

零件倒圆与倒角

Rounding and chamferd of parts

本标准适用于一般机械切削加工零件的外角和内角的倒圆、倒角。不适用于有特殊要求的倒圆、倒角。

1 倒圆、倒角型式如图 1 所示，其尺寸系列值按下表。

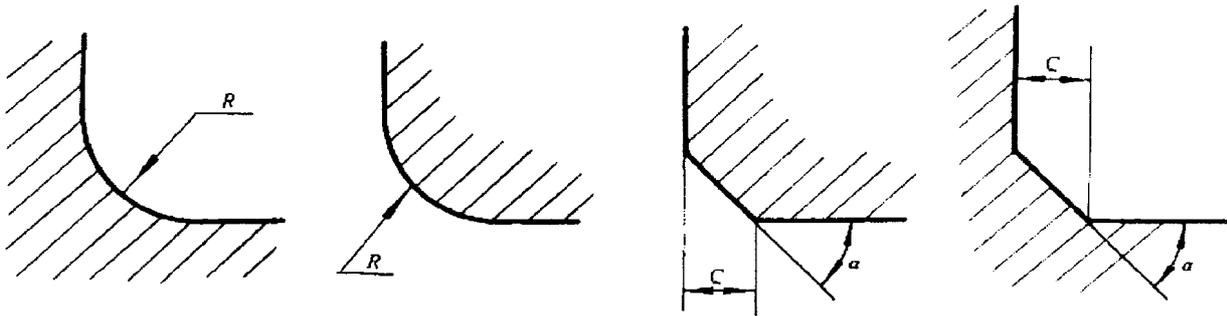


图 1

	mm												
$R$	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0
$C$	4.0	5.0	6.0	8.0	10	12	16	20	25	32	40	50	—

$\alpha$  一般采用  $45^\circ$ ，也可采用  $30^\circ$  或  $60^\circ$ 。倒圆半径、倒角的尺寸标注按国家标准 GB 4458.4—84《机械制图 尺寸标注》。

2 内角外角分别为倒圆、倒角（倒角为  $45^\circ$ ）的四种装配方式如图 2 所示。 $R_1$ 、 $C_1$  的偏差为正； $R$ 、 $C$  的偏差为负。

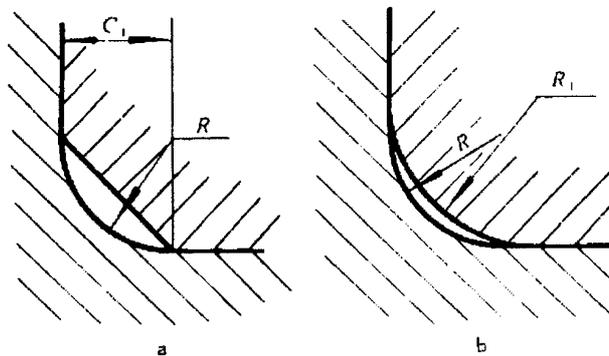
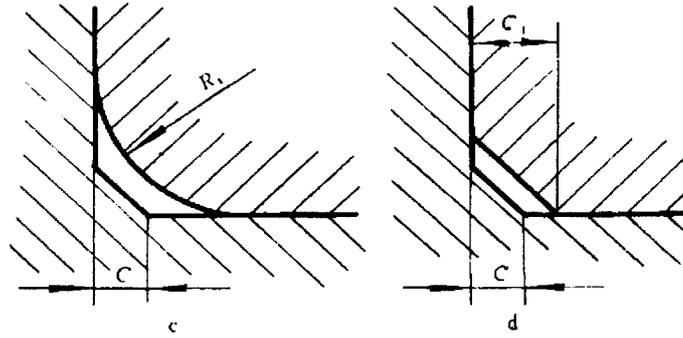


图 2



续图 2

3  $R$ 、 $R_1$ 、 $C$ 、 $C_1$  应按以下要求确定：

- 3.1 内角倒圆，外角倒角时， $C_1 > R$ ，见图 2 a。
- 3.2 内角倒圆，外角倒圆时， $R_1 > R$ ，见图 2 b。
- 3.3 内角倒角，外角倒圆时， $C < 0.58R_1$ ，见图 2 c。 $C_{\max}$  与  $R_1$  的关系见附录 A（补充件）。
- 3.4 内角倒角，外角倒角时， $C_1 > C$ ，见图 2 d。

注：按上述关系装配时，内角与外角取值要适当，外角的倒圆或倒角过大会影响零件工作面；内角的倒圆或倒角过小会产生应力集中。