

毛主席語錄

抓革命，促生产
促工作，促战备。

第三机械工业部
部标准

HB0-6-67

代替

模锻件尺寸公差和模锻件构造要素

本标准制订了模锻锤和压力机生产的模锻件的尺寸公差以及用模锻件制造的另件其加工表面与不加工表面间的尺寸公差。

本标准还制订了模锻锤和压力机上生产的模锻件的构造要素。

尺寸分类

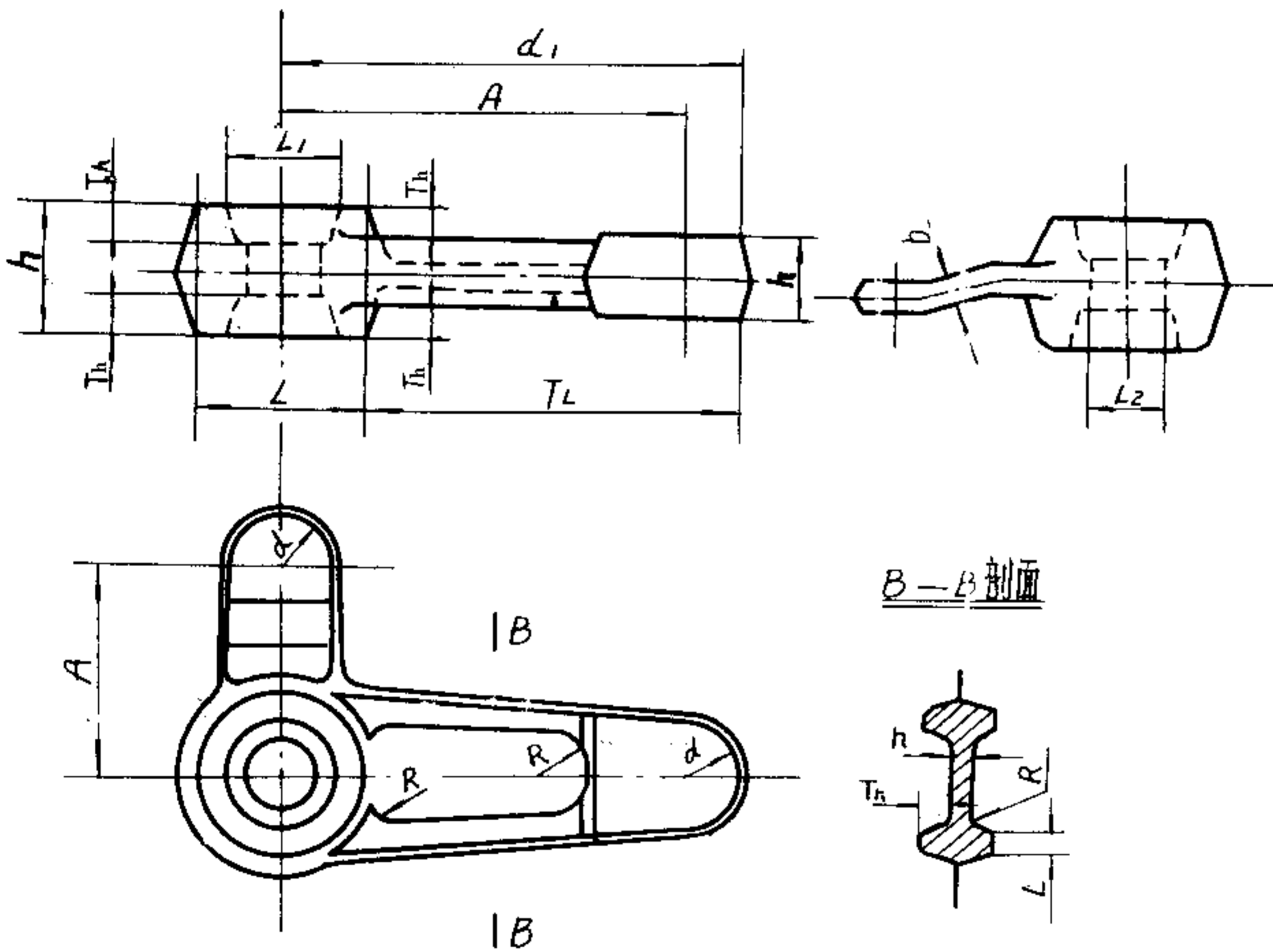


图 1

1. 不通过分模面的尺寸分：

(1). 双面尺寸——两个表面受相对磨损影响的尺寸(图一：尺寸 L, L_1, L_2)；

(2). 单面尺寸——只受单相磨损影响的尺寸(图一：尺寸 d, d_1)。

部标准

工作组提出

1968年12月30日批准

实施日期1969年1月1日

模 鍛 件 尺 寸 公 差 標 准

HB0-6-67

(3). 同側長度尺寸 —— 两个表面受同相磨損影响的尺寸

(圖一: 尺寸 T_L)

(4). 同側高度尺寸 —— 两个表面受同相磨損影响的尺寸 (圖一;

尺寸 T_h)

(5). 中心距離尺寸 —— 凸緣中心距離尺寸 (圖一; 尺寸 A)

c. 通過分模面的尺寸分:

(1). 垂直尺寸 —— 与成型模具打击方向相平行的尺寸 (圖一; 尺寸 h)

