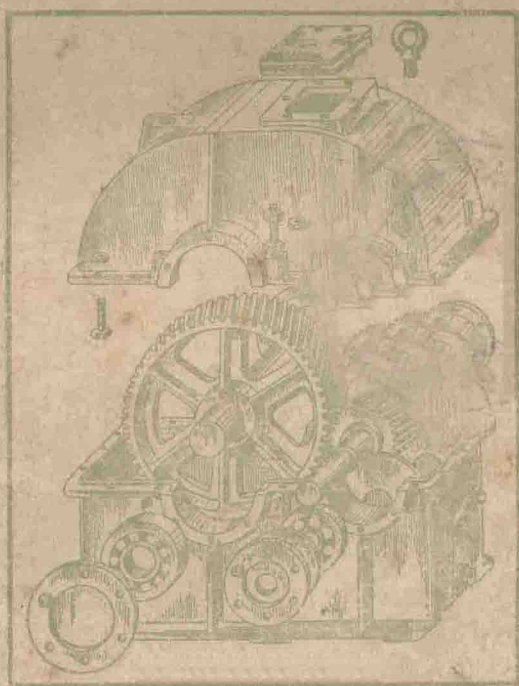


機械零件 課程設計參考資料



華東第一工業學校翻印

1 9 5 5 . 2 .

機 械 零 件
課 程 設 計 參 考 資 料

江苏工业学院图书馆
藏 书 章

華 東 第 一 工 業 學 校 翻 印

1 9 5 5. 2.

目 錄

(一) 機械製造圖.....	1—5
(1)圖紙的標準尺寸。(2)圖的比例尺。(3)在圖中註公差的方法。(4)註尺寸。(5)螺紋的畫法及表示法。(6)齒輪的規定畫法。(7)表面光度符號的註法及指示表面加工與熱處理的附註。	
(二) 一般的標準.....	6—8
(1)標準直徑。(2)加工機件的標準長度。(3)連接用的普通螺紋的鑽孔深度。(4)加工機件的圓角半徑。(5)加工表面的倒角。	
(三) 公差與配合.....	9—25
(1)加工方法及其經濟精度。(2)平直的圓柱接合。(3)滾動軸承的內座圈與軸的配合。(4)軸承外座圈與機座的配合。(5)平鍵。(6)斜鍵。(由鍛坯製成)	
(四) 連接機件.....	26—44
(1)光製六角頭螺釘。(2)粗製六角大頭螺釘。(3)光製螺柱。 (4)金屬用螺絲。(5)金屬用固定螺絲。(6)光製螺。(7)粗製螺帽。 (8)帶環螺釘及其裝配孔的製造。(9)配六角螺帽用的光製墊圈及粗製墊圈。 (10)彈簧墊圈。(11)圓錐銷。(12)平鍵。(13)嵌入斜鍵。(14)用螺絲制動的固定軸環。	
(五) 滑動軸承.....	45—48
(1)有襯套的整體軸承。(2)對開式滑動軸承。(3)直軸承襯套。(4)有肩緣的鋼襯套。	
(六) 滾動軸承.....	49—84
(1)滾動軸承的選擇。(2)徑載單排滾珠軸承。(3)徑載球面滾珠軸承。 (4)徑載短柱軸承。(5)徑載球面雙排滾柱軸承。(6)單排及雙聯(徑載—止推)滾珠軸承。(7)錐柱軸承。(8)單列及雙列止推滾珠軸承。(9)滾動軸承的各種固定法。(10)滾珠及滾柱軸承的固定軸套上所用的螺帽及墊圈。(11)止推肩環。(12)有倒角的鎖緊螺帽。(13)壓緊凸緣。(14)淺型壓緊凸緣。(15)深型壓緊凸緣。(16)備有封油毡圈的壓緊凸緣。(17)備有封油毡的軸承端蓋。 (18)適用於中型徑載滾珠及滾柱軸承的端蓋。(19)適用於重型徑載滾珠及滾柱軸承的端蓋。(20)滾動軸承封油口的各種型式。	

