

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
黑皮锻件

GB/T 15826.9—1995

Machining allowances and tolerances
for steel open die forgings on hammer
—Forging without machining

1 主题内容与适用范围

本标准规定了黑皮锻件允许的极限偏差。

本标准适用于全部表面在不进行机械加工或部分表面不进行机械加工的锻件。

2 极限偏差

黑皮锻件的极限偏差,其断面直径或高度的偏差按表1规定,其内孔直径或凹档深度的偏差按表2规定,其长度的偏差按表3的规定。

表1 锻件断面直径或高度的极限偏差

mm

零件最大 直径或高度		锻件总长度 <i>L</i>						
		大于	0	630	1 000	1 600	2 500	3 150
		至	630	1 000	1 600	2 500	3 150	4 000
大于	至	极限偏差(锻件精度等级 F 级/E 级)						
0	63	± 3	± 2	± 4	± 3	± 5	± 4	
63	100	± 3	± 2	± 4	± 3	± 5	± 4	± 6
100	160	± 4	± 3	± 5	± 4	± 5	± 4	± 6
160	250	± 4	± 3	± 5	± 4	± 6	± 5	± 7
250	315	± 5	± 4	± 6	± 5	± 6	± 5	± 7
315	400	± 5	± 4	± 6	± 5	± 7	± 6	± 8
400	以上	± 6	± 5	± 7	± 6	± 8	± 7	± 9

国家技术监督局1995-12-13批准

1996-08-01实施