

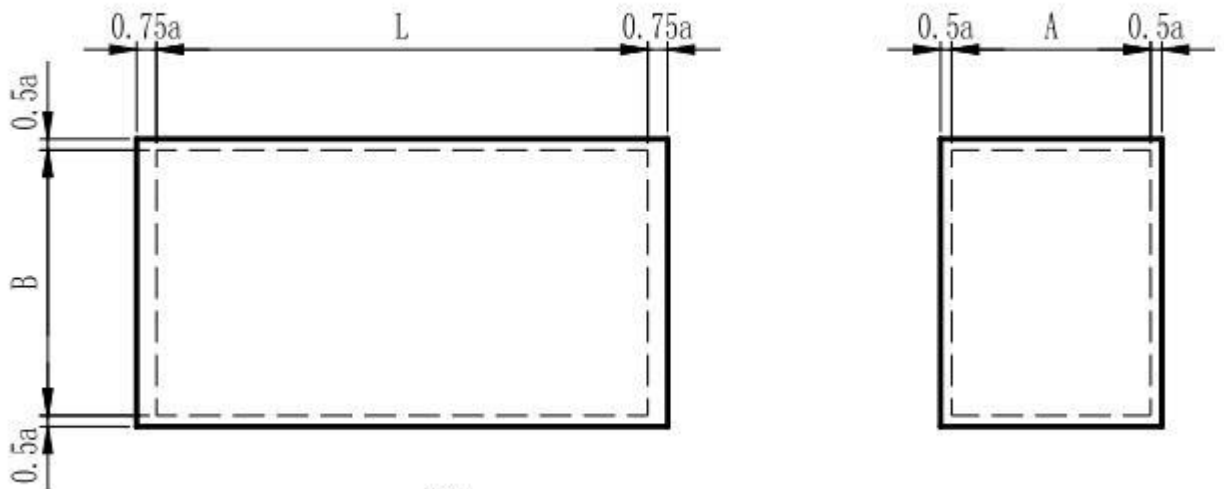
方块类自由锻件加工余量与公差标准

- 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。

方块类自由锻件的机械加工余量与公差

L	A、B							
	≤400	>400 ~500	>500 ~650	>650 ~800	>800 ~1000	>1000 ~1250	>1250 ~1500	>1500
≤650	26±9	28±9	30±10	—	—	—	—	—
>650~800	28±9	30±10	32±11	34±11	—	—	—	—
>800~1000	30±10	32±11	34±11	36±12	38±13	—	—	—
>1000~1250	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	—	—
>1250~1500	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	—
>1500~1750	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±16
>1750~2000	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±16	52±17

余量 a 决定于长度 L 及每边尺寸 A、B；长度上的余量采用较大边余量。



a ——— 余量；
A、B、L ——— 零件尺寸；

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CAD联盟
WWW.DJIAOCHINA.COM