

中国国家标准汇编

2009 年修订-3

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2009 年修订. 3/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2010

ISBN 978-7-5066-6040-2

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-2009 IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 170299 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址: www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 38.75 字数 1 133 千字

2010 年 9 月第一版 2010 年 9 月第一次印刷

*

定价 220.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

ISBN 978-7-5066-6040-2



787506 660402 >

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2009 年我国制修订国家标准共 3158 项。本分册为“2009 年修订-3”,收入新制修订的国家标准 54 项。

中国标准出版社

2010 年 8 月

目 录

GB/T 1801—2009	产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择	1
GB/T 1865—2009	色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露 滤过的氙弧辐射	17
GB/T 1926.1—2009	工业糠醛	31
GB/T 1927—2009	木材物理力学试材采集方法	37
GB/T 1928—2009	木材物理力学试验方法总则	43
GB/T 1929—2009	木材物理力学试材锯解及试样截取方法	47
GB/T 1930—2009	木材年轮宽度和晚材率测定方法	53
GB/T 1931—2009	木材含水率测定方法	59
GB/T 1932—2009	木材干缩性测定方法	65
GB/T 1933—2009	木材密度测定方法	71
GB/T 1934.1—2009	木材吸水性测定方法	79
GB/T 1934.2—2009	木材湿胀性测定方法	85
GB/T 1935—2009	木材顺纹抗压强度试验方法	91
GB/T 1936.1—2009	木材抗弯强度试验方法	95
GB/T 1936.2—2009	木材抗弯弹性模量测定方法	101
GB/T 1937—2009	木材顺纹抗剪强度试验方法	107
GB/T 1938—2009	木材顺纹抗拉强度试验方法	113
GB/T 1939—2009	木材横纹抗压试验方法	119
GB/T 1940—2009	木材冲击韧性试验方法	127
GB/T 1941—2009	木材硬度试验方法	133
GB/T 1942—2009	木材抗劈力试验方法	139
GB/T 1943—2009	木材横纹抗压弹性模量测定方法	145
GB/T 1981.2—2009	电气绝缘用漆 第2部分:试验方法	151
GB/T 1981.3—2009	电气绝缘用漆 第3部分:热固化浸渍漆通用规范	167
GB/T 1981.4—2009	电气绝缘用漆 第4部分:聚酯亚胺浸渍漆	173
GB/T 1981.5—2009	电气绝缘用漆 第5部分:快固化节能型三聚氰胺醇酸浸渍漆	179
GB/T 2085.3—2009	铝粉 第3部分:粉碎铝粉	185
GB/T 2088—2009	普通圆柱螺旋拉伸弹簧尺寸及参数	191
GB/T 2089—2009	普通圆柱螺旋压缩弹簧尺寸及参数(两端圈并紧磨平或制扁)	207
GB/T 2272—2009	硅铁	231
GB/T 2284—2009	焦化甲苯	239
GB/T 2406.2—2009	塑料 用氧指数法测定燃烧行为 第2部分:室温试验	243
GB/T 2481.2—2009	固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第2部分:微粉	267
GB/T 2587—2009	用能设备能量平衡通则	295
GB/T 2600—2009	焦化二甲酚	301
GB/T 2664—2009	男西服、大衣	307
GB/T 2665—2009	女西服、大衣	323
GB/T 2666—2009	西裤	341

GB/T 2684—2009	铸造用砂及混合料试验方法	359
GB/T 2779—2009	拖拉机拖挂装置 型式尺寸和安装要求	375
GB/T 2820.1—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第1部分:用途、定额和性能	379
GB/T 2820.2—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第2部分:发动机	393
GB/T 2820.3—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第3部分:发电机组用交流发电机 ...	403
GB/T 2820.4—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第4部分:控制装置和开关装置	417
GB/T 2820.5—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第5部分:发电机组	433
GB/T 2820.6—2009	往复式内燃机驱动的交流发电机组 第6部分:试验方法	459
GB/T 2831—2009	光学零件的面形偏差	471
GB/T 2884.1—2009	长江中下游水系分节驳船型 第1部分:干流分节驳船型尺度系列	497
GB/T 2884.2—2009	长江中下游水系分节驳船型 第2部分:干支直达和水运网分节驳船型 尺度系列	501
GB 2890—2009	呼吸防护 自吸过滤式防毒面具	505
GB/T 2900.8—2009	电工术语 绝缘子	545
GB/T 2900.17—2009	电工术语 量度继电器	559
GB/T 2900.39—2009	电工术语 电机、变压器专用设备	581
GB/T 2900.84—2009	电工术语 电价	597



