

1.1 塑料件尺寸公差表 (摘自 GB/T14486-93)

公差等级	公差种类	基 本 尺 寸													
		0~3	3~6	6~10	10~14	14~18	18~24	24~30	30~40	40~50	50~65	65~80	80~100	100~120	120~140
MT1	A	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.23	0.26	0.29	0.32
	B	0.14	0.16	0.18	0.20	0.21	0.22	0.24	0.26	0.28	0.30	0.33	0.36	0.39	0.42
MT2	A	0.10	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.30	0.34	0.38	0.42	0.46
	B	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.30	0.32	0.34	0.36	0.40	0.44	0.48	0.52	0.56
MT3	A	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32	0.36	0.40	0.46	0.52	0.58	0.64
	B	0.32	0.34	0.36	0.38	0.40	0.44	0.48	0.52	0.56	0.60	0.66	0.72	0.78	0.84
MT4	A	0.16	0.18	0.20	0.24	0.28	0.32	0.36	0.42	0.48	0.56	0.64	0.72	0.82	0.92
	B	0.36	0.38	0.40	0.44	0.48	0.52	0.56	0.62	0.68	0.76	0.84	0.92	1.02	1.12
MT5	A	0.20	0.24	0.28	0.32	0.38	0.44	0.50	0.56	0.64	0.74	0.86	1.00	1.14	1.28
	B	0.40	0.44	0.48	0.52	0.58	0.64	0.70	0.76	0.84	0.94	1.06	1.20	1.34	1.48
MT6	A	0.26	0.32	0.38	0.46	0.54	0.62	0.70	0.80	0.94	1.10	1.28	1.48	1.72	2.00
	B	0.46	0.52	0.58	0.68	0.74	0.82	0.90	1.00	1.14	1.30	1.48	1.68	1.92	2.20
MT7	A	0.38	0.48	0.58	0.68	0.78	0.88	1.00	1.14	1.32	1.54	1.80	2.10	2.40	2.70
	B	0.58	0.68	0.78	0.88	0.98	1.08	1.20	1.34	1.52	1.74	2.00	2.30	2.60	3.10

(续上表) 塑料件尺寸公差表 (摘自 GB/T14486-93)

公差等级	公差种类	基 本 尺 寸										
		140~160	160~180	180~200	200~225	225~250	250~280	280~315	315~355	355~400	400~450	450~500
MT1	A	0.36	0.40	0.44	0.48	0.52	0.56	0.60	0.64	0.70	0.78	0.86
	B	0.46	0.50	0.54	0.58	0.62	0.66	0.70	0.74	0.80	0.88	0.96
MT2	A	0.50	0.54	0.60	0.66	0.72	0.76	0.84	0.92	1.00	1.10	1.20
	B	0.60	0.64	0.70	0.76	0.82	0.86	0.94	1.02	1.10	1.20	1.30
MT3	A	0.70	0.78	0.86	0.92	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.60	1.74
	B	0.90	0.98	1.06	1.12	1.20	1.30	1.40	1.50	1.64	1.80	1.94
MT4	A	1.02	1.12	1.24	1.36	1.48	1.62	1.80	2.00	2.20	2.40	2.60
	B	1.22	1.32	1.44	1.56	1.68	1.82	2.00	2.20	2.40	2.60	2.80
MT5	A	1.44	1.60	1.76	1.92	2.10	2.30	2.50	2.80	3.10	3.50	3.90
	B	1.64	1.80	1.96	2.12	2.30	2.50	2.70	3.00	3.30	3.70	4.10
MT6	A	2.20	2.40	2.60	2.90	3.20	3.50	3.80	4.30	4.70	5.30	6.00
	B	2.40	2.60	2.80	3.10	3.40	3.70	4.00	4.50	4.90	5.50	6.20
MT7	A	3.00	3.30	3.70	4.10	4.50	4.90	5.40	6.00	6.70	7.40	8.20
	B	3.20	3.50	3.90	4.30	4.70	5.10	5.60	6.20	6.90	7.60	8.40

