



普通高等教育“十一五”国家级规划教材
山西省精品课程
荣获省教学成果一等奖
普通高等教育“十二五”规划教材

互换性与 测量技术基础

第4版

王伯平 主编



免费课件下载
www.cmpedu.com



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



普通高等教育“十二五”规划教材
 普通高等教育“十一五”国家级规划教材
 山西省精品课程
 荣获省教学成果一等奖

互换性与测量技术基础

第4版

主 编 王伯平
 副主编 李 萍
 参 编 武美先 宋冬芳 朱建儒 薛天跃
 主 审 袁长良 武文堂 赵春明



本书包括绪论,光滑圆柱体结合的公差与配合,测量技术基础,几何公差及检测,表面粗糙度,光滑工件尺寸的检测,滚动轴承与孔、轴结合的互换性,尺寸链,圆锥结合的互换性,螺纹结合的互换性,键和花键的互换性,圆柱齿轮传动的互换性共12章,并另附习题及实验指导书。

本书概括了“互换性与测量技术基础”课程的主要内容,分析介绍了我国公差与配合方面的最新标准,阐述了技术测量的基本原理,同时也介绍了国内外一些新的测量技术。本书可作为高等院校机械专业教材,也可供其他行业的工程技术人员及计量、检验人员参考。

本书另有习题参考解答,可向授课教师免费提供,需要者请参见书末的信息反馈表。

图书在版编目(CIP)数据

互换性与测量技术基础/王伯平主编. —4版. —北京:
机械工业出版社, 2013.9
普通高等教育“十一五”国家级规划教材
ISBN 978-7-111-43233-3

I. ①互… II. ①王… III. ①零部件-互换性-高等学校-
教材②零部件-测量技术-高等学校-教材 IV. ①TG801

中国版本图书馆CIP数据核字(2013)第150826号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)
策划编辑:余 焯 责任编辑:余 焯 韩 冰 邓海平
版式设计:霍永明 责任校对:张莉娟
封面设计:张 静 责任印制:张 楠
北京京丰印刷厂印刷
2013年9月第4版·第1次印刷
184mm×260mm·17.5印张·432千字
标准书号:ISBN 978-7-111-43233-3
定价:35.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心:(010)88361066

教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售一部:(010)68326294

机工官网:<http://www.cmpbook.com>

销售二部:(010)88379649

机工官博:<http://weibo.com/cmp1952>

读者购书热线:(010)88379203

封面无防伪标均为盗版

前 言

本书是普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

“互换性与测量技术基础”是高等院校机械专业、仪器仪表专业和机电相结合专业必修的主干技术基础课程，是与机械工业发展紧密联系的基础学科。本书自第1版出版以来，受到同行的普遍认同，为国内百余所高等院校所选用，先后重印数次，产生了良好的社会效益。本书获山西省教学成果一等奖。为满足面向21世纪课程建设的需要和开展高校教学质量工程建设的需要，我们根据全国高等学校教学指导委员会的要求精神及教学大纲进行了本书第4版的编写。

在教材的修订过程中，进行了全方位立体化教材建设，包括对《互换性与测量技术基础》第3版的修订，配套并更新了相应的CAI课件，以及习题详细参考解答。本书的特点是：①加强基础，突出应用，力求反映国内外的最新成就；②内容新颖齐全，资料丰富，阐述简明扼要，结构层次分明，使用面广；③既可作为高等工科大学相关专业教材，又可作为工矿企业有关技术人员的参考资料；④既可用于重型机械设备的大尺寸，又可用于精密仪器的小尺寸；⑤既适用于机械类各专业，也适用于精密仪器类各专业；⑥全书采用最新国家标准。

本书第4版在内容方面进行了精选、改写、调整和补充，删除了部分在实践中应用较少的内容，并更新了十几个国家标准，使本书全部采用了当前最新的国家标准。同时，对第3版的部分内容进行了增加和充实，并创新设计制作、出版了《互换性与测量技术基础课程教学重点动画演示集（光盘版）》《互换性与测量技术基础学习指导及习题集与解答》，使教材更加完善。

本书由王伯平担任主编，李萍担任副主编，参加编写和修订的人员有王伯平（第二、四、五、六、十、十二章，习题及前言）、李萍（第七、十一章）、武美先（第一章及实验指导书）、宋冬芳（第九章）、朱建儒（第三章）、薛天跃（第八章）。本书由太原理工大学博士生导师袁长良教授担任主审，参加审稿的还有武文堂、赵春明。

本书在编写过程中，得到了太原科技大学、太原理工大学、中北大学、浙江大学、山西机械工程学会等单位的大力支持，郝兴明、梁群龙、许音、袁文旭、李锦平、王晓慧、孟文俊、陶元方、孙大刚等同志曾给予了热情的指导和帮助，在此一并致谢。

由于编者水平有限，书中难免存在缺点和错误，敬请广大读者批评指正。

编 者
于山西太原

《互换性与测量技术基础》(第4版)

(王伯平 主编)

信息反馈表

尊敬的老师:

您好!感谢您多年来对机械工业出版社的支持和厚爱!为了更好地满足您的需要,欢迎您对我社的教材多提宝贵建议。谢谢!

