

附录 C
(规范性附录)
带法兰锻件法兰锻出的最小长度

带法兰锻件法兰锻出的最小长度应符合图 C.1 和表 C.1 的规定。

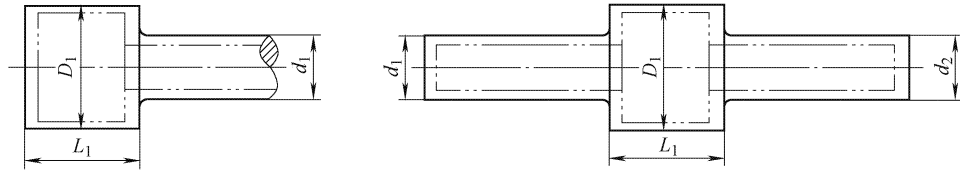


图 C.1 带法兰轴代号示意图

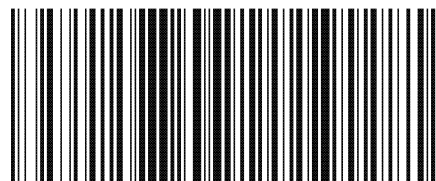
表 C.1 法兰锻出的最小长度 单位为毫米

锻件轴径 $d_1、d_2$	中间法兰直径 D_1																				
	大于 至	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1 000	1 100	1 200	1 300	1 400	1 500	1 600	1 700	1 800	1 900	2 000
大于 至	中间法兰的最小锻出长度 L_1																				
—	100	30	60	100	130	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100	200	20	50	80	110	140	180	200	240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200	300	—	30	60	100	120	160	190	220	160	190	320	360	—	—	—	—	—	—	—	—
300	400	—	—	40	70	100	140	170	200	240	270	300	340	380	420	460	510	560	—	—	—
400	500	—	—	—	60	90	120	150	180	220	150	180	320	350	390	430	480	530	580	620	670
500	600	—	—	—	—	70	100	130	160	200	230	260	300	320	360	400	450	500	550	600	650
600	700	—	—	—	—	—	80	110	140	180	210	240	280	300	340	380	430	480	530	580	630
700	800	—	—	—	—	—	—	100	130	160	200	220	260	280	320	360	410	460	510	560	610
800	900	—	—	—	—	—	—	—	110	140	170	200	230	260	300	320	370	420	470	520	570
900	1 000	—	—	—	—	—	—	—	—	120	160	190	220	240	280	300	350	390	440	490	540
1 000	1 100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	140	170	200	230	260	280	320	370	420	470	520
1 100	1 200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	150	180	210	240	260	300	340	400	440	490
1 200	1 300	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	170	200	220	240	280	310	350	390	440
1 300	1 400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	200	220	260	290	330	370	420
1 400	1 500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	190	210	240	270	310	350	390
1 500	1 600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	200	230	260	290	330	370
1 600	1 700	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	210	240	270	310	350
1 700	1 800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	230	260	300	340
1 800	1 900	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	250	290	330
1 900	2 000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	280	320
2 000	2 100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	300

端部法兰按表列数值增加50%。

液压机上钢质自由锻件
机械加工余量与公差
第 3 部分：台阶轴类

Machining allowances and tolerances of open die forgings on hydraulic press
—Part 3: Stepped shaft