注： 1)、A 为不受模具活动部分影响的尺寸公差值；B 为受模具活动部分影响的尺寸公差值；
2)、《公差等级》按《常用材料模塑件公差等级选用表》确定。

1.2 常用材料模塑件公差等级选用表（摘自 GB/T14486-93）

塑 料 代 号	模 塑 材 料		公 差 等 级			备 注
			标注公差尺寸		未注公差尺寸	
			高精度	一般精度		
ABS	丙烯晴—丁二烯—苯乙烯共聚物		MT2	MT3	MT5	
AS	丙烯晴—苯乙烯共聚物		MT2	MT3	MT5	制透明罩、外壳
CA	醋酸纤维素塑料		MT3	MT4	MT6	
EP	环氧树脂		MT2	MT3	MT5	
PA	PA6、PA66(尼龙类塑料)	无填料填充	MT3	MT4	MT6	
	PA46 聚酰氨均聚物	玻璃纤维填充	MT2	MT3	MT5	
PC	聚碳酸脂(PC5509 透明、耐电弧)		MT2	MT3	MT5	
PDAP	聚邻苯二甲酸二烯脂		MT2	MT3	MT5	
PE	聚乙烯		MT5	MT6	MT7	
PESL	聚醚砬		MT2	MT3	MT5	
PBT	聚对苯二甲酸丁二醇脂	无填料填充	MT3	MT4	MT6	作绝缘件、外壳
PET	聚对苯二甲酸乙二醇脂	玻璃纤维填充	MT2	MT3	MT5	
PF	酚醛塑料	无机填料填充	MT2	MT3	MT5	
		有机填料填充	MT3	MT4	MT4	
PMMA	聚甲基丙烯酸甲脂		MT2	MT3	MT5	
POM	聚甲醛模塑料（自润滑性好）	≤150mm	MT3	MT4	MT6	可作传动零件
		>150mm	MT4	MT5	MT7	
PP	聚丙烯	无填料填充	MT3	MT4	MT6	
		无机填料填充	MT2	MT3	MT5	
PPO	聚苯醚		MT2	MT3	MT5	
PPS	聚苯硫醚(耐连续高温 250℃)	(作牵引杆用料)	MT2	MT3	MT5	制件需高温处理
PS	聚苯乙烯（透明）		MT2	MT3	MT5	制透明罩、外壳
PSF	聚砬(耐热、高强度、低翘曲)		MT2	MT3	MT5	
RPVC	硬质聚氯乙烯（无强塑料）		MT2	MT3	MT5	
SPVC	软质聚氯乙烯		MT5	MT6	MT7	
MF	三聚氰胺脲甲醛塑料 (热固性模塑料)	无机填料填充	MT2	MT3	MT5	
		有机填料填充	MT3	MT4	MT6	
DMC—1～3	不饱和聚脂玻璃纤维模塑料 4342 (DMC—1), 4344 (DMC—2), 4332 (DMC—3)	4344 (DMC—2) 为 一般构件选用料	MT2	MT3	MT5	DMC-1 性能优于 DMC—3
SMC—1～3	不饱和聚脂玻璃纤维模塑料 4341 (SMC—1), 4343 (SMC—2), 4331 (SMC—3)	SMC-2 为 转轴 首选材料	MT2	MT3	MT5	SMC-1 性能优于 SMC—3
DF551	热固性模塑料		MT2	MT3	MT5	耐电弧
DF553	热固性模塑料		MT2	MT3	MT5	耐电弧