本书配套的CAI课件和习题参考答案,仅向授课教师提供,需要者请登录<http://www.cmpedu.com>,注册成“教师用户”后下载。

一、基本信息

姓名: _____ 性别: _____ 职称: _____ 职务: _____

邮编: _____ 地址: _____

任教课程: _____ 电话: _____ — _____ (H) _____ (O)

电子邮件: _____ 手机: _____

二、您对本书的建议和意见

(欢迎您指出本书的疏误之处)

三、您的希望

(1) 选择一本书的理由: ①内在质量 _____; ②出版社 _____; ③价格 _____

(2) 您想要的书, 买不到 _____

(3) 您想出版一本书 _____

(4) _____

(5) _____

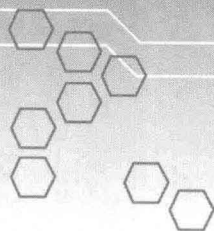
请与我们联系:

100037 机械工业出版社·高等教育分社·余皞 收

Tel: 010 - 8837 9730

com

目 录



前言			
第一章 绪论	1		
第一节 互换性的意义和作用	1		
第二节 标准化与优先数	2		
第三节 本课程的研究对象及任务	4		
思考题	5		
第二章 光滑圆柱体结合的公差与配合	6		
第一节 公差与配合的基本术语及定义	6		
第二节 公差与配合国家标准	13		
第三节 国家标准规定的公差带与配合	29		
第四节 常用尺寸公差与配合的选用	36		
第五节 一般公差 线性尺寸的未注公差	42		
思考题	43		
第三章 测量技术基础	44		
第一节 概述	44		
第二节 计量器具和测量方法	50		
第三节 测量误差及数据处理	55		
思考题	67		
第四章 几何公差及检测	68		
第一节 概述	68		
第二节 几何公差的标注	70		
第三节 几何公差及其公差带	75		
第四节 公差原则	88		
第五节 几何公差的选择及未注公差值的规定	95		
第六节 几何误差的检测	102		
思考题	109		
第五章 表面粗糙度	110		
第一节 表面粗糙度的评定	110		
第二节 表面粗糙度的选择及其标注	114		
第三节 表面粗糙度的测量	123		
思考题	125		
第六章 光滑工件尺寸的检测	126		
第一节 用通用测量器具测量	126		
第二节 光滑极限量规	130		
思考题	136		
第七章 滚动轴承与孔、轴结合的互换性	137		
第一节 概述	137		
第二节 滚动轴承精度等级及其应用	137		
第三节 滚动轴承内、外径的公差带	138		
第四节 滚动轴承配合及选择	141		
思考题	148		
第八章 尺寸链	149		
第一节 尺寸链的基本概念	149		
第二节 尺寸链的计算	153		
第三节 解尺寸链的其他方法	160		
思考题	163		
第九章 圆锥结合的互换性	164		
第一节 概述	164		
第二节 圆锥配合的主要参数	165		
第三节 圆锥公差与配合	166		
思考题	175		
第十章 螺纹结合的互换性	176		
第一节 概述	176		
第二节 螺纹几何参数误差对螺纹互换性的影响	177		
第三节 普通螺纹的公差与配合	181		
第四节 梯形螺纹简述	186		

第五节 普通螺纹的检测	187	测量内径	240
思考题	189	实验二 几何误差测量	243
第十一章 键和花键的互换性	190	实验 2-1 直线度误差的测量	244
第一节 概述	190	实验 2-2 平行度与垂直度误差的 测量	246
第二节 单键联接的公差与配合	191	实验三 表面粗糙度测量	248
第三节 矩形花键联接的公差与配合	194	实验 3-1 用干涉显微镜测量表面 粗糙度	248
第四节 键和花键的检测	197	实验四 锥度测量	251
思考题	198	实验 4-1 用正弦规测量圆锥角 偏差	251
第十二章 圆柱齿轮传动的 互换性	199	实验五 螺纹测量	252
第一节 概述	199	实验 5-1 影像法测量螺纹主要参数	252
第二节 齿轮加工误差的来源及 其特点	200	实验 5-2 外螺纹中径的测量	256
第三节 圆柱齿轮精度的评定指标 及检测	201	实验六 齿轮测量	258
第四节 齿轮精度指标的公差及精 度等级	211	实验 6-1 齿轮径向跳动的 测量	258
第五节 齿轮副精度的评定指标	216	实验 6-2 齿轮径向综合误差的测量	259
第六节 齿轮侧隙指标的确定和齿轮 坏公差	218	实验 6-3 齿轮单个齿距误差与齿距累积 误差的测量	260
第七节 圆柱齿轮精度设计及应用	222	实验 6-4 齿轮齿厚误差的测量	264
思考题	225	实验 6-5 齿轮公法线平均长度偏差及公 法线长度变动的测量	266
习题	226	* 实验七 用三坐标测量机测量轮廓度 误差	268
实验指导书	238	附录 新旧标准对照表	270
实验一 尺寸测量	238	参考文献	272
实验 1-1 用立式光学计测量塞规	238		
实验 1-2 用内径百分表或卧式测长仪			