中华人民共和国国家标准

GB/T 1801—2009
代替 GB/T 1801—1999

A large, faint watermark logo is centered in the background. It is an oval shape containing the text 'STANDARDS PRESS OF CHINA' around the perimeter and a stylized 'S' or 'P' in the center.

产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

Geometrical Product Specifications (GPS)—Limits and fits—
Selection of tolerance zones and fits

(ISO 1829:1975, Selection of tolerance zones for general purposes, MOD)

2009-03-16 发布

2009-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准修改采用 ISO 1829:1975《一般用途公差带的选择》，在技术内容上与国际标准一致。考虑到我国国情，从实施本标准的经验与习惯，以及与 ISO GPS 标准体系协调一致的角度出发，进行了如下一些修改：

- 标准名称增加引导要素：产品几何技术规范(GPS)；
- 增加了配合的规定；
- 增加了附录 A“公称尺寸至 500 mm 的优先、常用配合 极限间隙或极限过盈”；
- 增加了附录 B“公称尺寸大于 500 mm 配制配合”；
- 增加了附录 C“公称尺寸大于 3 150 mm~10 000 mm 标准公差和基本偏差”；
- 增加了附录 D“在 GPS 矩阵模型中的位置”。

本标准代替 GB/T 1801—1999《极限与配合 公差带和配合的选择》。与 1999 版相比，主要变化如下：

- 标准名称增加引导要素：产品几何技术规范(GPS)；
- 删掉了引言；
- 增加了第 3 章术语和定义；
- “基本尺寸”改为“公称尺寸”；上偏差、下偏差、最大极限尺寸和最小极限尺寸分别修改为上极限偏差、下极限偏差、上极限尺寸和下极限尺寸；
- 增加附录 D“在 GPS 矩阵模型中的位置”。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 和附录 D 均为资料性附录。本标准在 GPS 体系中的位置在附录 D 中说明。

本标准由全国产品尺寸和几何技术规范标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：中机生产力促进中心、浙江亚太机电股份有限公司、中原工学院、西安交通大学、郑州大学。

本标准主要起草人：李晓沛、赵则祥、施瑞康、赵卓贤、张琳娜、乔雪涛。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 1801—1979、GB 1802—1979；
- GB/T 1801—1999。

产品几何技术规范(GPS)

极限与配合

公差带和配合的选择

1 范围

本标准规定了公称尺寸至 3 150 mm 的孔、轴公差带和配合的选择。关于极限与配合的基本规定见 GB/T 1800.1—2009。

本标准适用于具有圆柱型和两平行平面型的线性尺寸要素。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1800.1—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第1部分:公差、偏差和配合的基础(ISO 286-1:1988,MOD)

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴
极限偏差表(ISO 286-2:1988:MOD)

GB/Z 20308—2006 产品几何技术规范(GPS)总体规划(ISO/TR 14638:1995, MOD)

3 术语和定义

GB/T 1800.1—2009 确立的术语和定义适用于本标准。

4 公差带的选择

4.1 孔公差带

4.1.1 公称尺寸至 500 mm 的孔公差带

公称尺寸至 500 mm 的孔公差带规定如图 1, 相应的极限偏差见 GB/T 1800.2—2009 中的表 2~表 15。选择时, 应优先选用圆圈中的公差带, 其次选用方框中的公差带, 最后选用其他的公差带。

	H1	JS1
	H2	JS2
	H3	JS3
	H4	JS4 K4 M4
	G5 H5	JS5 K5 M5 N5 P5 R5 S5
	F6 G6 H6 J6	JS6 K6 M6 N6 P6 R6 S6 T6 U6 V6 X6 Y6 Z6
D7 E7	F7 (G7) (H7) J7	JS7 (K7) M7 (N7) (P7) R7 (S7) T7 (U7) V7 X7 Y7 Z7
C8	D8 E8 (F8) G8 (H8) J8	JS8 K8 M8 N8 P8 R8 S8 T8 U8 V8 X8 Y8 Z8
A9 B9 C9	(D9) E9 F9 (H9)	JS9 N9 P9
A10 B10 C10 D10 E10	(H10)	JS10
A11 B11 (C11) D11	(H11)	JS11
A12 B12 C12	H12	JS12
	H12	JS13

