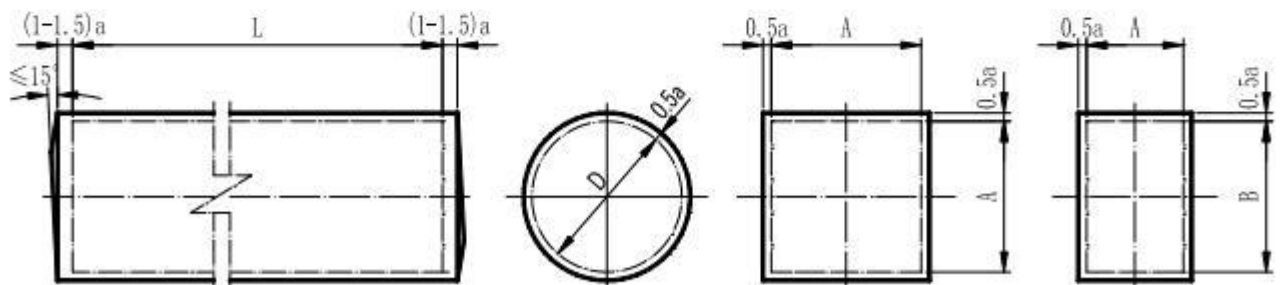


圆轴、方轴和矩形截面类自由锻件加工余量与公差标准

- 1、本标准规定的余量与公差。可按不同的工艺要求加在零件所标注的基本尺寸上，若是粗加工图，其余量则可按 $0.8a - 1.0a$ 选取。
- 2、本标准规定锻件上、下公差各为相应余量的 $1/3$ 。
- 3、锻件不加工表面上的公差，根据锻件的形状和尺寸，按本标准确定，余量为零。
- 4、锻件的基本尺寸个位数数值圆到 0 或 5。
- 5、试制产品的余量和公差可比本标准的数值适当放大。

L	D、A、B							
	≤200	>200 ~250	>250 ~315	>315 ~400	>400 ~500	>500 ~630	>630 ~800	>800
≤1600	—	22±7	24±8	26±8	28±9	30±10	32±11	34±11
>1600~2500	22±7	24±8	26±8	28±9	30±10	32±11	34±11	37±12
>2500~4000	24±8	26±8	28±9	30±10	32±11	34±11	37±12	40±13
>4000~6300	26±8	28±9	30±10	32±11	34±11	37±12	40±13	43±14
>6300~8000	28±9	30±10	32±11	34±11	37±12	40±13	43±14	46±15
>8000~10000	30±10	32±11	34±11	37±12	40±13	43±14	46±15	—
>10000~12500	33±11	35±12	37±12	40±13	43±14	46±15	49±16	—
>12500~16000	36±12	38±13	40±13	43±14	46±15	49±16	—	—
>16000~20000	40±13	42±14	44±14	47±15	50±16	53±18	—	—

当长径比 L/D 或 L/A 等于或大于 15 时，截面上的双面余量取 $1.2a$ ；大于 30 时，取 $1.3a$ ，上下公差相应放大。



a ----- 余量；
 L ----- 零件长度；
 $D、A、B$ ----- 零件截面尺寸；

更多锻件加工余量与公差标准请关注中国锻件网：

www.duanzaochina.com