绪 论

第一节 互换性的意义和作用

互换性现象在工业及日常生活中到处都能遇到。例如，机器上丢了一个螺钉，可以按相同的规格装上一个；灯泡坏了，可以更换新的；自行车、缝纫机、钟表的零部件磨损了，换一个相同规格的新的零部件，即能满足使用要求。可见，互换性的含义是指：同一规格的一批零部件，任取其一，不需任何挑选和修理就能装在机器上，并能满足其使用功能要求的性能。零部件所具有的不经任何挑选或修配便能在同规格范围内互相替换的特性叫做互换性。互换性是机器和仪器制造行业中产品设计和制造的重要原则。

机器和仪器制造业中的互换性，通常包括零件几何参数（如尺寸）间的互换和力学性能（如硬度、强度）间的互换。本课程仅讨论几何参数的互换。

所谓几何参数，主要包括尺寸大小、几何形状（宏观、微观）以及相互的位置关系等。为了满足互换性的要求，最理想的情况是同规格的零部件其几何参数完全一致。但在生产实践中，由于各种因素的影响，这是不可能实现的，也是不必要的。实际上，只要零部件的几何参数在规定的范围内变动，就能满足互换的目的。

允许零件几何参数的变动量称为“公差”。

设计时要规定公差。因为加工时会产生误差，因此要使零件具有互换性，就应把零件的误差控制在规定的公差范围内，设计者的任务就在于正确地确定公差，并把它在图样上明确地表示出来。这就是说，互换性要用公差来保证。显然，在满足功能要求的条件下，公差应尽量规定得大些，以获得最佳的技术经济效益。

互换性按其互换程度可分为完全互换和不完全互换两种。前者要求零部件在装配时不需要挑选和辅助加工；后者则允许零部件在加工完后，通过测量将零件按实际尺寸大小分为若干组，使各组组内零件间实际尺寸的差别减小，装配时按对应组进行。这样，既可保证装配精度和使用要求，又能解决加工方面的困难，降低成本。但此时仅组内零件可以互换，组与组之间不可互换，故称为不完全互换。

一般来说，零部件需厂际协作时应采用完全互换性，部件或构件在同一厂制造和装配时，可采用不完全互换性。

对于标准部件，互换性还可分为内互换和外互换。组成标准部件的零件的互换称为内互换；标准部件与其他零部件的互换称为外互换。例如，滚动轴承的外圈内滚道、内圈外滚道与滚动体的互换称为内互换，外圈外径、内圈内径以及轴承宽度与其相配的机壳孔、轴颈和轴承端盖的互换称为外互换。

互换性在机械制造业中的作用如下：

1) 在设计方面, 零部件具有互换性, 就可以最大限度地采用标准件、通用件和标准部件, 大大简化了绘图和计算工作, 缩短了设计周期, 有利于计算机辅助设计和产品品种的多样化。

2) 在制造方面, 互换性有利于组织专业化生产, 有利于采用先进工艺和效率的专用设备, 有利于采用计算机辅助制造, 有利于实现加工过程和装配过程的机械化、自动化, 从而可以提高劳动生产率和产品质量, 降低生产成本。

3) 在使用和维修方面, 具有互换性的零部件在磨损及损坏后可及时更换, 因而减少了机器的维修时间和费用, 保证机器连续运转, 从而提高机器的使用价值。

总之, 互换性在提高产品质量和可靠性、提高经济效益等方面具有重要的意义。它已成为现代化机械制造业中一个普遍遵守的原则, 对我国的现代化建设起着重要作用。但应当注意, 互换性原则不是在任何情况下都适用的, 当只有采取单个配制才符合经济原则时, 零件就不能互换。

第二节 标准化与优先数

一、标准化的意义

为了实现互换性, 零部件的尺寸及其几何参数必须在其规定的公差范围内, 这是就生产技术而言的。但从组织生产来说, 如果同类产品的规格太多, 或者规格相同而规定的公差大小各异, 就会给实现互换性带来很大困难。因此, 为了实现互换性生产, 必须采用一种手段, 使各个分散的、局部的生产部门和生产环节之间保持必要的技术统一, 以形成一个统一的整体。标准与标准化正是建立这种关系的重要手段, 是实现互换性生产的基础。