2.1 冲压件尺寸公差

2.1.1 平冲压件尺寸公差表（摘自 GB/T13914-2002）

表 1

基本尺寸		材料厚度		公差等级（注：公差等级按《平冲压件尺寸公差等级选用表》确定。）										
大于	至	大于	至	ST1	ST2	ST3	ST4	ST5	ST6	ST7	ST8	ST9	ST10	ST11
---	1	--	0.5	0.008	0.010	0.015	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.12	0.16	--
		0.5	1	0.01	0.015	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	--
		1	1.5	0.015	0.02	0.03	0.04	0.06	0.08	0.12	0.16	0.24	0.34	--
1	3	--	0.5	0.012	0.018	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40
		0.5	1	0.018	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56
		1	3	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78
		3	4	0.034	0.05	0.07	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98
3	10	--	0.5	0.018	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56
		0.5	1	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78
		1	3	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10
		3	6	0.046	0.06	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.48	0.68	0.98	1.40
		>6		0.06	0.08	0.11	0.16	0.22	0.30	0.42	0.60	0.84	1.20	1.60
10	25	--	0.5	0.026	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78
		0.5	1	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10
		1	3	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10	1.50
		3	6	0.06	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	1.00	1.40	2.00
		>6		0.08	0.12	0.16	0.22	0.32	0.44	0.60	0.88	1.20	1.60	2.40
25	63	--	0.5	0.036	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10
		0.5	1	0.05	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10	1.50
		1	3	0.07	0.10	0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10	1.50	2.10
		3	6	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00	2.80
		>6		0.11	0.16	0.22	0.30	0.44	0.60	0.86	1.20	1.60	2.20	3.00
63	160	--	0.5	0.04	0.06	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40
		0.5	1	0.06	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00
		1	3	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00	2.80
		3	6	0.12	0.16	0.24	0.32	0.46	0.64	0.90	1.30	1.80	2.50	3.60
		>6		0.14	0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10	1.50	2.10	2.90	4.20
160	400	--	0.5	0.06	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00
		0.5	1	0.09	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	1.00	1.40	2.00	2.80
		1	3	0.12	0.18	0.26	0.36	0.50	0.70	1.00	1.40	2.00	2.80	4.00
		3	6	0.16	0.24	0.32	0.46	0.64	0.90	1.30	1.80	2.60	3.60	4.80
		>6		0.20	0.28	0.40	0.56	0.78	1.10	1.50	2.10	2.90	4.20	5.80
400	1000	--	0.5	0.09	0.12	0.18	0.24	0.34	0.48	0.66	0.94	1.30	1.80	2.60
		0.5	1	---	0.18	0.24	0.34	0.48	0.66	0.94	1.30	1.80	2.60	3.60
		1	3	---	0.24	0.34	0.48	0.66	0.94	1.30	1.80	2.60	3.60	5.00

测绘设计注意事项及常用设计资料汇编

		3	6	—	0.32	0.45	0.62	0.88	1.20	1.60	2.40	3.40	4.60	6.60
		>6		—	0.34	0.48	0.70	1.00	1.40	2.00	2.80	4.00	5.60	7.80
1000	1600	--	0.5	—	—	0.26	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00	2.80	4.00
		0.5	1	—	—	0.36	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00	2.80	4.00	5.60
		1	3	—	—	0.50	0.70	0.98	1.40	2.00	2.80	4.00	5.60	7.80
		3	6	—	—	—	0.90	1.20	1.60	2.20	3.20	4.40	6.20	8.00
		>6		—	—	—	1.00	1.40	1.90	2.60	3.60	5.20	7.20	10.00

