

# 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。

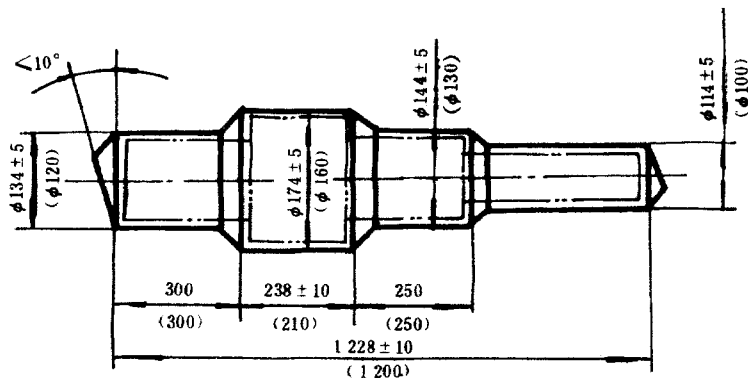


图 1