

-
- 1、使用时直接双击 exe 文件打开即可。
 - 2、输入数字时请注意，不要在数字前加 0，否则可能会出错。
 - 3、注意不要更改文件夹内的任何文件的内容和名字，否则可能会出错崩溃。
 - 4、锻件所取余量均按照附表。
 - 5、本次更新修复了在低分辨率显示器下显示不完整的缺陷。

鉴于制作者水平有限且时间仓促，软件中难免存在 bug，敬请批评指正！

若有问题或建议，请及时联系我，谢谢！

各类自由锻件余量及成材率标准（试行）

风机轴（成材率\geq75%） 1、余面重量不计算 2、R弧重量需计算	法兰直径	法兰直径余量	法兰厚度余量	轴身直径余量				
	1200-1500	55	45	40				
	1500-1800	65	50	40				
	1800-2100	75	50	45				
	≥ 2100	80	55	45				
锻圆类（成材率\geq80%）模块类（成材率\geq75%） 1、当细长比 ≥ 15 时，余量系数为1.1；细长比 ≥ 30 时，余量系数为1.3 2、长度余量：2*直径（截面）余量	直径/截面 \ 长度	≤ 1000	1000-2000	2000-3500	3500-5000	5000-7500	7500-10000	≥ 10000
	≤ 300	35	35	35	35	40	45	45
	300-400	35	35	35	35	40	45	45
	400-550	35	35	35	35	40	45	45
	550-700	35	35	40	40	40	45	50
	700-850	40	40	40	40	45	50	55
	850-1050	/	45	45	45	45	50	55
	1050-1300	/	45	45	45	50	55	55
	1300-1600	/	45	45	50	55	55	/
	≥ 1600	/	/	45	50	55	/	/

台阶轴（成材率 $\geq 77\%$ ） 1、截面差 >500 时增加余面重量： $G_{\text{余}}=0.18(D-d)^2(D+2d)$ 2、长度余量：1.6*直径余量	直径 \ 长度	≤ 4000	4000-7000	7000-10000	≥ 10000			
	≤ 400	30	35	40	45			
	400-600	35	40	45	45			
	600-800	40	40	45	50			
	800-1000	40	45	45	50			
	1000-1200	45	45	50	50			
	≥ 1200	45	45	50	55			
筒体（成材率 $\geq 75\%$ ） （ $L>1.2D$ ） 1、长度余量：n*直径余量 2、内孔余量：1.5*直径余量	直径 \ 长度	≤ 1000	1000-1600	1600-2500	2500-4000	4000-6300	6300-9000	≥ 9000
	≤ 500	35	35	35	40	40	40	/
	500-700	40	40	40	40	45	45	45
	700-900	40	40	40	45	45	45	50
	900-1100	/	40	45	45	45	50	50
	1100-1350	/	45	45	50	50	55	55
	1350-1700	/	/	/	50	55	60	60
	≥ 1700	/	/	/	55	60	60	65
	系数 \ 长度	≤ 1000	1000-2500	2500-7000	≥ 7000			
	n	1.5	1.8	2	2.5			

圆盘、冲孔类（成材率 ≥77%） （H≤D、d ≤0.5D） 高度余量： 0.9*直径余量	直径 \ 高度	≤100		100-200		200-350		350-550		550-800		800-1050		1050-1300		1300-1600																																																																																			
	≤500	30		30		35		35		/		/		/		/																																																																																			
	500-800	30		35		35		35		/		/		/		/																																																																																			
	800-1100	35		35		35		40		40		/		/		/																																																																																			
	1100-1450	35		40		40		40		45		45		50		/																																																																																			
	1450-1800	40		45		45		45		45		50		50		55																																																																																			
	1800-2150	45		45		45		50		50		50		55		60																																																																																			
	2150-2550	/		45		50		50		50		55		55		65																																																																																			
	2550-3000	/		50		50		55		55		60		65		70																																																																																			
	<table><tr><td rowspan="2">零件孔径 <i>d</i></td><td>大于</td><td>110</td><td>120</td><td>131</td><td>142</td><td>158</td><td>184</td><td>210</td><td>236</td><td>262</td><td>288</td><td>314</td><td>340</td></tr><tr><td>至</td><td>120</td><td>131</td><td>142</td><td>158</td><td>184</td><td>210</td><td>236</td><td>262</td><td>288</td><td>314</td><td>340</td><td>366</td></tr><tr><td>冲头直径 <i>d_n</i></td><td colspan="2">80</td><td>90</td><td>100</td><td>110</td><td>125</td><td>150</td><td>175</td><td>200</td><td>225</td><td>250</td><td>275</td><td>300</td></tr><tr><td rowspan="2">零件孔径 <i>d</i></td><td>大于</td><td>366</td><td>392</td><td>418</td><td>444</td><td>470</td><td>522</td><td>575</td><td>680</td><td>800</td><td>900</td><td>1000</td><td></td></tr><tr><td>至</td><td>392</td><td>418</td><td>444</td><td>470</td><td>522</td><td>575</td><td>680</td><td>800</td><td>900</td><td>1000</td><td>—</td><td></td></tr><tr><td>冲头直径 <i>d_n</i></td><td colspan="2">325</td><td>350</td><td>375</td><td>400</td><td>425</td><td>450</td><td>500</td><td>600</td><td>700</td><td>800</td><td>900</td><td></td></tr></table>																		零件孔径 <i>d</i>	大于	110	120	131	142	158	184	210	236	262	288	314	340	至	120	131	142	158	184	210	236	262	288	314	340	366	冲头直径 <i>d_n</i>	80		90	100	110	125	150	175	200	225	250	275	300	零件孔径 <i>d</i>	大于	366	392	418	444	470	522	575	680	800	900	1000		至	392	418	444	470	522	575	680	800	900	1000	—		冲头直径 <i>d_n</i>	325		350	375	400	425	450	500	600	700	800	900
零件孔径 <i>d</i>	大于	110	120	131	142	158	184	210	236	262	288	314	340																																																																																						
	至	120	131	142	158	184	210	236	262	288	314	340	366																																																																																						
冲头直径 <i>d_n</i>	80		90	100	110	125	150	175	200	225	250	275	300																																																																																						
零件孔径 <i>d</i>	大于	366	392	418	444	470	522	575	680	800	900	1000																																																																																							
	至	392	418	444	470	522	575	680	800	900	1000	—																																																																																							
冲头直径 <i>d_n</i>	325		350	375	400	425	450	500	600	700	800	900																																																																																							

<p>圆环类（成材率\geq75%） $(H \leq 1.2D、d \geq 0.5D)$ 1、内孔余量：1.2*直径余量 2、高度余量：1.2*直径余量</p>	直径 \ 高度	≤ 300	300-450	450-600	600-800	800-1050	1050-1400	1400-1900
	≤ 500	30	30	35	40	/	/	/
	500-650	35	35	35	40	/	/	/
	650-850	35	35	40	45	45	/	/
	850-1100	40	40	45	45	45	50	/
	1100-1300	40	45	45	50	50	50	55
	1300-1500	/	50	50	55	55	55	60
	1500-1750	/	50	55	55	60	60	65
	1750-2000	/	55	55	60	65	65	70
	2000-2300	/	60	60	65	65	70	75
	2300-2600	/	/	65	70	70	75	80
	2600-2900	/	/	/	70	75	80	90
	2900-3300	/	/	/	75	85	90	100
	3300-3600	/	/	/	/	90	100	110