2.1.2 成形冲压件尺寸公差表 (摘自 GB/T13914-2002) 图 2

表 2

基本尺寸		板材厚度		公差等级									
大于	至	大于	至	FT1	FT2	FT3	FT4	FT5	FT6	FT7	FT8	FT9	FT10
—	1	—	0.5	0.01	0.016	0.026	0.04	0.06	0.10	0.16	0.26	0.40	0.60
		0.5	1	0.014	0.022	0.034	0.05	0.09	0.14	0.22	0.34	0.50	0.90
		1	1.5	0.02	0.03	0.05	0.08	0.12	0.20	0.32	0.50	0.90	1.40
1	3	—	0.5	0.016	0.026	0.04	0.07	0.11	0.18	0.28	0.44	0.70	1.00
		0.5	1	0.022	0.036	0.06	0.09	0.14	0.24	0.38	0.60	0.90	1.40
		1	3	0.032	0.05	0.08	0.12	0.20	0.34	0.54	0.86	1.20	2.00
		3	4	0.04	0.07	0.11	0.18	0.28	0.44	0.70	1.10	1.80	2.80
3	10	—	0.5	0.022	0.036	0.06	0.09	0.14	0.24	0.38	0.60	0.96	1.40
		0.5	1	0.032	0.05	0.08	0.12	0.20	0.34	0.54	0.86	1.40	2.20
		1	3	0.05	0.07	0.11	0.18	0.30	0.48	0.76	1.20	2.00	3.20
		3	6	0.06	0.09	0.14	0.24	0.38	0.60	1.00	1.60	2.60	4.00
		>6		0.07	0.11	0.18	0.28	0.44	0.70	1.10	1.80	2.80	4.40
10	25	—	0.5	0.03	0.05	0.08	0.12	0.20	0.32	0.50	0.80	1.20	2.00
		0.5	1	0.04	0.07	0.11	0.18	0.28	0.46	0.72	1.10	1.80	2.80
		1	3	0.06	0.10	0.16	0.26	0.40	0.64	1.00	1.60	2.60	4.00
		3	6	0.08	0.12	0.20	0.32	0.50	0.80	1.20	2.00	3.20	5.00
		>6		0.10	0.14	0.24	0.40	0.62	1.00	1.60	2.60	4.00	6.40
25	63	—	0.5	0.04	0.06	0.10	0.16	0.26	0.40	0.64	1.00	1.60	2.60
		0.5	1	0.06	0.09	0.14	0.22	0.36	0.58	0.90	1.40	2.20	3.60
		1	3	0.08	0.12	0.20	0.32	0.50	0.80	1.20	2.00	3.20	5.00
		3	6	0.10	0.16	0.26	0.40	0.66	1.00	1.60	2.60	4.00	6.40
		>6		0.11	0.18	0.28	0.46	0.76	1.20	2.00	3.20	5.00	8.00
63	160	—	0.5	0.05	0.08	0.14	0.22	0.36	0.56	0.90	1.40	2.20	3.60
		0.5	1	0.07	0.12	0.19	0.30	0.48	0.78	1.20	2.00	3.20	5.00
		1	3	0.10	0.16	0.26	0.42	0.68	1.10	1.30	2.80	4.40	7.00
		3	6	0.14	0.22	0.34	0.54	0.88	1.40	2.20	3.40	5.60	9.00
		>6		0.15	0.24	0.38	0.62	1.00	1.60	2.60	4.00	6.60	10.00
160	400	—	0.5	—	0.01	0.16	0.26	0.42	0.70	1.10	1.80	2.80	4.40
		0.5	1	—	0.14	0.24	0.38	0.62	1.00	1.60	2.60	4.00	6.40

		1	3	—	0.22	0.34	0.54	0.88	1.40	2.20	3.40	5.60	9.00
		3	6	—	0.28	0.44	0.70	1.10	1.80	2.80	4.40	7.00	11.00
		>6		—	0.34	0.54	0.88	1.40	2.20	3.40	5.60	9.00	14.00
400	1000	—	0.5	—	—	0.24	0.38	0.62	1.00	1.60	2.60	4.00	6.60
		0.5	1	—	—	0.34	0.54	0.88	1.40	2.20	3.40	5.60	9.00
		1	3	—	—	0.44	0.70	1.10	1.80	2.80	4.40	7.00	11.00
		3	6	—	—	0.56	0.90	1.40	2.20	3.40	5.60	9.00	14.00
		>6		—	—	0.62	1.00	1.60	2.60	4.00	6.40	10.00	16.00

2.1.3 冲压件尺寸极限偏差

平冲压件、成形冲压件尺寸的极限偏差按下述规定。

2.1.3.1 孔（内形）尺寸的极限偏差取表 1、表 2 中给出的公差值，冠以“+”号作为上偏差。下偏差为 0。

2.1.3.2 轴（外形）尺寸的极限偏差取表 1、表 2 中给出的公差值，冠以“-”号作为下偏差。上偏差为 0。

2.1.3.3 孔中心距、孔边距、弯曲、拉深与其他成形方法而成的长度、高度及未注尺寸公差的极限偏差取表 1、表 2 中给出的公差值的一半，冠以“±”号作为上下偏差。