(七) 潤滑裝置.....	85—87
(1) 油面指示表。 (2) 外接的油面指示表。 (3) 六角頭油塞。 (4) 圓頭油塞。	
(5) 油塞口上封油墊圈。 (6) 潤滑油的選擇。	
(八) 材料的許用應力.....	88—89
(1) 直齒圓柱齒輪齒的許用彎曲應力。 (2) 蝸輪材料齒的許用彎曲應力。 (3) 齒輪軸的許用應力。 (4) 許用擠壓應力。	
(九) 齒輪減速箱的型式.....	90—110
(十) 齒輪減速箱設計參考資料.....	111—115

機械零件課程設計參考資料

(一) 機械製造圖

(1) 圖紙的標準尺寸

(根據 ГОСТ 3450—46)

無論是把許多圖一個一個地畫在各個圖紙上，或者是把它們湊在一起畫在一張共同的圖紙上，圖紙的標準尺寸規定如下表所示：

符 號	a0	a1	a2	a3	a4	a5	a6
裁邊後的尺寸(公厘)	814×1152	576×814	407×576	288×407	203×288	144×203	101×144

但對於每一號圖紙，都允許把它的長度增加為上述標準的 $1\frac{1}{2}$, $2\frac{1}{2}$, 3, ……等倍；或者是把它的寬度增加為 $1\frac{1}{2}$, $2\frac{1}{2}$, 3, $3\frac{1}{2}$ 等倍，以作為輔助的標準尺寸。

(2) 圖 的 比 例 尺

(根據 ГОСТ 3451—46)

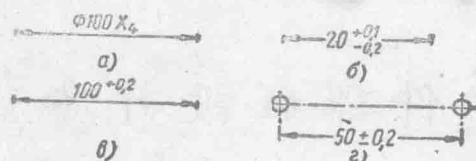
最好是用實際的尺寸（即用 1:1 的比例尺）來畫圖。但根據機件或其配件的大小及複雜程度，可以按照 1:2, 1:5, 1:10, 1:20, 1:50, 1:100, 1:200 等比例尺加以縮小，或者是按照 2:1, 5:1, 10:1, 等比例尺加以放大。除此之外，縮小時還允許使用 1:2.5, 1:4, 1:25 的比例尺，但盡可能以不用為宜。

必要時，可以在複雜機件或其配件的圖上，以大於在整個圖中所使用的比例尺畫出部份視圖（要註上箭頭）或斷面圖。

(3) 在 圖 中 註 公 差 的 方 法

(根據 ГОСТ 3457—46)

尺寸的極限誤差，應按全蘇標準關於公差與配合的規定標記，或將數值直接註在圖中名義尺寸的後邊。文字符號的字體和名義尺寸的字體大小應完全相同，但誤差數字的字體一定要小些。對於零的



誤差，在圖上就不需要註出。如公差的範圍成對稱時，則在誤差數字之前加註符號 $\pm$ ，而使該誤差數字的字體和名義尺寸的字體大小相同。

如果兩個機件在圖中被畫成裝配圖時，就要把它們的裝配尺寸的極限誤差註成分數；以分子表示孔（套的機件）的誤差的符號或數值，分母表示軸（被套的機件）的誤差的符號或數值。



(4) 註 尺 寸

（根據 ГОСТ 3458—46）

根據設計上和製造上的要求而產生的註尺寸的規則，ГОСТ上沒有明文規定。

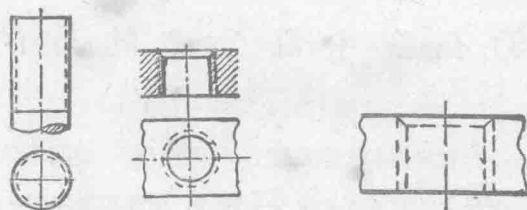
在 ГОСТ 3458—46 上，只有在圖上註尺寸的一般規則：下面就抽出其中比較重要的部份。機械製造圖中的尺寸普通以公厘為單位，而不註出公厘字樣。每個尺寸只須註出一次，只有在特殊情形及實際上有必要時，才允許重覆。

