

圆饼类、冲孔类自由[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。

不带孔圆盘尺寸 $D/H \geq 6$ 时，允许锻件带有鼓形。

冲孔件孔劲极限尺寸的计算见下式：

$$d_{\max} = 0.37D + 6$$

$$d_{\min} = 0.208H + 33$$

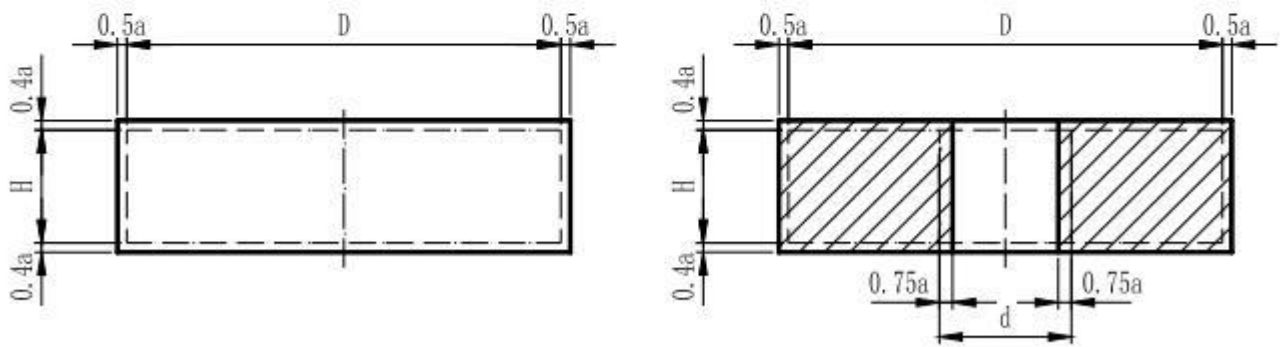
式中：

D —冲孔前锻坯直径，单位为毫米（mm）；

H —冲孔前锻坯高度，单位为毫米（mm）。

| H | D | | | | | | | |
|------------|-------|--------------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------|
| | ≤630 | >630 ~800 | >800 ~1000 | >1000 ~1250 | >1250 ~1550 | >1550 ~1850 | >1850 ~2200 | >2200 |
| ≤250 | 32±11 | 34±11 | 36±12 | 38±13 | 40±13 | 43±14 | 47±16 | 51±17 |
| >250~400 | 34±11 | 36±12 | 38±13 | 40±13 | 42±14 | 45±15 | 49±16 | 53±18 |
| >400~630 | 36±12 | 38±13 | 40±13 | 42±14 | 44±15 | 47±16 | 51±17 | 55±18 |
| >630~1000 | 38±13 | 40±13 | 42±14 | 44±15 | 46±15 | 49±16 | 53±18 | 57±19 |
| >1000~1250 | — | 42±14 | 44±15 | 46±15 | 48±16 | 51±17 | 55±18 | — |
| >1250~1550 | — | — | 46±15 | 48±16 | 50±17 | 53±18 | — | — |
| >1550 | — | — | — | 50±17 | 52±17 | 55±18 | — | — |

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；
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



中国软件网
www.diaochaochina.com