

中华人民共和国国家标准

锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差  
台阶轴类

GB/T 15826.7—1995

Machining allowances and tolerances  
for steel open die forgings on hammer  
—Shaft with steps

1 主题内容与适用范围

本标准规定了圆形截面的台阶轴类自由锻件的机械加工余量与公差。  
本标准适用于零件总长  $L$  与台阶最大直径  $D$  之比 ( $L/D$ ) 大于 2.5 的台阶轴。

2 余量与公差

台阶轴类自由锻件的机械加工余量与公差应符合图 1 及表 1 的规定。

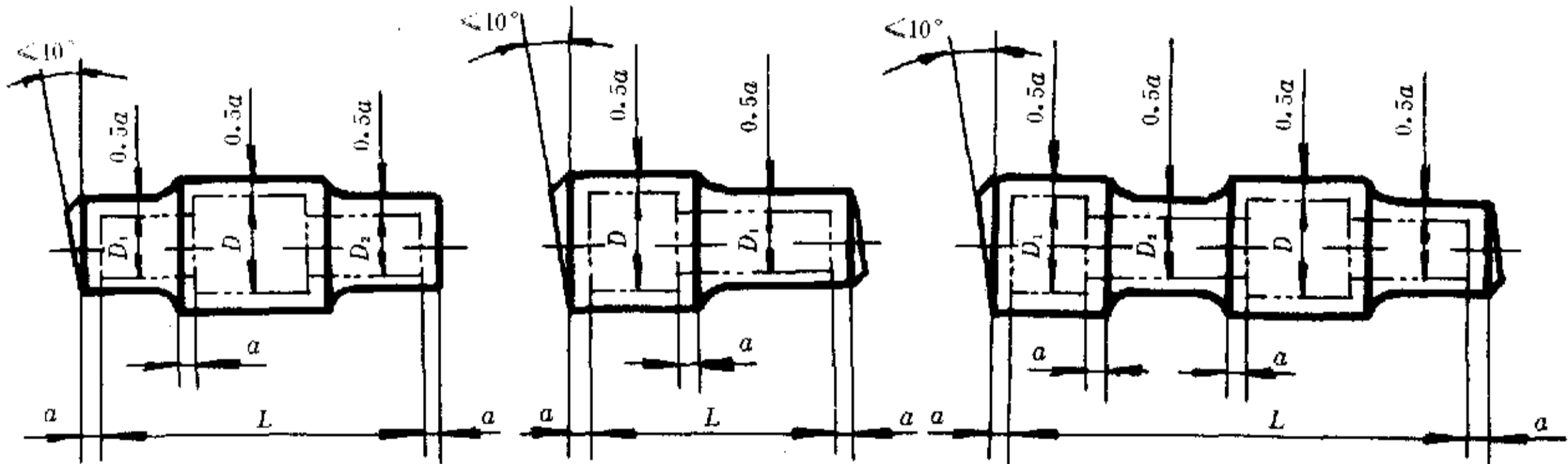


图 1

表1 台阶轴类锻件机械加工余量与公差

mm

零件最大直径 $D$		零件总长 $L$							
		大于	0	315	630	1 000	1 600	2 500	4 000
		至	315	630	1 000	1 600	2 500	4 000	6 000
		余量 $a$ 与极限偏差							
大于	至	锻件精度等级 F							
0	40	7±2	8±3	9±3	10±4				
40	63	8±3	9±3	10±4	12±5	13±5			
63	100	9±3	10±4	11±4	13±5	14±6	16±7		
100	160	10±4	11±4	12±5	14±6	15±6	17±7	19±8	
160	200		12±5	13±5	15±6	16±7	18±8	20±8	
200	250		13±5	14±6	16±7	17±7	19±8	21±9	
250	315			16±7	18±8	19±8	21±9	23±10	
315	400			18±8	19±8	20±8	22±9		
400	500				20±8	22±9			
大于	至	锻件精度等级 E							
0	40	6±2	7±2	8±3	9±3				
40	63	7±2	8±3	9±3	11±4	12±5			
63	100	8±3	9±3	10±4	12±5	13±5	15±6		
100	160	9±3	10±4	11±4	13±5	14±6	16±7	18±8	
160	200		11±4	12±5	14±6	15±6	17±7	19±8	
200	250		12±5	13±5	15±6	16±7	18±8	20±8	
250	315			15±6	17±7	18±8	20±8	22±9	
315	400			17±7	18±8	19±8	21±9		
400	500				19±8	20±8			

### 3 一般说明

- 3.1 各台阶直径和长度上的余量按零件最大直径  $D$  和总长度  $L$  确定。
- 3.2 当零件某部分的总长度  $L$  与直径  $D_i$  之比  $L/D_i$  大于 20 时,该直径  $D_i$  之余量增加 30%。
- 3.3 当零件相邻两直径之比大于 2.5 时,可按节省材料的原则将其中一部分的直径余量增加 20%。
- 3.4 台阶与凹档锻出与否,按附录 A(参考件)确定。
- 3.5 端部法兰和中间法兰锻出与否,按附录 B(参考件)确定。
- 3.6 其余应符合 GB/T 15826.1《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求》的规定。