尺寸數字最好是註在輪廓線的外邊，並須註入尺寸線的中斷處內，儘可能靠近中央。也可以在一個製品的所有的圖中，將尺寸數字全部註在各該尺寸線的上方。

(5) 螺 紋 的 畫 法 及 表 示 法

（根據 ГОСТ 3459—46）

在桿上的螺紋，必須按照習慣 將其外徑畫成實線而 將其內徑畫成虛線。螺紋的兩端（開始和終了）都要畫成實線。上述這些實線的粗細，必須和看得見的輪廓線相同。孔中的螺紋如果被畫成剖面



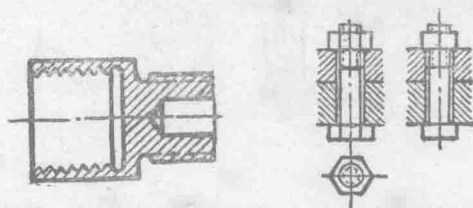
圖，則須將其內徑畫成實線而將其外徑畫成虛線。如果在畫孔中的螺紋時，虛線圓和斜角圓重疊，則在此投影圖上不畫出斜角圓。如果螺孔是看不見的而又必須將其中的螺紋表示出來時，則應畫成同一粗細的平行虛線。

如果有必要把螺紋的斷面輪廓特別表示出來時，則應使用部份剖面圖或者用更大的比例尺畫出一段輪廓。

在薄壁機件的剖面圖上，可以將螺紋畫成鋸齒狀的線。

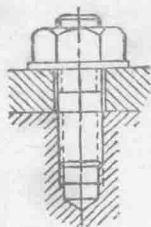
畫連接件時，所有螺帽、方螺帽及螺釘頭等之各個面的曲線交線，必須按照簡易畫法畫成圓弧。

在裝配圖上，還可以使用更簡易的畫法，來畫螺帽和螺釘頭。



畫旋在螺孔內的機件時，在部份剖面圖中的陰螺紋，只畫和陽螺紋不重疊的部份。

在圖中表示螺紋及其公差的符號，應由各該標準中找出。

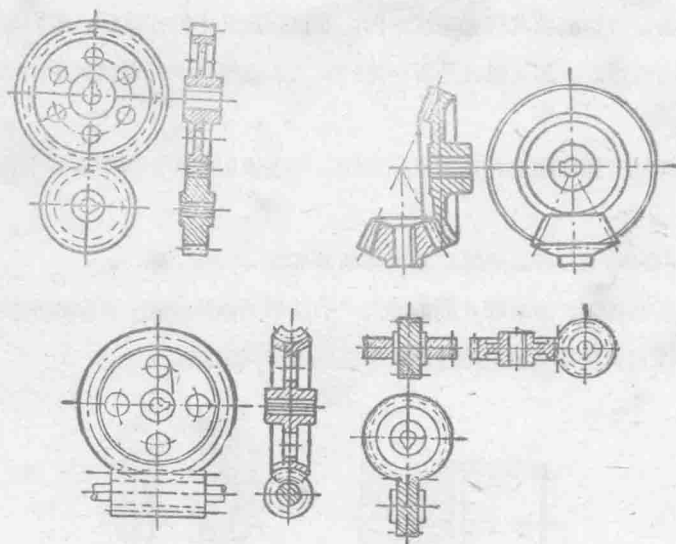


(6) 齒輪的規定畫法

(根據ГОСТ3460—46)

畫齒輪時，齒頂圓應畫成實線，其粗細與看得見的輪廓線相同；齒根圓應畫成虛線，其粗細與看不見的輪廓線相同；節圓、節圓柱的母線、節圓錐的母線與底線，均應畫成鎖線，其粗細與軸線及中心線相同。

ГОСТ 3460—46 規定了各種齒輪搭合的構造圖、半簡圖及簡圖的畫法。於下列圖中只舉出了最常遇到的幾種齒輪傳動的構造圖的例子——外搭柱齒輪、錐形齒輪、蝸桿與蝸輪、及螺旋齒輪。



