

冲压件毛刺高度标准及检验方法

仪器培训中心: <http://www.cimart.com.cn> 时间: 2009-5-21 10:35:00 浏览: 2237 次 【评论】 【报错】

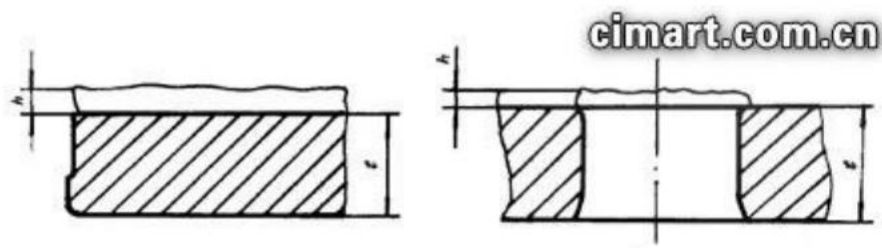
1、范围

本标准所列的数值在冲压公差的概念上是不允许的。但是，一般冲压件都带有不同程度的毛刺。毛刺的高度超过一定限度，将影响产品的质量和性能。

本标准适用于对毛刺高度有一定要求的金属冲压成品件。不适用于对毛刺有特殊要求的成品件及精密冲压件。

2、定义

冲压件毛刺系指板料冲压时留在冲压成品件断面口上的毛刺。如图（1）所示：



落料冲压件断面

冲孔件断面

图（1）（h—毛刺高度 t—冲压件的材料厚度）

3、毛刺高度的极限值

冲压件毛刺高度的极限值按照表（1）中的规定。

JB/T 4129—1999

表（1）冲压件毛刺高度的极限值（mm）

料 拉 MPa	加工 精度 级别	冲压件的材料厚度										
		≤ 0.1	> 0.1 ~ 0.2	> 0.2 ~ 0.3	> 0.3 ~ 0.4	> 0.4 ~ 0.7	> 0.7 ~ 1.0	> 1.0 ~ 1.6	> 1.6 ~ 2.5	> 2.5 ~ 4.0	> 4.0 ~ 6.5	> 6.5 ~ 10
100	f	0.02	0.02	0.03	0.05	0.09	0.12	0.17	0.25	0.36	0.60	0.
	m	0.03	0.03	0.05	0.07	0.12	0.17	0.25	0.37	0.54	0.90	1.
150	g	0.04	0.05	0.07	0.10	0.17	0.23	0.34	0.50	0.72	1.20	1.
150	f	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.12	0.18	0.25	0.36	0.
	m	0.02	0.02	0.04	0.05	0.08	0.13	0.18	0.26	0.37	0.54	0.
100	g	0.03	0.03	0.05	0.07	0.11	0.17	0.24	0.35	0.50	0.73	1.
100	f	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.11	0.20	0.22	0.
	m	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.11	0.16	0.30	0.33	0.
130	g	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.10	0.15	0.22	0.40	0.45	0.
130	f	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.13	0.
	m	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.13	0.19	0.

	g	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.12	0.18	0.26	0.35
注：f 级（精密级）适用于较高要求的冲压件；m 级（中等级）适用于中等要求的冲压件；g 级（粗糙级）适用于一般要求的冲压件。												

4、检测

检测环境：常温常压。

检测方法：根据产品的精度要求和材质，使用光学**投影仪**、**工具显微镜**、千分尺或其它等效方法检测。检测时应检测毛刺的最高峰值。如果精度要求高，可以使用光学**投影仪**进行轮廓投影测量。如果精度要求不是很高，可以用千分尺、高度尺等机械长度测量工具进行测量。