

附件 2:

铸件机械加工余量

单位： mm

| 最大尺寸 <sup>1)</sup> |        | 要求的机械加工余量等级     |                 |     |     |     |     |     |     |     |     |
|--------------------|--------|-----------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 大于                 | 至      | A <sup>2)</sup> | B <sup>2)</sup> | C   | D   | E   | F   | G   | H   | J   | K   |
| —                  | 40     | 0.1             | 0.1             | 0.2 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.5 | 0.7 | 1   | 1.4 |
| 40                 | 63     | 0.1             | 0.2             | 0.3 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.7 | 1   | 1.4 | 2   |
| 63                 | 100    | 0.2             | 0.3             | 0.4 | 0.5 | 0.7 | 1   | 1.4 | 2   | 2.8 | 4   |
| 100                | 160    | 0.3             | 0.4             | 0.5 | 0.8 | 1.1 | 1.5 | 2.2 | 3   | 4   | 6   |
| 160                | 250    | 0.3             | 0.5             | 0.7 | 1   | 1.4 | 2   | 2.8 | 4   | 5.5 | 8   |
| 250                | 400    | 0.4             | 0.7             | 0.9 | 1.3 | 1.4 | 2.5 | 3.5 | 5   | 7   | 10  |
| 400                | 630    | 0.5             | 0.8             | 1.1 | 1.5 | 2.2 | 3   | 4   | 6   | 9   | 12  |
| 630                | 1 000  | 0.6             | 0.9             | 1.2 | 1.8 | 2.5 | 3.5 | 5   | 7   | 10  | 14  |
| 1 000              | 1 600  | 0.7             | 1               | 1.4 | 2   | 2.8 | 4   | 5.5 | 8   | 11  | 16  |
| 1 600              | 2 500  | 0.8             | 1.1             | 1.6 | 2.2 | 3.2 | 4.5 | 6   | 9   | 14  | 18  |
| 2 500              | 4 000  | 0.9             | 1.3             | 1.8 | 2.5 | 3.5 | 5   | 7   | 10  | 14  | 20  |
| 4 000              | 6 300  | 1               | 1.4             | 2   | 2.8 | 4   | 5.5 | 8   | 11  | 16  | 22  |
| 6 300              | 10 000 | 1.1             | 1.5             | 2.2 | 3   | 4.5 | 6   | 9   | 12  | 17  | 24  |

- 1)最终机械加工后铸件的最大轮廓尺寸。
- 2)等级 A 和 B 仅用于特殊场合,例如,在采购方与铸造厂已就夹持面和基准面或基准目标商定模样装  
备、铸造工艺和机械加工工艺的成批生产情况下。

说明：1、本表内容摘自 GB/T6414—1999《铸件 尺寸公差与机械加工余量》。

2、铸钢件的机械加工余量等级采用表中的 H 级，灰铸铁件和球墨铸铁件的机械加工余量等级采用表中的 G 级。