(7) 表面光度符號的註法及指示表面加工與熱處理的附註

(根據ГОСТ 2940—45)

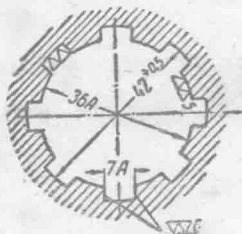
如果要使一個零件的整個表面都具有同一種光度，則在該零件圖的右上方註出該光度的『類』、『級』、『等』的符號（例如 $\nabla\nabla 5$ ）。也可以除了符號之外，再加註『全部』二字。

在這種情形下，就不在該零件圖上一一註出表面各個部份的光度符號。



如果一個零件的表面的各個部份具有各種不同的光度，則在每個部份分別註出各該光度的符號。但是爲了簡潔起見，可以在圖的上方加上附註；或寫上『其餘都是 $\nabla\nabla 7$ 』。這時就不在零件圖上把表面的大部份光度符號一一註出。

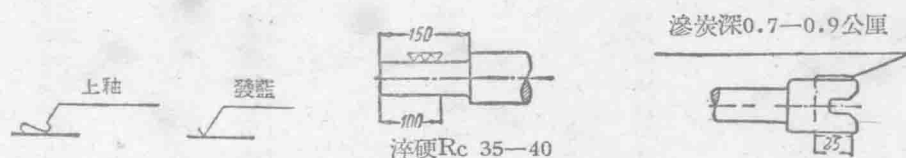
在圖上，同一個表面和重覆的表面的光度符號，必須只註一次，不要重覆。



在零件圖上，表面光度符號必須註在看得見的輪廓線上。如果地方不够或者是需要保持圖的清楚，就要使用引伸線作為輔助線。

為了補充表面光度符號之不足，也可以在零件圖上用附註來指定為達到所要求之表面光度的加工方法。

對於零件各個部份之表面加工（填隙、特殊變色、鍍銀、發黑、發藍、鍍鎳等）或熱處理（滲炭、局部淬火等）的指示，可以運用適當的附註。在零件上要經表面熱處理的部份，可以用尺寸線和



箭頭指出兩端或用中心線來劃分。屬於零件整個表面的表面加工或熱處理，則適當地附註在該零件圖的左下角。

畫機械製造圖時，下列 OCT 及 GOCT 也都是必須遵守的：

OCT 7531—39，視圖的配置；OCT 7543—39，標題及附註；GOCT 3452—46，文字符號；GOCT 3454—46，字體；GOCT 3461—46，彈簧的規定畫法；GOCT 3463—46，管系附件，緩氣設備及衛生工程設備等簡圖中的各種零件的習慣標記；GOCT 3464—46，輸送液體及氣體的管系的規定標記。

(二) 一般標準

(1) 標準直徑

(根據 $\frac{OCT}{BCK}$ 6270)

標準直徑規格包括機械製造中所有的機件的直徑，其按照全蘇公差與配合制度製造者。

一般用標準直徑
公厘

0.5	15	48	115	270
0.8	16	50	120	280
1	17	52	125	290
1.2	18	55	130	300
1.5	19	58	135	310
1.8	20	60	140	320
2	21	62	145	330
2.2	22	65	150	340
2.5	23	68	155	350
2.8	24	70	160	360
3	25	72	165	370
3.5	26	75	170	380
4	28	78	175	390
4.5	30	80	180	400
5	32	82	185	410
6	34	85	190	420
7	35	88	195	430
8	36	90	200	440
9	38	92	210	450
10	40	95	220	460
11	42	98	230	470
12	44	100	240	480
13	45	105	250	490
14	46	110	260	500

假如在個別情形下不能採用上表所列之全部直徑，可照以下次序自表中選擇：

第一，尾數為 0 的直徑

第二，尾數為 0 和 5 的直徑

第三，尾數為 0.2；5 和 8 的直徑

例如：

第一，選擇 30 40

第二，選擇 30 35 40

第三，選擇 30 32 33 38 40 42 45

(2) 加工機件的標準長度

(Стандарты станкостроения)

