

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.9—92

冶金设备制造通用技术条件 水压机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
水压机自由锻件加工余量与公差

1 主题内容与适用范围

本标准规定了水压机上自由锻件加工余量与公差的一般规定。

本标准适用于水压机上自由锻件的一般用途的碳素钢和合金钢锻件(碳素钢含碳量不超过 0.9%; 合金钢合金成分的总含量不超过 5%)。

2 符号、代号

A_0, B_0 ——零件方截面边长;	A, B ——锻件方截面边长;
H_0 ——零件高度;	H ——锻件高度;
D_0 ——零件直径;	D ——锻件外圆直径;
d_0 ——零件内孔直径;	d ——锻件内孔直径;
h_0 ——零件台阶高度;	h ——锻件台阶高度;
L_0 ——零件长度;	L ——锻件长度;
	a, b ——锻件余量。

3 一般规定

- 3.1 对锻件力学性能试样留量、热处理余量,吊挂夹头以及其他特殊余量,本标准不作规定。
- 3.2 本标准规定的余量与公差,可按不同的工艺要求加在零件图所标出的基本尺寸上,或加在零件粗加工图所标出的基本尺寸上。
- 3.3 当只需从单面加工零件时,余量应取规定值的 1/2。上偏差保持不变,下偏差取规定值的 1/2。
- 3.4 本标准规定锻件的上、下偏差各为相应余量的 1/3。
- 3.5 允许锻件的基本尺寸尾数圆整到 5 或 0,如果基本尺寸的尾数为 1、2、6 和 7,则向小的一边圆整;如果基本尺寸的尾数为 3、4、8 和 9,则向大的一边圆整。
- 3.6 锻件已留有粗加工调质余量时,则锻件的余量可比本标准规定的数值减少 20%。

4 圆轴、方轴和矩形截面类锻件加工余量与公差

- 4.1 本类适用于 $L_0 \geq 1.5D_0$ (或 A_0), $A_0 \leq B_0 \leq 1.5A_0$ 自由锻圆轴、方轴和矩形截面类锻件余量及公差。
- 4.2 圆轴、方轴和矩形截面类自由锻件的加工余量与公差,应符合图 1 及表 1 的规定。
- 4.3 当方轴和矩形截面类的细长比 (L_0/A_0) 等于或大于 15 时,其截面上的单面余量取 $0.6a$,上、下偏差各按 $1.2a$ 的 1/3。
- 4.4 矩形截面类锻件的余量与偏差按零件的宽度 B_0 与长度 L_0 ,见表 1。
- 4.5 锻件切头斜度 α 角应不大于 15° 。