

ICS 25. 020

J 32

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4129—1999

---

### 冲压件毛刺高度

**Burr height standard for stampings**

1999-06-24 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准等效采用 DIN 9830 《冲压件的毛刺高度》。

本标准是对 JB 4129—85 《冲压件 毛刺高度》的修订。经过讨论及征求意见，根据代表意见对板料厚度 $\leq 0.1$  mm 及 $> 0.1\sim 0.2$  mm 的冲压件毛刺高度的极限值，作了适当的修改，并对原标准作了编辑性修改。

本标准自实施之日起代替 JB 4129—85。

本标准由全国锻压标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：国家机械工业局第四设计研究院。

本标准主要起草人：程鸿钊。

冲压件毛刺高度

代替 JB 4129—85

Burr height standard for stampings

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。

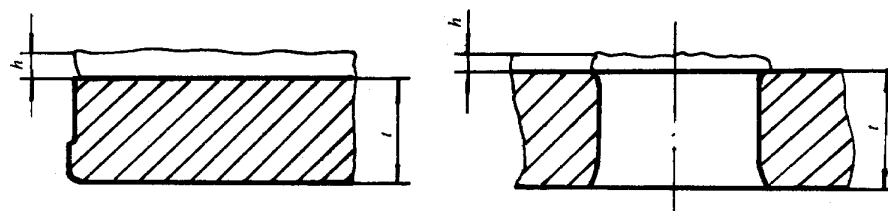
本标准适用于对毛刺高度有一定要求的金属冲压成品件。不适用于对毛刺有特殊要求的成品件及精密冲裁件。

2 定义

本标准采用下列定义。

2.1 冲压件毛刺

冲压件毛刺系指板料冲裁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

$h$ —毛刺高度；

$t$ —冲压件的材料厚度；

图 1

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

mm

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
> 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	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

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。

使用光学仪器、工具显微镜、千分表或其它等效方法检测。检测时应检测毛刺的最高峰值。

中华人民共和国  
机械行业标准  
冲压件毛刺高度

JB/T 4129—1999

\*

机械科学研究院出版发行  
机械科学研究院印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000  
1999年11月第一版 1999年11月第一次印刷  
印数 1—500 定价 500元  
编号 99—937

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>