公厘

1	7	18	35	55	90	130	180	250	400
1.5	8	20	38	60	(95)	(135)	190	280	420
2	9	22	40	65	100	140	200	300	440
3	10	25	(42)	70	110	(145)	210	320	460
4	12	28	45	75	(115)	150	220	340	480
5	14	30	(48)	80	120	160	230	360	500
6	15	32	50	85	(125)	170	240	380	

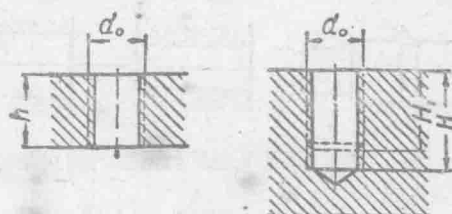
註：1. 括號內長度應盡量避免使用

2. 500 公厘以上之長度可每隔 10 公厘遞增

3. 上例長度也適用於鑄件

(3) 連接用的普通螺紋的鑽孔深度

(根據 OCT HKIT 32)



尺寸, 公厘

d ₀	用於鋼及青銅			用於鑄鐵			用於鋁		
	h	H	H ₁	h	H	H ₁	h	H	H ₁
6	8	8	6	12	12	10	22	22	19
8	10	10.5	8	15	14.5	12	26	26	22
10	12	13	10	18	18	15	35	34	28
12	15	15.5	12	22	21.5	18	38	38	33
14	18	18	14	24	24	20	42	42	37
16	20	20	16	26	26	22	50	49	42
18	22	23	18	29	30	25	55	54	46
20	24	25	20	32	33	28	60	60	52
22	27	27	22	36	36	31	65	67	58
24	30	30	24	42	41	35	75	75	65
27	32	33	27	45	44	38	80	80	70
30	35	37	30	48	49	42	90	90	78
36	42	44	36	56	58	50	105	105	190
42	48	51	42	64	67	58	115	120	105
48	55	58	48	72	75	65	130	135	120

(4) 加工機件的圓角半徑

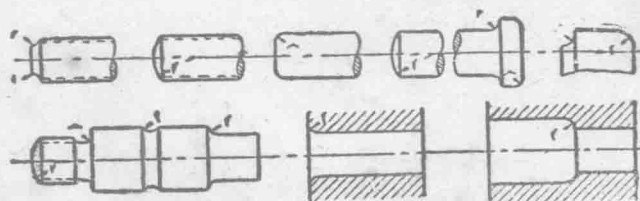
(根據 OCT 4137)

尺寸, 公厘

第1類.....	0.2	—	0.4	—	—	0.6	—	1	—	1.5	—	—	2.5	—	—	4
第2類.....	0.2	0.3	0.4	—	0.5	0.6	0.8	1	1.25	1.5	2	—	2.5	—	3	4
第1類.....	—	6	—	—	10	—	16	—	20	—	25	—	30	—	—	40
第2類.....	5	6	8	9	10	12	16	18	20	22	25	28	30	32	35	40
第1類.....	—	50	60	—	—	80	—	100	—	125	—	—	160	—	—	200
第2類.....	45	50	60	—	70	80	90	100	110	125	140	—	160	—	180	200

註: 主要地應採用第一類半徑。

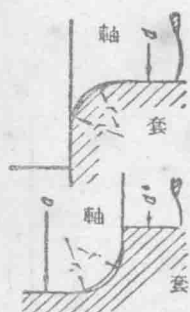
應用舉例



互相配合的軸及套的圓角半徑的選擇

尺寸, 公厘

軸直徑 d	10—18	20—28	30—46	48—68	70—100	105—150	155—200	210—250
圓角半徑								
r	0.6	1.5	2	2.5	3	4	5	6
r ₁	1	2	2.5	3	4	5	6	8



