

汽车钢模锻造零件
未注公差尺寸的极限偏差

代替 ZB T04 006.5—89

1 主题内容与适用范围

本标准规定了汽车产品零件图中经钢模锻造形成的尺寸要素的未注公差尺寸的极限偏差。

本标准适用于汽车产品零件图中经钢模锻造的未注公差尺寸的极限偏差。

2 钢模锻造未注公差尺寸的极限偏差

2.1 钢模锻造孔类尺寸的未注公差尺寸的极限偏差按表 1 规定。

		表 1								
		mm								
基本尺寸	大 于	0	30	80	120	180	315	500	800	1 250
	至	30	80	120	180	315	500	800	1 250	2 500
极限偏差		+0.5	+0.6	+0.8	+1.1	+1.3	+1.7	+2.1	+2.7	+3.5
		-1.1	-1.4	-1.7	-2.1	-2.7	-3.3	-4.2	-5.3	-6.5

2.2 钢模锻造轴类尺寸的未注公差尺寸的极限偏差按表 2 规定。

		表 2								
		mm								
基本尺寸	大 于	0	30	80	120	180	315	500	800	1 250
	至	30	80	120	180	315	500	800	1 250	2 500
极限偏差		+1.1	+1.4	+1.7	+2.1	+2.7	+3.3	+4.2	+5.3	+6.5
		-0.5	-0.6	-0.8	-1.1	-1.3	-1.7	-2.1	-2.7	-3.5

2.3 钢模锻造非孔轴类尺寸未注公差尺寸的极限偏差按表 3 规定。

		表 3								
		mm								
基本尺寸	大 于	0	30	80	120	180	315	500	800	1 250
	至	30	80	120	180	315	500	800	1 250	2 500
极限偏差		±0.8	±1.0	±1.3	±1.6	±2.0	±2.5	±3.2	±4.0	±5.0

附加说明：

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国汽车标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：中国汽车技术研究中心组织联合工作组。

本标准主要起草人：刘 力、朱锡全。