所谓标准, 就是指为了取得国民经济的最佳效果, 对需要协调统一的具有重复特征的物品(如产品、零部件等)和概念(如术语、规则、方法、代号、量值等), 在总结科学试验和生产实践的基础上, 由有关方面协调制订, 经主管部门批准后, 在一定范围内作为活动的共同准则和依据。

所谓标准化, 就是指标准的制订、发布和贯彻实施的全部活动过程, 包括从调查标准化对象开始, 经试验、分析和综合归纳, 进而制订和贯彻标准, 以后还要修订标准等。标准化是以标准的形式体现的, 也是一个不断循环、不断提高的过程。

按照标准化对象的特性, 标准可分为基础标准、产品标准、方法标准、安全标准、卫生标准等。基础标准是指在一定范围内作为其他标准的基础并普遍使用、具有广泛指导意义的标准, 如公差与配合标准、形状和位置公差标准等。

建立了标准, 并且正确贯彻实施其标准, 就可以保证产品质量, 缩短生产周期, 便于开发新产品和协作配套, 提高企业管理水平。所以, 标准化是组织现代化生产的重要手段之一, 是实现专业化协作生产的必要前提, 是科学管理的重要组成部分。现代化程度越高, 对标准化的要求也越高。

标准化早在人类开始创造工具时代就已出现, 它是社会生产劳动的产物。在近代工业兴起和发展的过程中, 标准化日益重要起来。在 19 世纪, 标准化的应用就非常广泛, 特别在国防、造船、铁路运输行业中的应用更为突出。20 世纪初期, 一些资本主义国家相继成立

全国性的标准化组织机构,推进了本国的标准化事业。以后,随着生产的发展,国际间的交流越来越频繁,出现了地区性和国际性的标准化组织。1926年成立了国际标准化组织(ISO)。现在,这个世界上最大的标准化组织已成为联合国甲级咨询机构。据统计,ISO制订了约8000多个国际标准。

我国的标准化工作在解放后也被重视起来,从1958年发布第一批120个国家标准起,至今已制订了2万多个国家标准。现在正以国际标准为基础制订出许多新的国家标准,向ISO靠拢。我国在1978年恢复为ISO成员国,1982年、1985年两届当选为ISO理事国,已开始承担ISO技术委员会秘书处工作和国际标准起草工作。

总之,标准化是发展贸易、提高产品在国际市场竞争能力的技术保证。较好地实现标准化,对于高速发展国民经济、提高产品和工程建设质量、提高劳动生产率、实现环境保护和安全生产、改善人民生活等都有重要作用。

二、优先数和优先数系

工程上各种技术参数的简化、协调和统一是标准化的一项重要内容。

在产品设计和技术标准制订时,涉及很多技术参数,这些技术参数在各生产环节中往往不是孤立的。当选定一个数值作为某种产品的参数指标后,这个数值就会按一定的规律向一切相关的制品、材料等的有关参数指标传播扩散。例如,动力机械的功率和转速数值确定后,不仅会传播到有关机器的相应参数上,而且必然会传播到其本身的轴、轴承、键、齿轮、联轴器等一整套零部件的尺寸和材料特性参数上,传播到加工和检验这些零部件的刀具、量具、夹具及专用机床等的相应参数上;工程技术上的参数数值,即使只有很小的差别,经过多次传播以后,也会造成尺寸规格的繁多杂乱。如果随意取值,势必给组织生产、协作配套和设备维修带来很大困难。因此,在生产中,为了满足用户各种各样的需求,同一种产品的同一参数就要从大到小取不同的值,从而形成不同规格的产品系列,这个系列确定得是否合理,与所取的数值如何分级直接相关。优先数和优先数系是一种科学的数值制度,也是国际上统一的数值分级制度,它不仅适用于标准的制订,也适用于标准制订前的规划、设计,从而把产品品种的发展一开始就引向科学的标准化的轨道,因此,优先数系是国际上统一的一个重要的基础标准。

工程技术上通常采用的优先数系是一种十进制几何级数。即级数的各项数值中,包括 1 、 10 、 100 、 \dots 、 10^N 和 0.1 、 0.01 、 \dots 、 $1/10^N$ 这些数,其中的指数 N 是正整数。按 $1 \sim 10$ 、 $10 \sim 100$ 、 \dots 和 $1 \sim 0.1$ 、 $0.1 \sim 0.01$ 、 \dots 划分区间,称为十进段。级数的公比 $q = \sqrt[r]{10}$,这里 r 为每个十进段内的项数。GB/T 321—2005《优先数和优先数系》与ISO3、ISO17、ISO497采用的优先数系相同,规定的 r 值有5、10、20、40、80五种,分别采用国际代号R5、R10、R20、R40、R80表示。五种优先数系的公比如下:

R5 系列	$q_5 = \sqrt[5]{10} \approx 1.5849 \approx 1.60$
R10 系列	$q_{10} = \sqrt[10]{10} \approx 1.2598 \approx 1.25$
R20 系列	$q_{20} = \sqrt[20]{10} \approx 1.1220 \approx 1.12$
R40 系列	$q_{40} = \sqrt[40]{10} \approx 1.0593 \approx 1.06$
R80 系列	$q_{80} = \sqrt[80]{10} \approx 1.0292 \approx 1.03$