2.1.4 公差等级选用

2.1.4.1 平冲压件尺寸公差等级选用表（摘自 GB/T13914-2002）



加工方法	尺寸类型	公差等级										
		ST1	ST2	ST3	ST4	ST5	ST6	ST7	ST8	ST9	ST10	ST11
精密冲裁	外形											
	内形											
	孔中心距											
	孔边距											
普通冲裁	外形											
	内形											
	孔中心距											
	孔边距											
成形冲压平面冲裁	外形											
	内形											
	孔中心距											
	孔边距											

2.1.4.2 成形冲压件尺寸公差等级选用表（摘自 GB/T13914-1992）



加工方法	尺寸类型	公差等级									
		FT1	FT2	FT3	FT4	FT5	FT6	FT7	FT8	FT9	FT10
拉深	直径										
	高度										
带凸缘	直径										
	高度										
弯曲	长度										
其它成形方法	直径										
	高度										
	长度										

2.2 冲压件角度公差

2.2.1 冲压件冲裁角度公差表(注单项“+”或“-”偏差)(摘自 GB/T13915-2002)

冲裁

公差等级	短 边 尺 寸 (mm)						
	< 10	>10~25	>25~63	>63~160	>160~400	>400~1000	>1000
AT1	0° 40′	0° 30′	0° 20′	0° 12′	0° 5′	0° 4′	
AT2	1°	0° 40′	0° 30′	0° 20′	0° 12′	0° 5′	0° 4′
AT3	1° 20′	1°	0° 40′	0° 30′	0° 20′	0° 12′	0° 6′
AT4	2°	1° 20′	1°	0° 40′	0° 30′	0° 20′	0° 12′
AT5	3°	2°	1° 20′	1°	0° 40′	0° 30′	0° 20′
AT6	4°	3°	2°	1° 20′	1°	0° 40′	0° 30′

2.2.2 冲压件弯曲角度公差表(注单项“+”或“-”偏差)(摘自 GB/T13915-2002)

弯曲

公差等级	短 边 尺 寸 (mm)						
	< 10	>10~25	>25~63	>63~160	>160~400	>400~1000	>1000
BT1	1°	0° 40′	0° 30′	0° 16′	0° 12′	0° 10′	0° 8′
BT2	1° 30′	1°	0° 40′	0° 20′	0° 16′	0° 12′	0° 10′
BT3	2° 30′	2°	1° 30′	1° 15′	1°	0° 45′	0° 30′
BT4	4°	3°	2°	1° 30′	1° 15′	1°	0° 45′
BT5	6°	4°	3°	2° 30′	2°	1° 30′	1°

2.2.3 公差等级选用

2.2.3.1 冲压件冲裁角度公差等级选用表(摘自 GB/T13915-2002)

冲裁

材料厚度 (mm)	公 差 等 级					
	AT1	AT2	AT3	AT4	AT5	AT6
<3						
>3						

2.2.3.2 冲压件弯曲角度公差等级选用表(摘自 GB/T13915-2002)

弯曲

材料厚度(mm)	公 差 等 级				
	BT1	BT2	BT3	BT4	BT5
<3					
>3					

2.3 冲压件未注公差

2.3.1 未注公差冲裁件线性尺寸的极限偏差表

(摘自 GB/T15055-2007) 冲裁

(mm)

基本尺寸		材料厚度		公差等级			
大于	至	大于	至	f	m	c	v
0.5	3	-	1	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20
		1	3	±0.15	±0.20	±0.30	±0.40
3	6	-	1	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30
		1	4	±0.20	±0.30	±0.40	±0.55
		>4	-	±0.30	±0.40	±0.60	±0.80
6	30	-	1	±0.15	±0.20	±0.30	±0.40
		1	4	±0.30	±0.40	±0.55	±0.75
		>4	-	±0.45	±0.60	±0.80	±1.20
30	120	-	1	±0.20	±0.30	±0.40	±0.55
		1	4	±0.40	±0.55	±0.75	±1.05
		>4	-	±0.60	±0.80	±1.10	±1.50
120	400	-	1	±0.25	±0.35	±0.50	±0.70
		1	4	±0.50	±0.70	±1.00	±1.40
		>4	-	±0.75	±1.05	±1.45	±2.10
400	1000	-	1	±0.35	±0.50	±0.70	±1.00
		1	4	±0.70	±1.00	±1.40	±2.00
		>4	-	±1.05	±1.45	±2.10	±2.90
1000	2000	-	1	±0.45	±0.65	±0.90	±1.03
		1	4	±0.90	±1.30	±1.80	±2.50
		>4	-	±1.40	±2.00	±2.80	±3.90
2000	4000	-	1	±0.70	±1.00	±1.40	±2.00
		1	4	±1.40	±2.00	±2.80	±3.90
		>4	-	±1.80	±2.60	±3.60	±5.00

