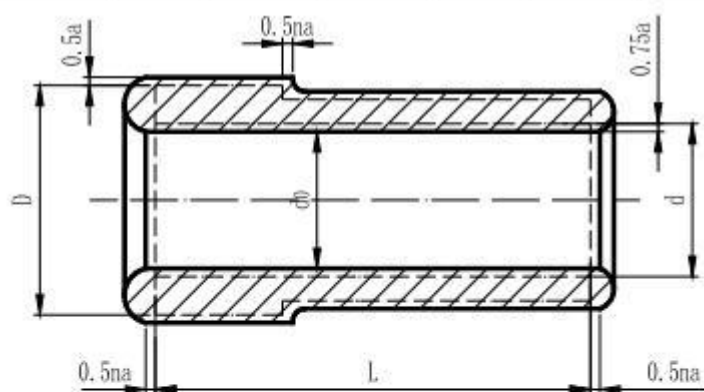


## 筒体类自由锻件加工余量与公差标准

- 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。

零件 长度 L	零 件 尺 寸 D										
	350 ~400	>400 ~500	>500 ~630	>630 ~800	>800 ~1000	>1000 ~1250	>1250 ~1400	>1400 ~1600	>1600 ~1800	>1800 ~2000	>2000 ~2150
≤1000	30±10	32±10	34±11	36±12	38±12	—	—	—	—	—	—
>1001~ 1600	32±10	34±11	36±12	38±12	40±13	42±14	44±14	—	—	—	—
>1601~ 2500	34±11	36±12	38±12	40±13	42±14	44±14	47±15	50±16	53±17	56±18	59±18
>2501~ 4000	36±12	38±12	40±13	42±14	44±14	47±15	50±16	53±17	56±18	59±19	62±20
>4001~ 6300	38±12	40±13	42±14	44±14	47±15	50±16	53±17	56±18	59±19	62±20	65±20
>6301~ 9000	—	42±14	44±14	47±15	50±16	53±17	56±18	59±19	62±20	65±21	68±20
>9001~ 11000	—	—	47±15	50±16	53±17	56±18	59±19	62±20	65±21	68±22	71±20
>11001~ 12000	—	—	50±16	53±17	56±18	59±19	62±20	65±21	68±22	71±23	—



- $a$ ——— 余量;  
 $D、d、L$ —— 零件尺寸;  
 $n$ ——— 根据拔长比确定的长度方向  
 余量系数;  
 $d_0$ ——— 芯棒直径;  
 $H$ ——— 拔长前坯料高度。

拔长比  $L/H$  与余量系数  $n$  的关系

L/H	>11	11~12	12~13	13~14	14~15	15~16	16~17	17~18	18~19	19~20	20~21
n	1.3	1.6	1.9	2.2	2.5	2.8	3.1	3.4	3.7	4.0	4.3
L/H	21~22	22~23	23~24	24~25	25~27	27~30	>30				
n	4.6	4.9	5.2	5.5	5.8	6.0	6.0				

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)



中国设计网  
www.diaochaocn.com