

ICS 77.140.85
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 21469—2008
代替 GB/T 15826.1—1995

GB/T 21469—2008

锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求

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

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
一般要求

GB/T 21469—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 0.5 字数 5 千字
2008年5月第一版 2008年5月第一次印刷

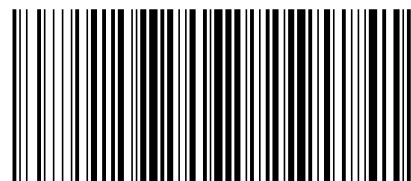
*

书号:155066·1-31369 定价 10.00 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 21469—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

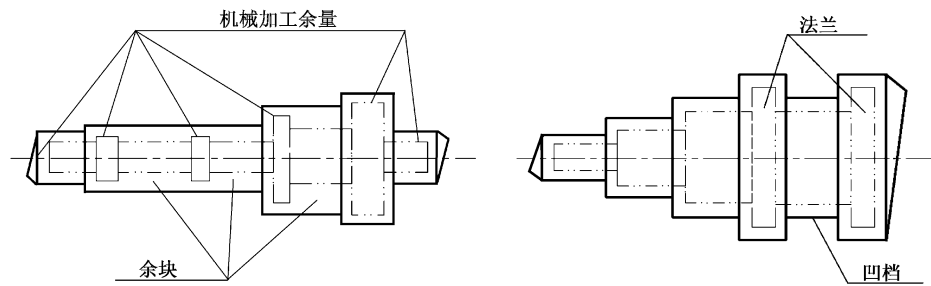


图 1

4 技术要求

4.1 本标准规定的机械加工余量与公差分为两个等级。

F 级用于一般精度的锻件；E 级用于较高精度的锻件。

注：E 级往往需要特殊的工具和增加锻造加工费用，因此用于较大批量的生产。

4.2 自由锻件的形状与位置公差如无特殊要求时，均不得大于本标准规定的公差值。

4.3 本标准规定的机械加工余量与公差适用于轧材锻造的锻件。采用钢锭锻造时，余量与上偏差（内孔和凹档为下偏差）允许按本标准的数值增加 50%（不适用于轴类件外径机械加工余量与公差值的确定）。

4.4 本标准规定的余量不包括机械加工夹头、热处理夹头、理化检验用料及最终热处理（调质等）要求粗加工的余量。这些余量应按需方要求另外增加。

4.5 轴类零件（包括光轴、台阶轴和曲轴），锻件的长度尺寸可按 2 去 3 入、7 退 8 进的原则，将尾数化整为 0 和 5 mm。

4.6 绘制锻件图时，锻件的外形用粗实线表示，零件的轮廓线用双点画线表示。锻件的基本尺寸和公差标注在尺寸线上面，零件的尺寸标注在尺寸线下面的括号内（见图 2）。

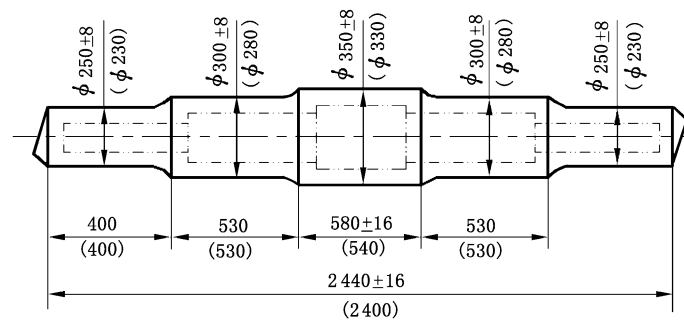


图 2

前 言

本标准是对 GB/T 15826.1—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求》的修订。

本标准与 GB/T 15826.1—1995 相比，主要变化如下：

——增加了前言。

——增加了术语的英文注释。

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为：

——GB/T 15826.1—1995。