注：对于 0.5mm 及 0.5mm 以下的尺寸应标公差

2.3.2 未注公差成形件线性尺寸的极限偏差表

(摘自 GB/T15055-2007) 弯形

(mm)

基本尺寸		材料厚度		公差等级			
大于	至	大于	至	f	m	c	v
0.5	3	-	1	±0.15	±0.20	±0.35	±0.50
		1	3	±0.30	±0.45	±0.60	±1.00
3	6	-	1	±0.20	±0.30	±0.50	±0.70
		1	4	±0.40	±0.60	±1.00	±1.60

测绘设计注意事项及常用设计资料汇编

		>4	—	±0.55	±0.90	±1.40	±2.20
6	30	—	1	±0.25	±0.40	±0.60	±1.00
		1	4	±0.50	±0.80	±1.30	±2.00
		>4	—	±0.80	±1.30	±2.00	±3.20
30	120	—	1	±0.30	±0.50	±0.80	±1.30
		1	4	±0.50	±1.00	±1.60	±2.50
		>4	—	±1.00	±1.60	±2.05	±4.00
120	400	—	1	±0.45	±0.70	±1.10	±1.80
		1	4	±0.90	±1.40	±2.20	±3.50
		>4	—	±1.30	±2.00	±3.30	±5.00
400	1000	—	1	±0.55	±0.90	±1.40	±2.20
		1	4	±1.10	±1.70	±2.80	±4.50
		>4	—	±1.70	±2.80	±4.50	±7.00
1000	2000	—	1	±0.80	±1.30	±2.00	±3.30
		1	4	±1.40	±2.20	±3.50	±5.50
		>4	—	±2.00	±3.20	±5.00	±8.00

注：对于 0.5mm 及 0.5mm 以下的尺寸应标公差

2.3.3 未注公差冲裁圆角半径线性尺寸的极限偏差表

（摘自 GB/T15055-2007）

(mm)

基本尺寸		材料厚度		公差等级			
大于	至	大于	至	f	m	c	v
0.5	3	—	1	±0.15		±0.20	
		1	3	±0.30		±0.40	
3	6	—	4	±0.40		±0.60	
		4	—	±0.60		±1.00	
6	30	—	1	±0.60		±0.80	
		1	4	±1.00		±1.40	
30	120	—	4	±1.00		±1.20	
		4	—	±2.00		±2.40	
120	400	—	4	±1.20		±1.50	
		4	—	±2.40		±3.00	
400	—	—	4	±2.00		±2.40	
		4	—	±3.00		±3.50	

2.3.4 未注公差成形圆角半径线性尺寸的极限偏差表

（摘自 GB/T15055-2007）

基本尺寸	≤3	>3~6	>6~10	>10~18	>18~30	>30
极限偏差	+1.00	+1.50	+2.50	+3.00	+4.00	+5.00
	-0.30	-0.50	-0.80	-1.00	-1.50	-2.00

2.3.5 未注公差冲裁角度线性尺寸的极限偏差表

(摘自 GB/T15055-2007) 冲裁

(mm)

公差等级	短 边 尺 寸 (mm)						
	< 10	>10~25	>25~63	>63~160	>160~400	>400~1000	>1000
f	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 40'$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$	$\pm 0^{\circ} 15'$	$\pm 0^{\circ} 10'$	$\pm 0^{\circ} 06'$
m	$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 40'$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$	$\pm 0^{\circ} 15'$	$\pm 0^{\circ} 10'$
c	$\pm 2^{\circ} 00'$	$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 40'$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$	$\pm 0^{\circ} 15'$
v							

