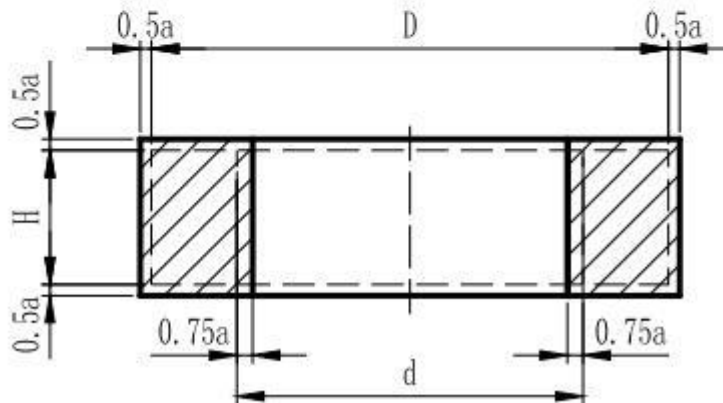


## 芯棒扩孔类自由锻件的机械加工余量与公差标准

- 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。

H	D						
	≤1000	>1000 ~1250	>1250 ~1600	>1600 ~2000	>2000 ~2500	>2500 ~3150	>3150
≤280	32±11	36±12	40±13	44±15	49±16	54±18	—
>280~400	34±11	38±13	42±14	47±16	52±17	57±19	63±21
>400~560	37±12	41±14	45±15	50±17	55±18	60±20	67±28
>560~750	40±13	44±15	48±16	53±18	58±19	64±21	71±24
>750~1060	43±14	47±16	51±17	56±19	61±20	68±23	75±25
>1060~1400	46±15	50±17	54±18	59±20	65±22	72±24	80±27
>1400~1900	—	54±18	58±19	63±21	69±23	77±26	85±28

1. 当零件尺寸  $D \leq 3000$  时，锻件壁厚  $B = [(D-d)/2] + a$  应不小于  $0.054D$ ，并且  $> 100\text{mm}$ 。
2. 当零件尺寸  $D > 3000$  时，锻件壁厚  $B$  应  $\geq 165\text{mm}$ 。



$a$  ———— 余量;  
 $D$ 、 $d$ 、 $H$  ———— 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](http://www.duanzaochina.com)



中国软件网  
www.diaochaochina.com