

汽车焊接加工零件 未注公差尺寸的极限偏差

1 主题内容和适用范围

本标准规定了汽车零部件中受焊接工艺影响的未注公差尺寸的极限偏差。

本标准适用于经焊接加工后形成的未注公差尺寸和角度的极限偏差。

本标准不适用于按主模型检查的焊装尺寸和焊缝尺寸。

2 焊接加工未注公差尺寸的极限偏差

2.1 线性尺寸未注公差的极限偏差按图1、表1规定。

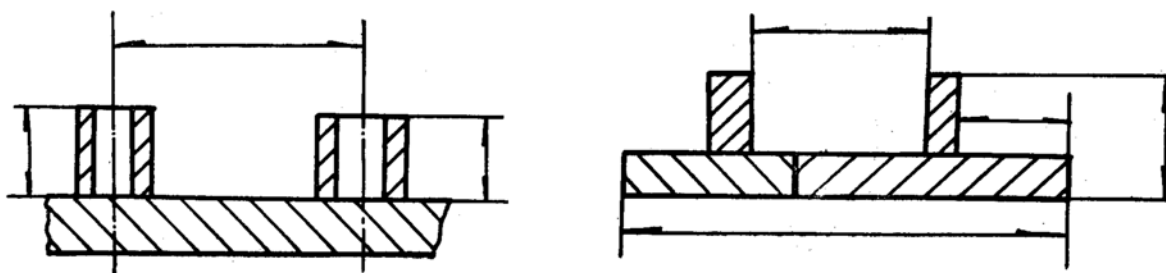


图 1

表 1

基 本 尺 寸	极 限 偏 差	
	A 级	B 级
~18	±0.55	±0.90
> 18~ 30	±0.65	±1.05
> 30~ 50	±0.80	±1.25
> 50~ 80	±0.95	±1.50
> 80~120	±1.10	±1.75
>120~180	±1.25	±2.00
>180~250	±1.45	±2.30
>250~315	±1.60	±2.60
>315~400	±1.80	±2.85

续表 1

基本尺寸	极限偏差	
	A 级	B 级
>400~500	±2.00	±3.15
>500~630	±2.20	±3.50
>630~800	±2.50	±4.00
>800~1000	±2.80	±4.50
>1000~1250	±3.30	±5.25
>1250~1600	±3.90	±6.25
>1600~2000	±4.60	±7.50
>2000~2500	±5.50	±8.75
>2500~3150	±6.75	±10.5

注：大批量生产方式的焊接件取A级公差，小批量单件生产的焊接件取B级公差。

2.2 角度未注公差的极限偏差按图2、表2规定。

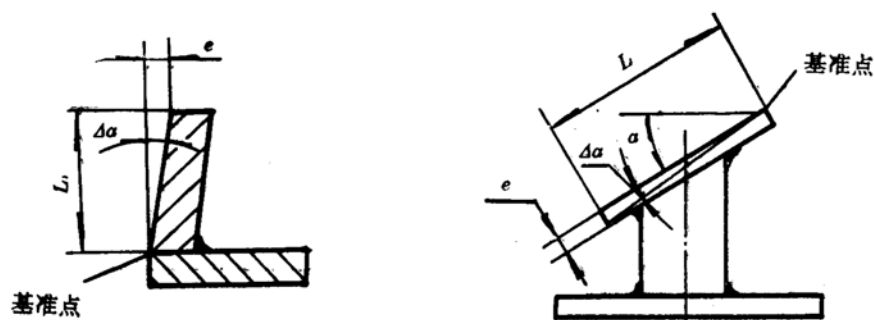


图 2

表 2

短边长度L (mm)	大 于		30	120	400	1000
	至	30	120	400	1000	
极限偏差		±1°30′	±1°	±45′	±30′	±20′

注：根据测量需要可将角度公差转换为线性值 e 进行测量。

附加说明：

本标准由中国汽车工业总公司提出。

本标准由中国汽车技术研究中心归口。

本标准由中国汽车技术研究中心组织联合工作组起草。

本标准主要起草人：刘 力。