极限偏差表

GB/T 2828(所有部分) 计数抽样检验程序

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备

GB/T 3077 合金结构钢

GB/T 6892 一般工业用铝及铝合金挤压型材

JB/T 9175.1 精密冲裁件 结构工艺性

JB/T 9175.2—1999 精密冲裁件 质量

GB/T 13298 金属显微组织检验方法

GB/T 13915 冲压件角度公差

GB/T 16923 钢件的正火与退火

GB/T 20975(所有部分) 铝及铝合金化学分析方法

### 3 要求

#### 3.1 订货条件

3.1.1 需方应提供零件图样和精冲件图样。如只提供零件图样,可由供方按 JB/T 9175.1 的规定绘制成双方认可的精冲件图样。

3.1.2 规定精冲件检验范围、质量等级和后续加工工序。