



中华人民共和国国家标准

GB/T 33217—2016

冲压件毛刺高度

Burr height for stampings

2016-12-13 发布

2017-07-01 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。

本标准起草单位:上海交通大学、东莞市中泰模具股份有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:庄新村、姚小春、魏巍、赵震、罗忠涛、周林、金红。

冲压件毛刺高度

1 范围

本标准规定了冲压件毛刺高度的极限值及其检测。
本标准适用于对毛刺高度有一定要求的金属冲压件。

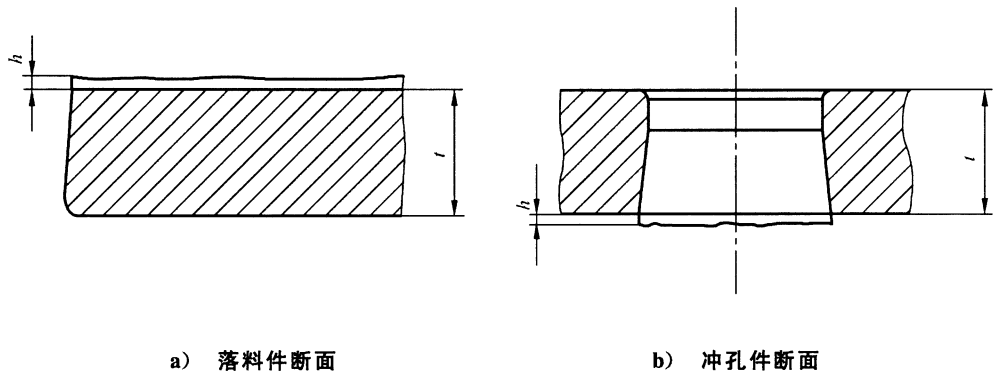
2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

冲压件毛刺 **burr of stamping**

板料切断或冲裁时留在冲压件断面上的毛刺,如图 1 所示。



说明:

h ——毛刺高度;
 t ——冲压件的材料厚度。

图 1 冲压件断面

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。

表 1 冲压件毛刺高度的极限值

单位为毫米

材料 抗拉强度 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 ~ 10.0
>100 ~ 250	f	0.02	0.02	0.03	0.05	0.09	0.12	0.17	0.25	0.36	0.60	0.95
	m	0.03	0.03	0.05	0.07	0.12	0.17	0.25	0.37	0.54	0.90	1.42
	g	0.04	0.05	0.07	0.10	0.17	0.23	0.34	0.50	0.72	1.20	1.90

GB/T 33217—2016

表 1 (续) 单位为毫米

材料 抗拉强度 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 ~10.0
>250 ~400	f	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.12	0.18	0.25	0.36	0.50
	m	0.02	0.02	0.04	0.05	0.08	0.13	0.18	0.26	0.37	0.54	0.75
	g	0.03	0.03	0.05	0.07	0.11	0.17	0.24	0.35	0.50	0.73	1.00
>400 ~630	f	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.11	0.20	0.22	0.32
	m	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.07	0.11	0.16	0.30	0.33	0.48
	g	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.10	0.15	0.22	0.40	0.45	0.65
>630 ~900	f	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.13	0.17
	m	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.09	0.13	0.19	0.26
	g	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	0.08	0.12	0.18	0.26	0.35
>900	f	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.15
	m	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.22
	g	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.04	0.07	0.11	0.15	0.22	0.31
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

冲压件毛刺高度应在常温常压下检测。
使用光学仪器、工具显微镜、千分表或其他等效方法检测。检测时应检测毛刺的最高峰值。