R5、R10、R20 和 R40 是常用系列，称为基本系列；R80 作为补充系列。R5 系列的项值包含在 R10 系列中，R10 的项值包含在 R20 之中，R20 的项值包含在 R40 之中，R40 的项值包含在 R80 之中。优先数系的基本系列见表 1-1。

优先数的主要优点是：相邻两项的相对差均匀，疏密适中，而且运算方便，简单易记。在同一系列中，优先数（理论值）的积、商、整数（正或负）的乘方等仍为优先数。因此，优先数得到了广泛应用。

表 1-1 优先数系的基本系列（常用值）（摘自 GB/T 321—2005）

R5	1.00		1.60		2.50		4.00		6.30		10.00
R10	1.00	1.25	1.60	2.00	2.50	3.15	4.00	5.00	6.30	8.00	10.00
R20	1.00	1.12	1.25	1.40	1.60	1.80	2.00	2.24	2.50	2.80	3.15
	3.55	4.00	4.50	5.00	5.60	6.30	7.10	8.00	9.00	10.00	
R40	1.00	1.06	1.12	1.18	1.25	1.32	1.40	1.50	1.60	1.70	1.80
	1.90	2.00	2.12	2.24	2.36	2.50	2.65	2.80	3.00	3.15	3.35
	3.55	3.75	4.00	4.25	4.50	4.75	5.00	5.30	5.60	6.00	6.30
	6.70	7.10	7.50	8.00	8.50	9.00	9.50	10.00			

另外，为了使优先数系具有更大的适应性来满足生产，可从基本系列中每隔几项选取一个优先数，组成新的系列，即派生系列。例如经常使用的派生系列 R10/3，就是从基本系列 R10 中每逢三项取出一个优先数组成的，当首项为 1 时，R10/3 系列为：1.00、2.00、4.00、8.00、16.00、…其公比 $q = (\sqrt[3]{10})^3 \approx 1.2598^3 \approx 2$ 。

优先数系的应用很广，适用于各种尺寸、参数的系列化和质量指标的分级，对保证各种工业产品品种、规格的合理简化分档和协调具有重大的意义。选用基本系列时，应遵循先疏后密的原则，即应当按照 R5、R10、R20、R40 的顺序，优先采用公比较大的基本系列，以免规格太多。当基本系列不能满足分级要求时，可选用派生系列。选用时应优先采用公比较大和延伸项含有项值 1 的派生系列。

第三节 本课程的研究对象及任务

本课程是机械类各专业及相关专业的一门重要专业基础课，在教学计划中起着联系基础课及其他专业基础课与专业课程的桥梁作用，同时也是联系机械设计类课程与机械制造工艺类课程的纽带。

本课程是从“精度”与“误差”两方面分析研究机械零件及机构的几何参数的。设计任何一台机器，除了进行运动分析、结构设计、强度和刚度计算之外，还要进行精度设计。这是因为机器的精度直接影响到机器的工作性能、振动、噪声和寿命等，而且科技越发达，对机械精度的要求越高，对互换性的要求也越高，机械加工就越困难，这就必须处理好机器的使用要求与制造工艺之间的矛盾。因此，随着机械工业的发展，本课程的重要性越来越突显出来。

学生在学习本课程后应达到下列要求：

- 1) 掌握互换性和标准化的基本概念。

- 2) 了解本课程所介绍的各个公差标准和基本内容, 掌握其特点和应用原则。
- 3) 初步学会根据机器和零件的功能要求, 选用合适的公差与配合, 并能正确地标注到图样上。
- 4) 掌握一般几何参数测量的基础知识。
- 5) 了解各种典型零件的测量方法, 学会使用常用的计量器具。

各类公差在国家标准的贯彻上都有严格的原则性和法规性, 而在应用中却具有较大的灵活性, 涉及的问题很多; 测量技术又具有较强的实践性。因此, 学生通过本课程的学习, 只能获得机械工程师所必须具有的互换性与技术测量方面的基本知识、基本技术和基本训练, 而要牢固掌握和熟练运用本课程的知识, 则有待于后续有关课程的学习及毕业后的实际工作锻炼。

思 考 题

1. 什么叫互换性? 互换性分哪几类?
2. 互换性的优越性有哪些? 实现互换性的条件是什么?
3. 试述标准化与互换性及测量技术的关系。
4. 优先数系形成的规律是什么?
5. 写出下列派生系列: R10/2, R10/5, R5/3, R20/3。
6. 第一个数为 10, 按 R5 系列确定后五项优先数。

