

ICS 25.010  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

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

1995-12-13 发布

1996-08-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 — 一般要求

GB/T 15826.1—1995

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

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了锤上钢质自由锻件的机械加工余量与公差(以下简称余量与公差)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,其余量与公差由供需双方另行协商确定。

### 2 引用标准

GB 8541 锻压术语

### 3 术语

3.1 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 8541 的规定。

#### 3.2 机械加工余量

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)。

#### 3.3 余块

为简化锻件外形及锻造过程,在锻件的某些地方和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)。

#### 3.4 法蓝

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,此台阶称作法蓝(见图 1)。

#### 3.5 凹档

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)。