註：對於滾動軸承的配合，選擇軸及軸承殼的圓角半徑時，應符合於該型軸承的標準所規定的軸承半徑（參看以後有關滾動軸承的部份）。

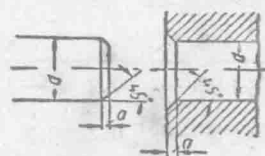
(5) 加工表面的倒角

（根據 Станкинпром 數據）

互相配合的軸及套的倒角選擇

尺寸, 公厘

直徑d.....	8—10	10—18	18—30	30—50	50—80	大於 80
倒角尺寸a.....	0.5	1	1.5	2	2.5	3



(三) 公差與配合

(1) 加工方法及其經濟精度

按表面光度選擇加工方法

光 滑 度 (按 ГОСТ 2789-45)	粗 糙			半 光 滑			光 滑			極 光 滑					
	▽			▽▽			▽▽▽			▽▽▽▽					
光 滑 等 級	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
光 滑 細 類	—	а	б	а	б	а	б	а	б	а	б	а	б	а	б
不平表面的平均高度(最大) μ (1000公厘)	100	50	25	20	16	12.5	10	8	6.3	5.0	4.0	3.2	2.5	2.0	1.6
車															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
鉋															
												</			

(2) 平 直 的 圓 柱 接 合

OCT 基孔制極限尺寸差

1 級 精 度

配 合 座 別			孔 的 差 偏	軸 的 偏 差					
				重迫座合	迫合座	輕迫合座	推合座	滑合座	緊轉合座
符 號			A ₁	Γ ₁	T ₁	H ₁	Π ₁	C ₁	Д ₁
界 限 差			下 上 ₊	上 ₊ 下 ₊	上 ₊ 下 ₊	上 ₊ 下 ₊	上 ₊ 下 ₋	上 ₋ 下 ₋	上 ₋ 下 ₋
名 義 直 徑 (公厘)	自 1 到 3	單 位 μ (以 公 微 計)	0	10	8	5	2	0	3
			6	6	4	1	2	4	8
	大於 3 到 6		0	13	10	6	3	0	4
			8	8	5	1	2	5	9
	大於 6 到 10		0	16	12	8	4	0	5
			9	9	6	2	3	6	11
	大於 10 到 18		0	20	15	10	5	0	6
			11	11	7	2	3	8	14
	大於 18 到 30		0	24	17	12	6	0	7
			13	13	8	2	3	9	16
	大於 30 到 50		0	28	20	14	7	0	9
			15	16	9	2	4	11	20
	大於 50 到 80		0	33	24	16	8	0	10
			18	19	10	3	5	13	23
	大於 80 到 120		0	38	28	19	9	0	12
			21	23	12	3	6	15	27
大於 120 到 180	0	45	32	22	10	0	14		
	24	26	14	4	7	18	33		
	0	52	36	25	11	0	10		
	27	30	16	4	8	20	36		
大於 180 到 260	0	58	40	28	13	0	18		
	30	35	18	4	9	22	40		
大於 260 到 360	0	65	45	32	15	0	20		
	35	40	20	5	10	25	45		
大於 360 到 500									

此表摘自韓本真編：公差及技術測量（上）

2 級 精 度 (根據OCT 1012)