2.3.6 未注公差弯曲角度尺寸的极限偏差表

(摘自 GB/T15055-2007) 弯曲

(mm)

公差等级	短 边 尺 寸 (mm)						
	< 10	>10~25	>25~63	>63~160	>160~400	>400~1000	>1000
f	$\pm 1^{\circ} 15'$	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 45'$	$\pm 0^{\circ} 35'$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$	$\pm 0^{\circ} 15'$
m	$\pm 2^{\circ} 00'$	$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 45'$	$\pm 0^{\circ} 35'$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$
c	$\pm 3^{\circ} 00'$	$\pm 2^{\circ} 00'$	$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ} 15'$	$\pm 1^{\circ} 00'$	$\pm 0^{\circ} 45'$	$\pm 0^{\circ} 30'$
v							

2.4 标准公差和形位公差

标准公差表（摘自 GB1800）

基本尺寸		公差等级		
		IT10	IT11	IT12
大于	至	μm	μm	mm
—	3	40	60	0.10
3	6	48	75	0.12
6	10	58	90	0.15
10	18	70	110	0.18
18	30	84	130	0.21
30	50	100	160	0.25
50	80	120	190	0.30
80	120	140	220	0.35
120	180	160	250	0.40
180	250	185	290	0.46
250	315	210	320	0.52
315	400	230	360	0.57
400	500	250	400	0.63

直线度、平面度公差表（摘自 GB/T1184）

主参数 L (mm)		公差等级		
		10	11	12
大于	至	μm		
—	10	20	30	60
10	16	25	40	80
16	25	30	50	100
25	40	40	60	120
40	63	50	80	150
63	100	60	100	200
100	160	80	120	250
160	250	100	150	300
250	400	120	200	400
400	630	150	250	500
630	1000	200	300	600
1000	1600	250	400	800
1600	2500	300	500	1000

平行度、垂直度公差表（摘自 GB/T1184）

主参数 L、 D (mm)		公差等级		
		10	11	12
大于	至	μm		
—	10	50	80	120
10	16	60	100	150
16	25	80	120	200
25	40	100	150	250
40	63	120	200	300
63	100	150	250	400
100	160	200	300	500
160	250	250	400	600
250	400	300	500	800
400	630	400	600	1000
630	1000	500	800	1200
1000	1600	600	1000	1500
1600	2500	800	1200	2000

同轴度、对称度公差表（摘自 GB/T1184）

主参数 D、L (mm)		公差等级		
		10	11	12
大于	至	μm		
—	1	25	40	60
1	3	40	60	120
3	6	50	80	150
6	10	60	100	200
10	18	80	120	250
18	30	100	150	300
30	50	120	200	400
50	120	150	250	500
120	250	200	300	600
250	500	250	400	800
500	800	300	500	1000
800	1250	400	600	1200
1250	2000	500	800	1500

2.5 未注公差尺寸的极限偏差

(线性尺寸) (摘自 GB/T1804-2000)

(mm)

公差等级	基本尺寸分段							
	0.5~3	3~6	6~30	30~120	120~400	400~1000	1000~2000	2000~4000
精密 f	±0.05	±0.05	±0.10	±0.15	±0.20	±0.30	±0.50	—
中等 m	±0.10	±0.10	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.00
粗糙 c	±0.20	±0.30	±0.50	±0.80	±1.20	±2.00	±3.00	±4.00
最粗 v	—	±0.50	±1.00	±1.50	±2.50	±4.00	±6.00	±8.00

2.6 未注公差尺寸的极限偏差

(倒圆和倒角高度尺寸) (摘自 GB/T1804-2000)

(mm)

公差等级	基本尺寸分段			
	0.5~3.0	3~6	6~30	> 30
精密 f	±0.20	±0.50	±1.00	±2.00
中等 m				
粗糙 c	±0.40	±1.00	±2.00	±4.00
最粗 v				