(2). 傾斜尺寸 —— 与成型模具打击方向傾斜的尺寸 (圖一; 尺寸 b)

二, 精度等級及用途

一級精度 —— 用于模鍛件冷精壓表面間的尺寸公差;

二級精度 —— 用于模鍛件熱精壓表面間的尺寸公差;

三級精度 —— 用于精制模鍛件的尺寸公差;

四級精度 —— 用于一般模鍛件的尺寸公差;

五級精度 —— 用于模鍛件加工表面間 (包括加工余量在內) 的尺寸公差。

三. 模鍛件尺寸公差及加工余量表

模 鍛 件 尺 寸 公 差 標 准

HB0-6-67

模鍛件精壓表面間尺寸公差表(毫米)

表 1:

精壓部分投影面積 (厘米 ²)		精 度 等 級	
大 于	至	1	2
	2.5	- 0.20	- 0.24
2.5	6	- 0.25	- 0.30
6	12	- 0.32	- 0.38
12	25	- 0.40	- 0.48
25	50	- 0.50	- 0.60
50	100	- 0.65	- 0.74
100	200	—	- 0.90

注：1. 鋁、鎂、銅、鈦合金及銅制模鍛件精壓表面尺寸公差按其精壓部分投影面積確定；

2. 精壓後原長度尺寸其正差按精壓前正差值的 1/2 倍；其負差依然按精壓前負差值。

例 1: 模鍛件材料為 30CrMnSiA, 確定冷精壓表面間的尺寸公差；

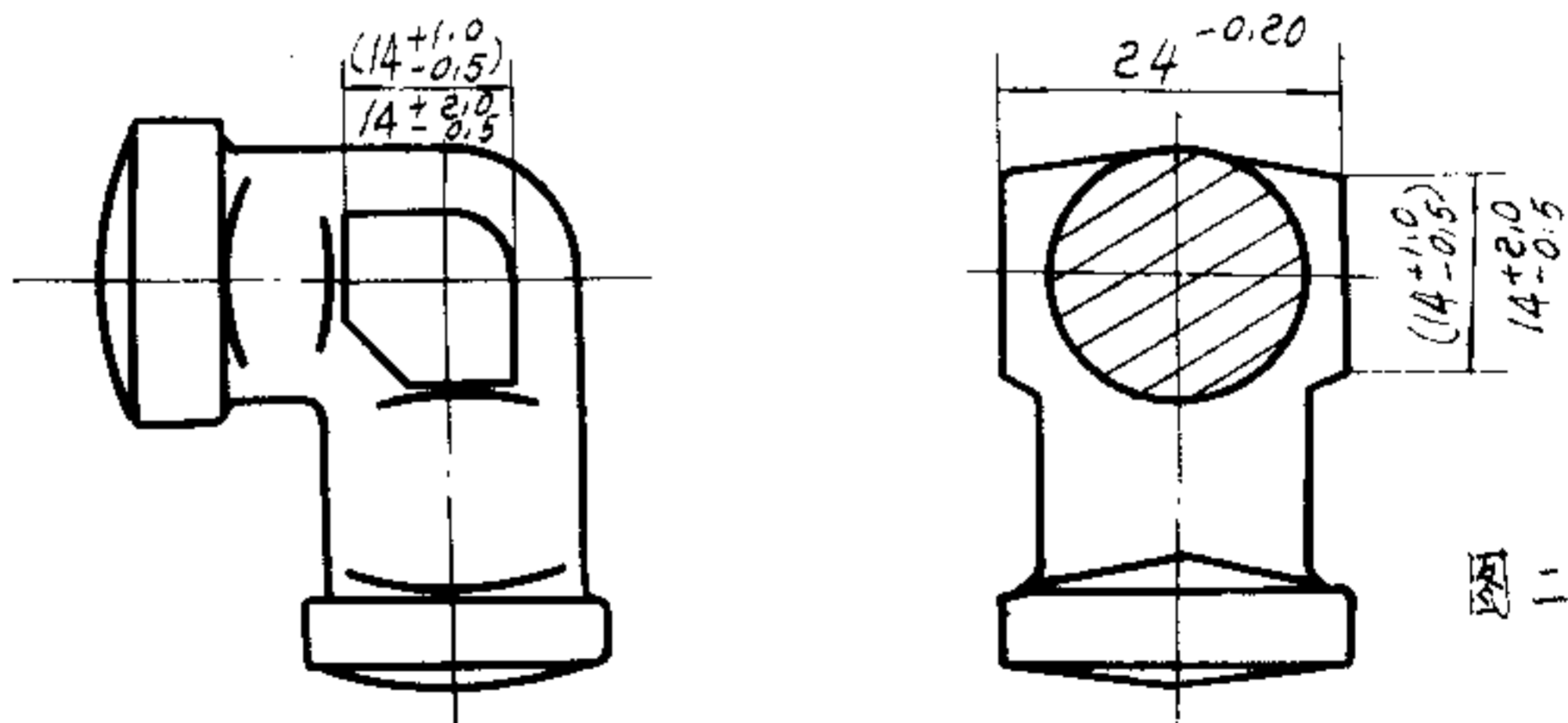


圖 二

按圖二 精壓部分投影面積為 $1.4 \times 1.4 = 1.96$ 厘米², 按表 1, 1 級精度公差值為 -0.20;

精壓前原長度尺寸 14 ± 0.5 ; 精壓後為 14 ± 0.5