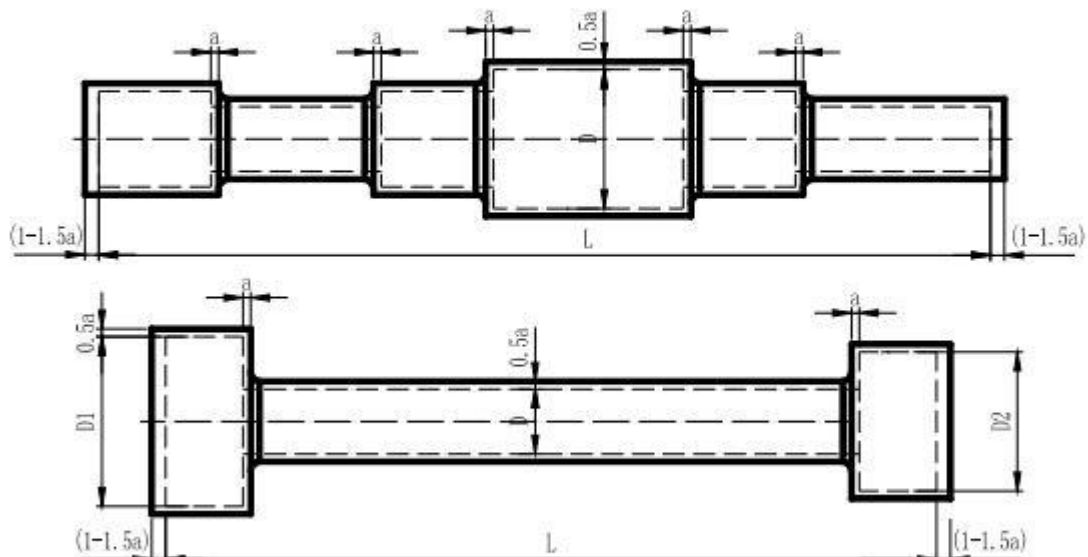


台阶轴自由锻件加工余量与公差标准

- 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、D1、D2									
	≤180	>180 ~250	>250 ~350	>350 ~450	>450 ~550	>550 ~650	>650 ~800	>800 ~1000	>1000 ~1200	>1200
≤1500	24±8	26±9	28±9	30±10	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14
>1500~ 2500	26±9	28±9	30±10	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15
>2500~ 4000	28±9	30±10	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15
>4000~ 6000	30±10	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16
>6000~ 8000	32±11	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±17
>8000~ 10000	34±11	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±17	52±17
>10000~ 12000	36±12	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±17	52±17	54±18
>12000~ 14000	38±13	40±13	42±14	44±15	46±15	48±16	50±17	52±17	54±18	56±19
>14000~ 16000	—	42±14	44±15	46±15	48±16	50±17	52±17	54±18	56±19	58±19
>16000~ 18000	—	—	46±15	48±16	50±17	52±17	54±18	56±19	58±19	60±20
>18000~ 20000	—	—	—	50±17	52±17	54±18	56±19	58±19	60±20	62±21

1. 台阶轴类均按最大截面 D 和总长 L 选取余量 a。
2. 带法兰轴锻件,其总长/轴直径≥15 时, 法兰余量取 1.1a; ≥30 时, 法兰余量取 1.2a。



a ——— 余量;
L ——— 零件长度;
D、D1、D2 ——— 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