名義直徑 公厘	孔的尺寸 差 A μ(公微)	配合								合	
		重迫合座	迫合座	輕迫合座	推合座	滑合座	緊轉合座	轉合座	輕轉合座	鬆轉合座	
		Γ	T	H	Π	C	Д	X	Л	И	
軸 的 尺 寸 差 μ (公 微)											
6以上到10	+16 0	+20 +10	+16 +6	+12 +2	+5 -5	0 -10	-5 -15	-13 -27	-23 -45	-35 -60	
10 ” 18	+19 0	+24 +12	+19 +7	+14 +2	+6 -6	0 -12	-6 -18	-16 -33	-30 -55	-45 -75	
18 ” 30	+23 0	+30 +15	+23 +8	+17 +2	+7 -7	0 -14	-8 -22	-20 -40	-40 -70	-60 -95	
30 ” 50	+27 0	+35 +18	+27 +9	+20 +3	+8 -8	0 -17	-10 -27	-25 -50	-50 -85	-75 -115	
50 ” 80	+30 0	+40 +20	+30 +10	+23 +3	+10 -10	0 -20	-12 -32	-30 -60	-65 -105	-95 -145	
80 ” 120	+35 0	+45 +23	+35 +12	+26 +3	+12 -12	0 -23	-15 -38	-40 -75	-80 -125	-120 -175	
120 ” 180	+40 0	+52 +25	+40 +13	+30 +4	+14 -14	0 -27	-18 -45	-50 -90	-100 -155	-150 -210	
180 ” 260	+45 0	+60 +30	+45 +15	+35 +4	+16 -16	0 -30	-22 -52	-60 -105	-120 -180	-180 -250	
260 ” 360	+50 0	+70 +35	+50 +15	+40 +4	+18 -18	0 -35	-26 -60	-70 -125	-140 -210	-210 -290	
360 ” 500	+60 0	+80 +40	+60 +20	+45 +5	+20 -20	0 -40	-30 -70	-80 -140	-170 -245	-250 -340	

2a 級 精 度

(根據 OCT 1016)

名 義 直 徑 公 厘	孔的尺寸差		配 合									
			重 迫 合 座 Γ_{2a}		迫 合 座 T_{2a}		輕 迫 合 座 H_{2a}		推 合 座 Π_{2a}		滑 合 座 C_{2a}	
	μ (公微)		軸 的 尺 寸 差 μ (公 微)									
	下限	上限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限
6 以上到 10	0	+ 22	+ 25	+ 10	+ 21	+ 6	+ 16	+ 1	+ 10	- 5	0	- 15
10 ” 18	0	+ 27	+ 30	+ 12	+ 25	+ 7	+ 19	+ 1	+ 12	- 6	0	- 18
18 ” 30	0	+ 33	+ 36	+ 15	+ 29	+ 8	+ 23	+ 2	+ 13	- 8	0	- 21
30 ” 50	0	+ 39	+ 42	+ 17	+ 34	+ 9	+ 27	+ 2	+ 15	- 10	0	- 25
50 ” 80	0	+ 46	+ 50	+ 20	+ 41	+ 11	+ 32	+ 2	+ 18	- 12	0	- 30
80 ” 120	0	+ 54	+ 58	+ 23	+ 48	+ 13	+ 38	+ 3	+ 20	- 15	0	- 35
120 ” 180	0	+ 63	+ 67	+ 27	+ 55	+ 15	+ 43	+ 3	+ 22	- 18	0	- 40
180 ” 260	0	+ 73	+ 78	+ 31	+ 64	+ 17	+ 51	+ 4	+ 24	- 23	0	- 47
260 ” 360	0	+ 84	+ 90	+ 36	+ 74	+ 20	+ 58	+ 4	+ 27	- 27	0	- 54
360 ” 500	0	+ 95	+ 102	+ 40	+ 85	+ 23	+ 67	+ 5	+ 31	- 31	0	- 62

3 級 精 度

(根據 OCT 1013)

名 義 直 徑 公 厘	孔 的 尺 寸 差 A ₃ μ(公微)		配 合						
			滑 合 座 C ₃		轉 合 座 X ₃		鬆 轉 合 座 III ₃		
	軸 尺 寸 差 μ (公 微)								
	下 限	上 限	上 限	下 限	上 限	下 限	上 限	下 限	
6 以上到 10	0	+ 30	0	— 30	— 15	— 55	— 35	— 85	
10 ” 18	0	+ 35	0	— 35	— 20	— 70	— 45	—105	
18 ” 30	0	+ 45	0	— 45	— 25	— 85	— 60	—130	
30 ” 50	0	+ 50	0	— 50	— 32	—100	— 75	—160	
50 ” 80	0	+ 60	0	— 60	— 40	—120	— 95	—195	
80 ” 120	0	+ 70	0	— 70	— 50	—140	—120	—235	
120 ” 180	0	+ 80	0	— 80	— 60	—165	—150	—285	
180 ” 260	0	+ 90	0	— 90	— 75	—195	—180	—330	
260 ” 360	0	+100	0	—100	— 90	—225	—210	—380	
360 ” 500	0	+120	0	—120	—105	—255	—250	—440	

