

ICS 25.010  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30572—2014

---

## 精密冲裁件 工艺编制原则

Fine blanked parts—Compiling rules of processes

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 发布  
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
精密冲裁件 工艺编制原则  
GB/T 30572—2014

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年6月第一版

\*

书号: 155066·1-49429

版权专有 侵权必究

## 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:杜贵江、赵彦启、彭群。

# 精密冲裁件 工艺编制原则

## 1 范围

本标准规定了金属强力压边精密冲裁件(以下简称“精冲件”)的工艺编制原则。  
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 30573 精密冲裁件 通用技术条件

JB/T 9175.1 精密冲裁件 结构工艺性

JB/T 9175.2 精密冲裁件 质量

## 3 工艺规程的编制

### 3.1 编制工艺的必要条件

3.1.1 精冲件结构工艺性应符合 JB/T 9175.1 的规定。

3.1.2 精冲设备应具有提供冲裁力、压边力和反压力的功能,应满足精冲所需的刚性和精度要求。

### 3.2 工艺规程编制内容

精冲件工艺规程的编制应包括备料、精冲、去毛刺以及其他后续工序工艺过程的编制。

### 3.3 常用工艺文件

常用工艺文件包括:

——精冲件图样;

——备料卡;

——精冲工艺参数卡;

——精冲工艺流程卡;

——精冲模具安装、调整规范;

——精冲工艺操作规范;

——精冲工序能力报告单。

## 4 工艺方案的确定

### 4.1 精冲件图样的绘制

精冲件图样是编制精冲工艺规范、设计精冲模具、选择精冲设备以及制定后续加工工艺的依据,同时也是精冲件验收的技术文件。图样的绘制应符合以下规定: