

ICS 77.140.85  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21471—2008  
代替 GB/T 15826.6~15826.9—1995

GB/T 21471—2008

## 锤上钢质自由锻件机械加工 余量与公差 轴类

Machining allowances and tolerances for steel open die  
forgings on hammer—Shafts

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 轴类  
GB/T 21471—2008

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

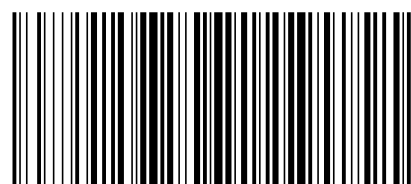
开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字  
2008年5月第一版 2008年5月第一次印刷

书号:155066·1-31371 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 21471—2008

2008-02-28 发布

2008-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 光轴类 .....	1
4 台阶轴类 .....	2
5 单拐曲轴类 .....	7
6 黑皮锻件 .....	8
附录 A(资料性附录) 光轴类自由锻件尺寸的计算举例 .....	10

附录 A  
(资料性附录)

光轴类自由锻件尺寸的计算举例

矩形截面光轴类自由锻件尺寸举例

设:零件尺寸  $B=200\text{ mm}$ ,  $H=100\text{ mm}$ ,  $L=3500\text{ mm}$ , 要求锻件精度等级 F 级。

以  $B$  和  $L$  查表 1 得,  $a=18\pm 8\text{ mm}$ 。

长度  $L$  的余量与极限偏差为  $2a=36\pm 16\text{ mm}$ , 宽度  $B$  的余量与极限偏差为  $a=18\pm 8\text{ mm}$ 。

计算:  $H_p=(B+H)/2=(200+100)/2=150\text{ mm}$ 。

以  $H_p$  和  $L$  查表 1 得,  $a=17\pm 7\text{ mm}$ 。

求得的锻件尺寸为:

$$B_0=(200+18)\pm 8=218\pm 8\text{ mm};$$

$$H_0=(100+17)\pm 7=117\pm 7\text{ mm};$$

$$L_0=(3\ 500+36)\pm 16=3\ 536\pm 16\text{ mm}。$$

## 前 言

本标准是对 GB/T 15826.6—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 光轴类》、GB/T 15826.7—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 台阶轴类》、GB/T 15826.8—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 单拐曲轴类》、GB/T 15826.9—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 黑皮锻件类》的修订。主要修订内容如下:

- 将 GB/T 15826.6—1995、GB/T 15826.7—1995、GB/T 15826.8—1995、GB/T 15826.9—1995 整合为一个标准。
- 增加了目次和前言。
- 增加了规范性引用文件。
- 删除 GB/T 15826.6—1995 中 3.4 节的计算举例,其内容作为“附录 A”给出。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:上海市沪东锻造厂、平湖市晨人仪表有限公司。

本标准主要起草人:孙常奋、董珠生。

本标准所代替标准的历次版本发布情况:

- GB/T 15826.6—1995;
- GB/T 15826.7—1995;
- GB/T 15826.8—1995;
- GB/T 15826.9—1995。