



中华人民共和国国家标准

GB/T 21469—2008
代替 GB/T 15826.1—1995

锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求

Machining allowances and tolerances for steel open die
forgings on hammer—General requirement

2008-02-28 发布

2008-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准是对 GB/T 15826.1—1995《锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求》的修订。

本标准与 GB/T 15826.1—1995 相比,主要变化如下:

——增加了前言。

——增加了术语的英文注释。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:上海市沪东锻造厂、平湖市晨人仪表有限公司。

本标准主要起草人:孙常奋、董珠生。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 15826.1—1995。

锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求

1 范围

本标准规定了锤上钢质自由锻件的机械加工余量与公差及其使用的一般要求。

本标准适用于含碳量不超过 0.9% 和其他合金成分总含量不超过 4% 的碳素钢和合金钢的自由锻件。

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

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8541 锻压术语

3 术语

3.1

基本术语

锻件基本尺寸、锻件公差、台阶、凸肩、黑皮锻件和锻件图的定义按 GB/T 8541 的规定。

3.2

其他术语

3.2.1

机械加工余量 **machining allowance**

为使零件具有一定的加工尺寸和表面粗糙度,在零件表面需要加工的部分,在锻件上留一层供作机械加工用的金属,称作机械加工余量(见图 1)。

3.2.2

余块 **excess metal**

为简化锻件外形及锻造过程,在锻件的某些地方加添一些大于机械加工余量的金属,这种加添的金属称作余块(见图 1)。

3.2.3

法兰 **flange**

在锻件上的台阶,其长度小于本身直径的 0.5 倍,而且此直径比其两端邻接的直径均大于 1.5 倍者,此台阶称作法兰(见图 1)。

3.2.4

凹档 **recess**

锻件某一部分的直径(或非圆形锻件的截面尺寸)小于其邻接两部分的直径(或截面尺寸),该部分称作凹档(见图 1)。