

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.8—92

---

### 冶金设备制造通用技术条件 锤上自由锻件加工余量与公差

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国冶金工业部 发布

冶金设备制造通用技术条件  
锤上自由锻件加工余量与公差

YB/T 036.8—92

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锤上自由锻件的加工余量与公差的一般规定、名词术语及余量与公差。

本标准适用于锤上锻造含碳量不超过 0.9% 的碳素钢和合金成分总含量不超过 5% 的合金钢自由锻件(以下简称锻件)。

2 引用标准

GB 908 锻制圆钢与方钢尺寸、外形、重量及允许偏差

3 一般规定

3.1 本标准规定的加工余量,不包括热处理调质余量,机械加工夹头,热处理吊挂头和试棒用料。

3.2 本标准规定的加工余量与公差,适用于锤上以钢坯锻造的自由锻件。凡采用钢锭锻造时,则余量与公差允许按本标准的数值增加 15%。

3.3 锻件的形状与位置偏差,均不得大于本标准规定的余量公差值。

3.4 绘制锻件图时,锻件尺寸的依据是零件图或粗加工图的尺寸。

锻件图的外形用粗实线表示,零件图(粗加工图)的外形用双点划线表示,锻件的基本尺寸与公差注在尺寸线上面,而零件图(粗加工图)的尺寸注在尺寸线下面,并加括号,见图 1。

3.5 凡超越本标准规定范围的自由锻件,其加工余量与公差由供需双方另行协商确定。

4 术语

4.1 机械加工余量 为保证零件机械加工尺寸和表面粗糙度,在零件外表面需要加工部分,留一层供作机械加工用的金属,这部分称为机械加工余量。

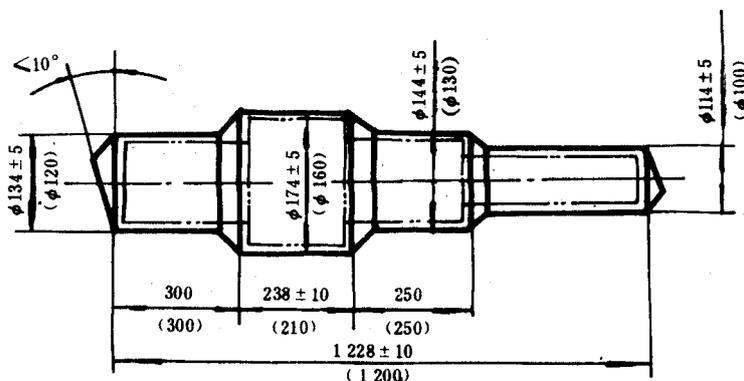


图 1

- 4.2 锻件基本尺寸 在零件(粗加工工艺)尺寸上,加上加工余量后所得的尺寸,称为锻件基本尺寸。
- 4.3 锻件公差 锻成锻件的实际尺寸,不可能正好达到锻件基本尺寸的要求,允许有一定限度的偏差,超过基本尺寸的称上偏差,小于基本尺寸的称下偏差。上、下偏差的代数差的绝对值为锻件公差。
- 4.4 余块 在锻件某些地方加添一些大于加工余量的金属体积,以简化锻件外形及锻制过程,这些添加的金属体积,称为余块,见图 2。

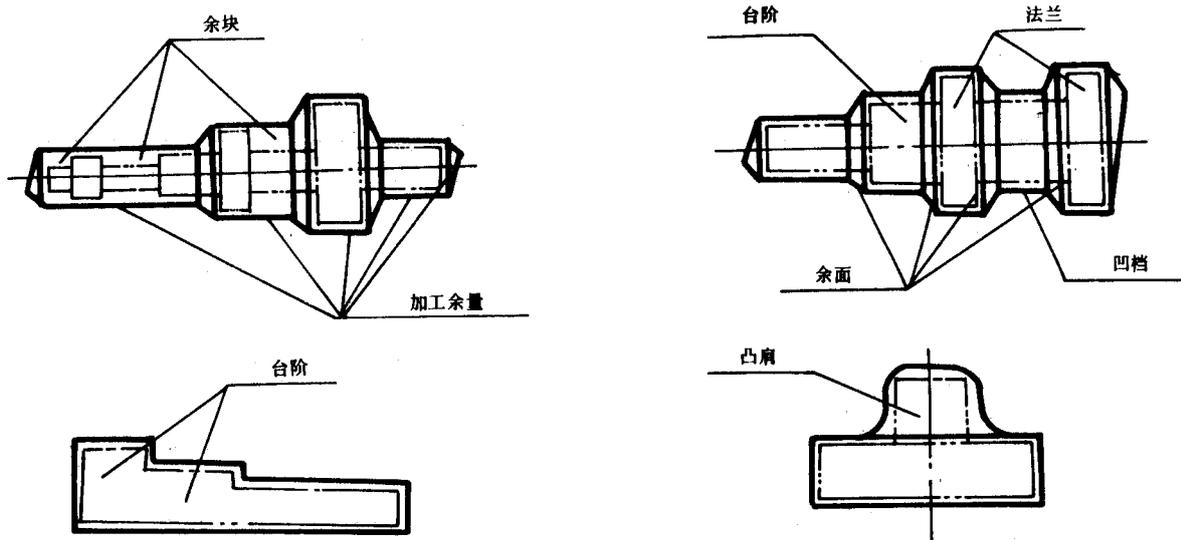


图 2

- 4.5 余面 在锻件的台阶处相邻接的圆角和端面的斜面,称为余面,见图 2。
- 4.6 台阶 轴类锻件的某一段直径(或非圆形锻件的边长、高)大于邻接的一段或两段的直径(或非圆形锻件的边长、高)的部分,称为台阶,见图 2。
- 4.7 凸肩 非轴类锻件的某一段直径(或非圆形锻件的边长)小于邻接的直径(或非圆形锻件的边长)的部分,称为凸肩,见图 2。
- 4.8 法兰 在锻件上台阶的直径为其相邻部分直径的 1.5 倍以上,且其长度为直径的 0.25~0.5 倍,则此段台阶称为法兰,见图 2。
- 4.9 凹档 锻件某一些部分直径(或非圆形锻件的边长)小于其邻接两部分的直径(或边长),则该部分称为凹档,见图 2。

## 5 各类锤上自由锻件加工余量与公差

### 5.1 棒类

5.1.1 本类锻件适用于截面为圆形、方形、六角形、八角形和矩形( $B/H \leq 5$ )的等粗杆锻件。

5.1.2 棒类锻件图、加工余量与公差见图 3、表 1。