光滑圆柱体结合的公差与配合

圆柱体结合是由孔与轴构成的、在机械制造中应用最广泛的一种结合。这种结合由结合直径与结合长度两个参数确定。从使用要求看,直径通常更重要,而且长径比可规定在一定范围内。因此,对圆柱体结合,可简化为按直径这一主参数考虑。

圆柱体结合的公差与配合是机械工程方面重要的基础标准,它不仅用于圆柱体内、外表面的结合,也用于其他结合中由单一尺寸确定的部分,例如键结合中键与槽宽、花键结合中的外径、内径及键与槽宽等。

“公差”主要反映机器零件使用要求与制造要求的矛盾,而“配合”则反映组成机器的零件之间的关系。公差与配合的标准化有利于机器的设计、制造、使用和维修。公差与配合标准不仅是机械工业各部门进行产品设计、工艺设计和制订其他标准的基础,而且是广泛组织协作和专业化生产的重要依据。公差与配合标准几乎涉及国民经济的各个部门,因此,国际上公认它是特别重要的基础标准之一。

为适应科学技术飞速发展,满足国际贸易、技术和经济交流以及采用国际标准的需要,经国家技术监督局批准,颁布了公差与配合标准(GB/T 1800.1—2009、GB/T 1800.2—2009、GB/T 1801—2009、GB/T 1804—2000),代替了旧标准中的相应内容。这些新标准是依据国际标准(ISO)制订的,以尽可能地使我国的国家标准与国际标准一致或等同。本章主要阐述公差与配合国家标准的构成规律和特征。

