

HB

中华人民共和国航空工业部部标准

HB6077-86

模锻件公差及机械加工余量

1986-06-17发布

1987-01-01实施

中华人民共和国航空工业部

批准

目 录

1	公差等级	(1)
2	确定锻件公差的因素	(1)
2.1	确定模锻锤和压力机模锻件公差的因素	(1)
2.1.1	质量	(1)
2.1.2	分模线(面)形状	(1)
2.1.3	材质因素	(1)
2.1.4	形状复杂因素	(1)
2.1.5	确定特殊形状锻件公差的因素	(3)
2.2	确定平锻机模锻件公差的因素	(4)
2.2.1	质量	(4)
2.2.2	分模线(面)形状	(6)
2.2.3	材质因素	(6)
2.2.4	形状复杂因素	(6)
2.2.5	确定特殊形状平锻件公差的因素	(7)
3	公差	(8)
3.1	公差说明	(8)
3.2	模锻锤和压力机模锻件的尺寸分类及公差	(8)
3.2.1	长度、宽度和高度尺寸及公差	(8)
3.2.2	厚度尺寸及公差	(10)
3.2.3	错移及其公差	(10)
3.2.4	毛边残留量、毛边过切量及其极限偏差	(11)
3.2.5	冲孔尺寸及其公差	(11)
3.2.6	顶焊压痕及其公差	(11)
3.2.7	直线度和平面度公差	(12)
3.2.8	中心距及其极限偏差	(12)
3.2.9	内、外圆角半径及其极限偏差	(12)
3.2.10	深孔轴线的同轴度公差	(13)
3.2.11	模锻斜度公差	(13)
3.2.12	剪拉毛刺及其公差	(13)
3.2.13	剪断端端部的变形及其公差	(14)
3.2.14	不锻坯料的局部变形及其公差	(14)
3.2.15	未注公差的角度极限偏差	(14)
3.3	平锻件的尺寸分类及公差	(14)
3.3.1	直径尺寸及其公差	(15)
3.3.2	台阶尺寸及其公差	(16)
3.3.3	长度尺寸及其公差	(16)

3.3.4	厚度尺寸及其公差	(17)
3.3.5	错移、同轴度及其公差	(17)
3.3.6	剪拉毛刺、夹紧毛刺和端面毛刺及其公差	(18)
3.3.7	平锻件的其它公差	(18)
4	机械加工后的表面至非加工表面之间的尺寸公差	(19)
5	机械加工余量	(19)
6	各类公差的表格	(19)
表 1	长度、宽度、高度尺寸公差及错移、毛边残留量 (F 级)	(20)
表 2	长度、宽度、高度尺寸公差及错移、毛边残留量 (E 级)	(21)
表 3	厚度尺寸及顶杆压痕公差 (F 级)	(22)
表 4	厚度尺寸及顶杆压痕公差 (E 级)	(23)
表 5	直线度和平面度公差	(24)
表 6	中心距尺寸极限偏差	(24)
表 7	内、外圆角半径 r 的极限偏差	(24)
表 8	模锻斜度公差及其极限偏差	(24)
表 9	剪拉毛刺和夹紧毛刺的公差	(25)
表 10	剪断端端部的变形公差	(25)
表 11	未注公差的角度极限偏差	(25)
表 12	内、外表面的加工余量 Z_1	(26)
表 13	圆柱形孔的加工余量 Z_2	(26)
附录 A	模锻件设计规则 (补充件)	(27)
附录 B	长度、宽度、高度和厚度尺寸公差表的使用 (补充件)	(29)
附录 C	锻件公差和极限偏差的应用示例 (参考件)	(32)