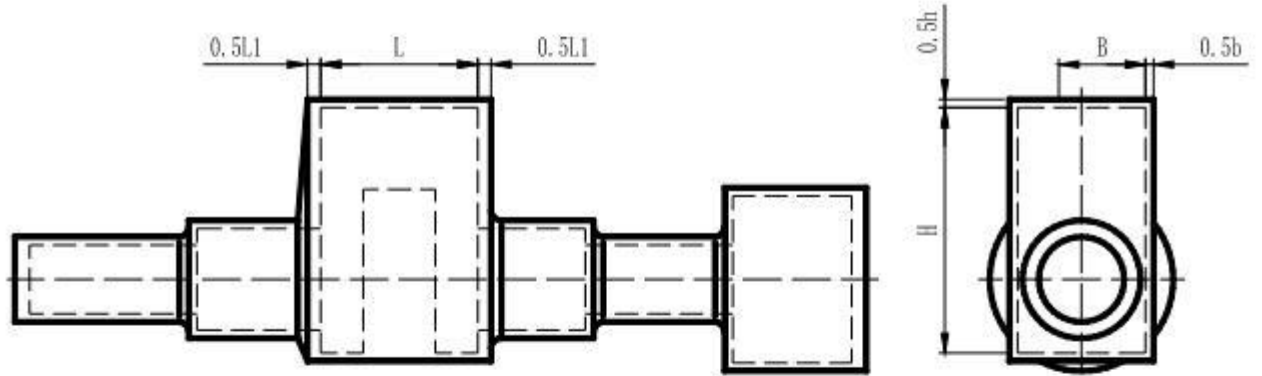


## 单拐曲轴和错移多拐曲轴自由锻件加工余量与公差标准

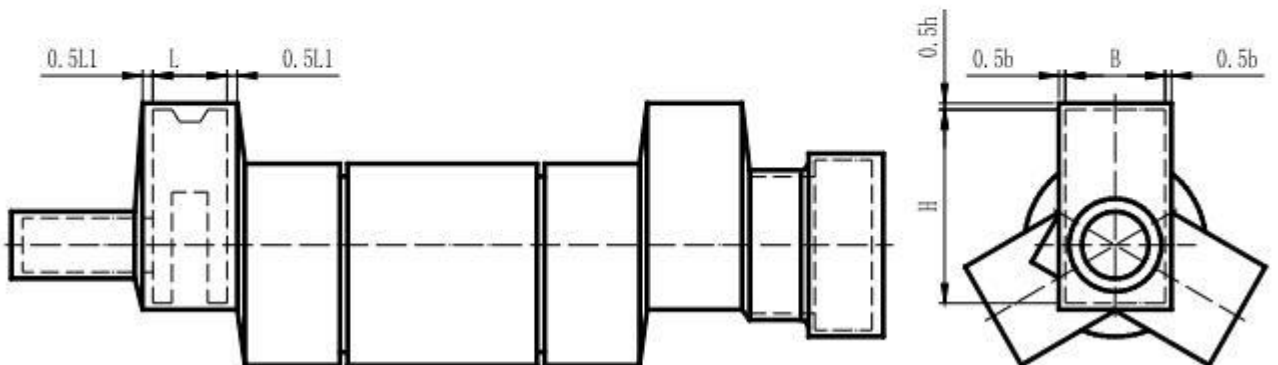
- 1、本标准规定的余量与公差。可按不同的工艺要求加在零件所标注的基本尺寸上，若是粗加工图，其余量则可按  $0.8a - 1.0a$  选取。
- 2、本标准规定锻件上、下公差各为相应余量的  $1/3$ 。
- 3、锻件不加工表面上的公差，根据锻件的形状和尺寸，按本标准确定，余量为零。
- 4、锻件的基本尺寸个位数数值圆到  $0$  或  $5$ 。
- 5、试制产品的余量和公差可比本标准的数值适当放大。

曲拐 长度 L	零 件 尺 寸 D											
	≤300			>300~450			>450~600			>600		
	b	h	L1	b	h	L1	b	h	L1	b	h	L1
≤300	33±11	40±13	50±16	35±11	42±13	55±18	37±12	44±14	55±18	39±13	46±15	60±20
>300 ~450	35±11	43±14	55±16	37±12	45±15	60±20	39±13	47±15	60±20	41±13	49±16	65±21
>450 ~600	37±12	46±15	60±20	39±13	48±16	65±21	41±13	50±16	65±21	43±14	52±17	70±23
>600 ~800	40±13	49±16	65±21	42±14	51±17	70±23	44±14	53±17	70±23	46±15	55±18	75±25
>800	43±14	52±17	70±23	45±14	54±18	75±25	47±15	56±18	75±25	49±16	58±19	80±26

曲轴轴颈和法兰按端部法兰放余量和公差。



L1、h、b——余量；  
L、H、B——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)