3a 級 精 度

(根據OCT 1017)

名義直徑 公 厘	孔的尺寸差 A_{3a} μ (公微)		滑 合 座 C_{3a} 軸的尺寸差 μ (公微)	
	下 限	上 限	上 限	下 限
6以上到10	0	+ 58	0	- 58
10 " 18	0	+ 70	0	- 70
18 " 30	0	+ 84	0	- 84
30 " 50	0	+100	0	-100
50 " 80	0	+120	0	-120
80 " 120	0	+140	0	-140
120 " 180	0	+160	0	-160
180 " 260	0	+185	0	-185
260 " 360	0	+215	0	-215
360 " 500	0	+250	0	-250

3 級 精 度

(根據OCT 1017)

壓 合 座
第一種 壓 合 座

名義直徑 公厘	孔 A ₃		軸 ПП 1 ₃	
	尺 寸 差 μ (公微)			
	下 限	上 限	上 限	下 限
6以上到10	0	+ 30	+ 65	+ 35
10 ” 18	0	+ 35	+ 75	+ 40
18 ” 30	0	+ 45	+ 95	+ 50
30 ” 50	0	+ 50	+110	+ 60
50 ” 80	0	+ 60	+135	+ 75
80 ” 120	0	+ 70	+160	+ 90
120 ” 150	0	+ 80	+185	+105
150 ” 180	0	+ 80	+200	+120
180 ” 220	0	+ 90	+230	+140
220 ” 260	0	+ 90	+250	+160
260 ” 310	0	+100	+285	+185
310 ” 360	0	+100	+305	+205
360 ” 440	0	+120	+360	+240
440 ” 500	0	+120	+395	+275

第二種 壓 合 座

名義直徑 公厘	孔 A ₃		軸 ΠP 2 ₃	
	尺 寸 差 μ (公微)			
	下 限	上 限	上 限	下 限
6以上到10	0	+ 30	+ 70	+ 40
10 ” 18	0	+ 35	+ 80	+ 45
18 ” 30	0	+ 45	+100	+ 55
30 ” 40	0	+ 50	+115	+ 65
40 ” 50	0	+ 50	+125	+ 75
50 ” 65	0	+ 60	+150	+ 90
65 ” 80	0	+ 60	+165	+105
80 ” 100	0	+ 70	+195	+125
100 ” 120	0	+ 70	+210	+140
120 ” 150	0	+ 80	+245	+165
150 ” 180	0	+ 80	+275	+195
180 ” 220	0	+ 90	+325	+235
220 ” 260	0	+ 90	+365	+275
260 ” 310	0	+100	+425	+320
310 ” 360	0	+100	+475	+370
360 ” 440	0	+120	+550	+430
440 ” 500	0	+120	+620	+500

第三種 壓 合 座

名義直徑 公厘	孔 A_3		軸 $\Pi P 3_3$	
	尺 寸 差 μ (公微)			
	下 限	上 限	上 限	下 限
6以上到10	0	+ 30	+100	+ 70
10 " 18	0	+ 35	+115	+ 80
18 " 30	0	+ 45	+145	+100
30 " 40	0	+ 50	+165	+115
40 " 50	0	+ 50	+175	+125
50 " 65	0	+ 60	+210	+150
65 " 80	0	+ 60	+225	+165
80 " 100	0	+ 70	+260	+190
100 " 120	0	+ 70	+280	+210
120 " 150	0	+ 80	+325	+245
150 " 180	0	+ 80	+355	+275
180 " 220	0	+ 90	+410	+320
220 " 260	0	+ 90	+450	+360
260 " 310	0	+100	+515	+415
310 " 360	0	+100	+565	+465
360 " 440	0	+120	+670	+550
440 " 500	0	+120	+740	+620

註：此表應用於熱壓合座。