第一节 公差与配合的基本术语及定义

一、几何要素

1. 几何要素

构成零件几何特征的点、线、面统称为几何要素(简称要素)。

2. 组成要素

构成几何体的面或面上的线,即几何体和轮廓要素。

3. 导出要素

由一个或几个组成要素得到的中心点、中心线或中心面,即几何体的中心要素。例如,圆柱的中心线是由圆柱面得到的导出要素,该圆柱面为组成要素。

4. 尺寸要素

由一定大小的线性尺寸或角度尺寸确定的几何形状。尺寸要素可以是圆柱形、球形、两平行对应面、圆锥形或楔形。

5. 公称组成要素

由技术制图或其他方法确定的理论正确的组成要素。

6. 公称导出要素

由一个或几个公称组成要素导出的中心点、中心轴线或中心平面。

7. 工件实际表面

实际存在并将整个工件与周围介质分隔的一组要素。

8. 实际（组成）要素

由接近实际（组成）要素所限定的工件实际表面的组成要素部分。

9. 提取组成要素

按规定方法，由实际（组成）要素提取有限数目的点所形成的实际（组成）要素的近似替代。

10. 提取导出要素

由一个或几个提取组成要素得到的中心点、中心线或中心面。

11. 拟合组成要素

按规定方法，由提取组成要素形成的并具有理想形状的组成要素。

12. 拟合导出要素

由一个或几个拟合组成要素得到的中心点、轴线或中心平面。

几何要素定义间相互关系的结构框图如图 2-1 所示，其图解如图 2-2 所示。

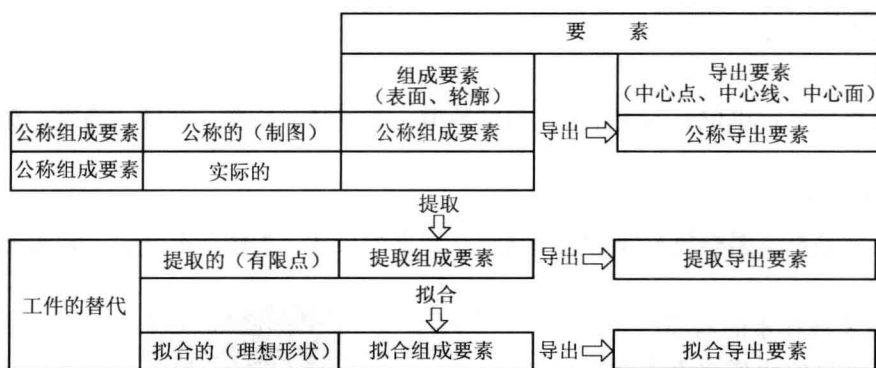


图 2-1 几何要素定义间相互关系的结构框图

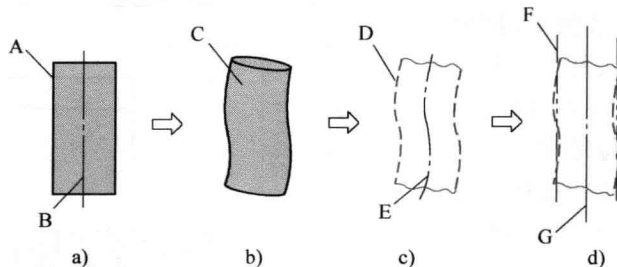


图 2-2 几何要素定义之间的相互关系

a) 制图 b) 工件 c) 提取要素 d) 导出要素

A—公称组成要素 B—公称导出要素 C—实际要素 D—提取组成要素
E—提取导出要素 F—拟合组成要素 G—拟合导出要素

二、孔和轴

1. 孔

孔通常是指工件的圆柱形内尺寸要素，也包括非圆柱形的内尺寸要素（由两平行平面或切平面形成的包容面）。孔的直径尺寸用 D 表示。

2. 轴

轴通常是指工件的圆柱形外尺寸要素，也包括非圆柱形的外尺寸要素（由两平行平面或切平面形成的被包容面）。轴的直径尺寸用 d 表示。

从装配关系看，孔是包容面，轴是被包容面；从广义方面看，孔和轴既可以是圆柱形的，也可以是非圆柱形的。图 2-3 中由标注尺寸 D_1 、 D_2 、 \dots 、 D_6 所确定的部分均为孔，而由 d_1 、 d_2 、 \dots 、 d_4 所确定的部分均为轴。

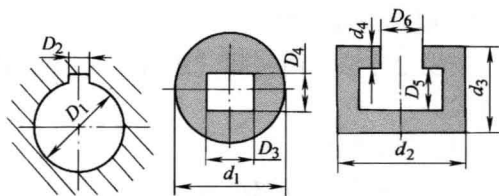


图 2-3 孔与轴的示意图

孔和轴的定义明确了《公差与配合》国家标准的应用范围。例如，键联接的配合表面为由单一尺寸形成的内、外表面，即键宽表面为轴，孔槽和轴槽宽表面均为孔。这样，键联接的公差与配合可直接应用《公差与配合》国家标准。

三、尺寸

1. 尺寸

尺寸是指用特定单位表示线性尺寸值的数值，如直径、长度、宽度、高度、深度等均为尺寸。

2. 公称尺寸

公称尺寸是指由图样规范确定的理想形状要素的尺寸，如图 2-4 所示。它实质是由设计给定的尺寸。

3. 提取组成要素的局部尺寸

它是一切提取组成要素上两对应点之间距离的统称，简称为提取要素的局部尺寸。它是通过测量得到的，由于存在测量误差，实际尺寸并非尺寸真值；又由于形状误差等的影响，零件同一表面不同部位的实际尺寸往往是不相等的。孔和轴的提取组成要素的局部尺寸分别用 D_a 和 d_a 表示。

4. 极限尺寸

极限尺寸是指尺寸要素允许的尺寸的两个极端值，如图 2-4 所示。

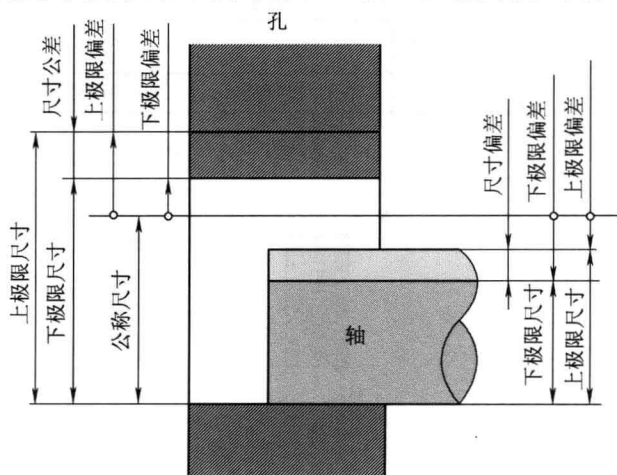


图 2-4 公称尺寸、极限尺寸和极限偏差、尺寸公差示意图

(1) 上极限尺寸 尺寸要素允许的最大尺寸，孔和轴的上极限尺寸分别用 D_{\max} 和 d_{\max} 表示。

(2) 下极限尺寸 尺寸要素允许的最小尺寸, 孔和轴的下极限尺寸分别用 D_{\min} 和 d_{\min} 表示。

四、偏差与公差

1. 尺寸偏差

某一尺寸减去公称尺寸所得的代数差即为尺寸偏差 (简称偏差)。

2. 极限偏差

极限尺寸减去公称尺寸所得的代数差即为极限偏差。

(1) 上极限偏差 上极限尺寸减去公称尺寸所得的代数差称为上极限偏差 (简称上偏差)。孔的上极限偏差用 ES 表示, 轴的上极限偏差用 es 表示。

(2) 下极限偏差 下极限尺寸减去公称尺寸所得的代数差称为下极限偏差 (简称下偏差)。孔的下极限偏差用 EI 表示, 轴的下极限偏差用 ei 表示。

孔和轴的极限偏差用公式表示为

$$ES = D_{\max} - D \quad es = d_{\max} - d$$

$$EI = D_{\min} - D \quad ei = d_{\min} - d$$

3. 尺寸公差

允许尺寸的变动量称为尺寸公差 (简称公差)。公差等于上极限尺寸与下极限尺寸之代数差的绝对值, 也等于上极限偏差与下极限偏差之代数差的绝对值。孔和轴的公差分别用 T_h 和 T_s 表示。公差、极限尺寸及极限偏差的关系如下

$$T_h = |D_{\max} - D_{\min}| = |ES - EI|$$

$$T_s = |d_{\max} - d_{\min}| = |es - ei|$$

公差与极限偏差的比较:

