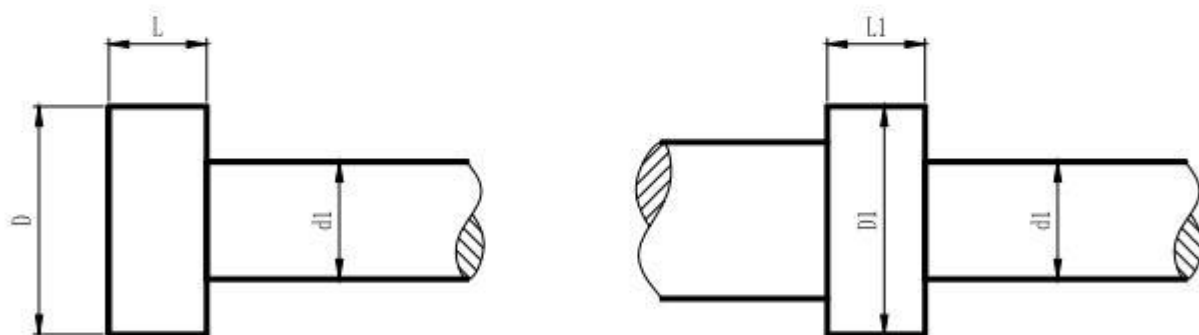


端部法兰、中间凸缘最小长度 L、L1 标准

d1	D1、D2									
	≤500	>500 ~600	>600 ~700	>700 ~800	>800 ~900	>900 ~1000	>1000 ~1100	>1100 ~1200	>1200 ~1300	>1300
≤200	110	140	180	200	240	—	—	—	—	—
>200~300	100	120	160	190	220	260	290	320	360	—
>300~400	70	100	140	170	200	240	270	300	340	380
>400~500	60	90	120	150	180	220	250	280	320	350
>500~600	—	70	100	130	160	200	230	260	300	320
>600~700	—	—	80	110	140	180	210	240	280	300
>700~800	—	—	—	100	130	160	200	220	260	280

端部法兰若剃刀切平，按表列数值增 30%，若为氧割切平，按表列数值选取。



L——端部法兰长度；
L1——中间凸缘长度；
D、D1、d1——锻件截面尺寸；

更多锻件加工余量与公差标准请关注中国锻件网：

www.duanzaochina.com



中国软件网
www.diaochaochina.com