JB/T 9179.3-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11618

定价: 15.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

单位为毫米

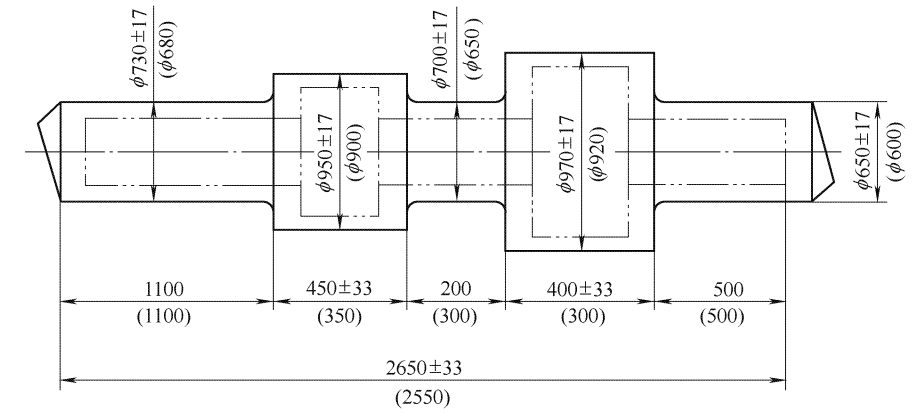


图 B.1 应用实例图

单位为毫米

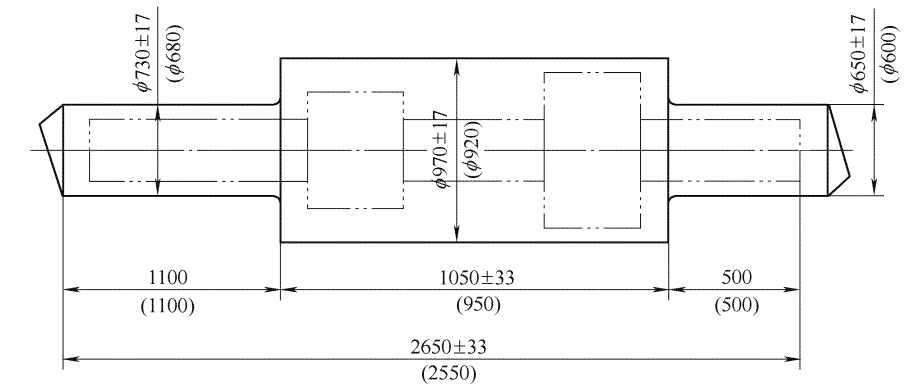


图 B.2 应用实例锻件图

中华人民共和国
机械行业标准
液压机上钢质自由锻件机械加工余量与公差
第 3 部分：台阶轴类
JB/T 9179.3—2013

*
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*
210mm×297mm·0.75 印张·23 千字
2014 年 7 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元

*
书号：15111·11618
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

附录 B
(规范性附录)
台阶轴的台阶、凹档可锻出的最小长度

B.1 台阶轴类的台阶、凹档可锻出的最小长度，应符合图 A.1 及表 B.1 的规定。

表 B.1 台阶、凹档可锻出的最小长度 单位为毫米

锻件长度 <i>L</i>		与台阶邻接的直径 (D_2 、 D_4 、 D_5 、 A)																		
		大于	—	200	270	335	400	470	535	600	670	750	835	900	1 000	1 100	1 200	1 350	1 450	1 600
大于	至	至	200	270	335	400	470	535	600	670	750	835	900	1 000	1 100	1 200	1 350	1 450	1 600	1 900
		端面台阶可锻出的最小台阶长度 (L_1 、 L_5 、 L_6) 或凹档长度 (L_3)																		
—	2 000	150	190	230	270	310	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	
2 000	4 000	190	230	270	310	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	
4 000	6 000	230	270	310	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	
6 000	8 000	270	310	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	
8 000	10 000	310	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	
10 000	12 000	350	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	1 160	
12 000	14 000	390	430	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	1 160	1 220	
14 000	16 000	—	470	510	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	1 160	1 220	1 280	
16 000	18 000	—	—	550	590	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	1 160	1 220	1 280	1 340	
18 000	20 000	—	—	—	630	670	710	750	790	840	920	980	1 040	1 100	1 160	1 220	1 280	1 340	1 400	

当台阶高度 h_1 小于40 mm时，表中数值可增加25%；中间台阶的可锻出的最小长度为表值50%；当凹档锻出前坯料号印（压印）长度等于或大于液压机相应常用型砧宽度时，凹档必须锻出；当凹档锻出前坯料号印（压印）长度小于液压机相应常用型砧宽度时，允许放大凹档直径（或截面高度），使号印（压印）后坯料的长度等于型砧宽度。

B.2 应用实例——确定图 B.1 台阶轴中间凹档是否锻出。

首先查取余量，得到中间凹档深度为 125 mm，长度 200 mm。再查表 A.1、表 B.1，查出可锻出最小凹档深度为 37 mm，长度为 630 mm。虽然凹档深度大于表中数值，但长度已小于表中数值，所以台阶轴的凹档可不锻出，台阶轴可按图 B.2 锻件图锻造。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 余量与公差.....	1
4 一般规定.....	2
5 应用示例.....	2
附录 A（规范性附录）台阶轴的台阶、凹档可锻出的最小高度和最小深度.....	4
附录 B（规范性附录）台阶轴的台阶、凹档可锻出的最小长度.....	6
附录 C（规范性附录）带法兰锻件法兰锻出的最小长度.....	8
图 1 余量系数加放示意图.....	1
图 2 应用示例图.....	2
图 A.1 台阶、凹档代号示意图.....	4
图 B.1 应用实例图.....	7
图 B.2 应用实例锻件图.....	7
图 C.1 带法兰轴代号示意图.....	8
表 1 附加余量.....	1
表 A.1 台阶、凹档可锻出的最小高度与最小深度.....	4
表 B.1 台阶、凹档可锻出的最小长度.....	6
表 C.1 法兰锻出的最小长度.....	8