- 1) 极限偏差可以为正值、负值或零, 而公差则一定是正值。
- 2) 极限偏差用于限制实际偏差, 而公差用于限制误差。
- 3) 对于单个零件, 只能测出尺寸的“实际偏差”; 而对于数量足够多的一批零件, 才能确定尺寸误差。
- 4) 极限偏差取决于加工机床的调整 (如车削时进刀的位置), 不反映加工的难易程度; 而公差表示制造精度, 反映加工的难易程度。
- 5) 极限偏差主要反映公差带位置, 影响配合的松紧程度; 而公差反映公差带大小, 影响配合精度。

例 2-1 已知孔 $\phi 40_{+0.025}^0$ mm, 轴 $\phi 40_{-0.025}^{-0.009}$ mm, 求孔与轴的极限偏差与公差。

解 孔的上极限偏差 $ES = D_{\max} - D = (40.025 - 40) \text{ mm} = +0.025 \text{ mm}$

孔的下极限偏差 $EI = D_{\min} - D = (40 - 40) \text{ mm} = 0$

轴的上极限偏差 $es = d_{\max} - d = (39.991 - 40) \text{ mm} = -0.009 \text{ mm}$

轴的下极限偏差 $ei = d_{\min} - d = (39.975 - 40) \text{ mm} = -0.025 \text{ mm}$

孔的公差 $T_h = |D_{\max} - D_{\min}| = |40.025 - 40| \text{ mm} = 0.025 \text{ mm}$

轴的公差 $T_s = |d_{\max} - d_{\min}| = |39.991 - 39.975| \text{ mm} = 0.016 \text{ mm}$

4. 公差带与公差带图

(1) 公差带图 直观表示出公称尺寸、极限偏差、公差以及孔与轴配合关系的图解, 简称公差带图, 如图 2-5 所示。图中公称尺寸的单位为 mm, 偏差和公差单位为 μm 。

(2) 零线 在公差带图中, 表示公称尺寸的一条直线称为零线, 以其为基准确定偏差和公差。正偏差位于零线的上方, 负偏差位于零线的下方。

(3) 公差带 在公差带图中, 由代表上、下极限偏差或上、下极限尺寸的两条直线所限定的一个区域, 称为公差带, 如图 2-5 所示。公差带有两个基本参数, 即公差带大小与公差带位置。公差带大小由标准公差确定, 公差带位置由基本偏差确定。

(4) 极限制 经标准化的公差与偏差制度称为极限制。

(5) 基本偏差 国家标准规定的用于标准化公差位置的上极限偏差或下极限偏差, 称为基本偏差, 一般为靠近零线或位于零线的那个极限偏差 (图 2-6)。

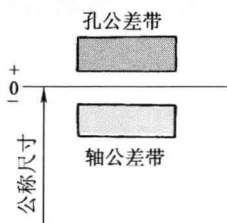


图 2-5 公差带图

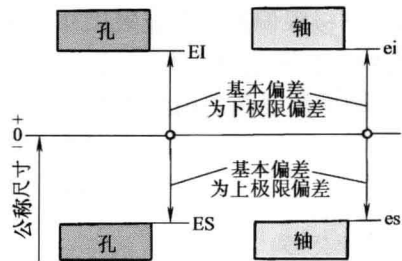


图 2-6 基本偏差示意图

(6) 标准公差 国家标准中规定的, 用以确定公差带大小的任一公差, 称为标准公差。

五、配合与配合制

(一) 配合

配合是指公称尺寸相同的, 相互结合的孔和轴公差带之间的关系, 如图 2-7 所示。

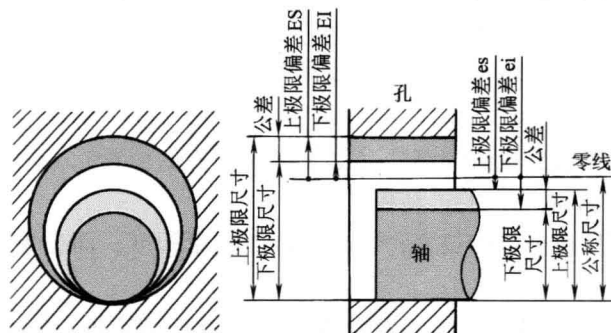


图 2-7 公差与配合示意图

(二) 间隙与过盈

孔的尺寸减去相配合的轴的尺寸所得的代数差。差值为正时, 称为间隙, 用 X 表示; 差值为负时, 称为过盈, 用 Y 表示。

(三) 配合种类

1. 间隙配合