图 1

4.1.2 公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的孔公差带

公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的孔公差带规定如图 2,相应的极限偏差见 GB/T 1800.2—2009 中的表 3~表 9。选择时,按需要选用适合的公差带。

			G6	H6	JS6	K6	M6	N6
		F7	G7	H7	JS7	K7	M7	N7
D8	E8	F8		H8	JS8			
D9	E9	F9		H9	JS9			
D10				H10	JS10			
D11				H11	JS11			
				H12	JS12			

图 2

4.2 轴公差带

4.2.1 公称尺寸至 500 mm 的轴公差带

公称尺寸至 500 mm 的轴公差带规定如图 3, 相应的极限偏差见 GB/T 1800.2—2009 中的表 17~表 31。选择时, 应优先选用圆圈中的公差带, 其次选用方框中的公差带, 最后选用其他的公差带。

[illegible]

图 3

4.2.2 公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的轴公差带

公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的轴公差带规定如图 4, 相应的极限偏差见 GB/T 1800.2—2009 中的表 18~表 29。选择时, 按需要选用适合的公差带。

			g6	h6	js6	k6	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6
		f7	g7	h7	js7	k7	m7	n7	p7	r7	s7	t7	u7
d8	e8	f8		h8	js8								
d9	e9	f9		h9	js9								
d10				h10	js10								
d11				h11	js11								
				h12	js12								

图 4

5 配合的选择

5.1 公称尺寸至 500 mm 的配合

公称尺寸至 500 mm 的基孔制优先和常用配合规定于表 1，基轴制的优先和常用配合规定于表 2，其极限间隙或极限过盈的数值参见附录 A。选择时，首先选用表中的优先配合，其次选用常用配合。

5.2 公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的配合

公称尺寸大于 500 mm~3 150 mm 的配合一般采用基孔制的同级配合。根据零件制造特点，如采用配制配合，可参考附录 B 的规定。

表 1 基孔制优先、常用配合

基准孔	轴																				
	a	b	c	d	e	f	g	h	js	k	m	n	p	r	s	t	u	v	x	y	z
	间隙配合								过渡配合								过盈配合				
H6						$\frac{H6}{f5}$	$\frac{H6}{g5}$	$\frac{H6}{h5}$	$\frac{H6}{js5}$	$\frac{H6}{k5}$	$\frac{H6}{m5}$	$\frac{H6}{n5}$	$\frac{H6}{p5}$	$\frac{H6}{r5}$	$\frac{H6}{s5}$	$\frac{H6}{t5}$					
H7						$\frac{H7}{f6}$	$\frac{H7}{g6}$	$\frac{H7}{h6}$	$\frac{H7}{js6}$	$\frac{H7}{k6}$	$\frac{H7}{m6}$	$\frac{H7}{n6}$	$\frac{H7}{p6}$	$\frac{H7}{r6}$	$\frac{H7}{s6}$	$\frac{H7}{t6}$	$\frac{H7}{u6}$	$\frac{H7}{v6}$	$\frac{H7}{x6}$	$\frac{H7}{y6}$	$\frac{H7}{z6}$
H8						$\frac{H8}{e7}$	$\frac{H8}{f7}$	$\frac{H8}{g7}$	$\frac{H8}{h7}$	$\frac{H8}{js7}$	$\frac{H8}{k7}$	$\frac{H8}{m7}$	$\frac{H8}{n7}$	$\frac{H8}{p7}$	$\frac{H8}{r7}$	$\frac{H8}{s7}$	$\frac{H8}{t7}$	$\frac{H8}{u7}$			
				$\frac{H8}{d8}$	$\frac{H8}{e8}$	$\frac{H8}{f8}$	$\frac{H8}{h8}$														
H9			$\frac{H9}{c9}$	$\frac{H9}{d9}$	$\frac{H9}{e9}$	$\frac{H9}{f9}$		$\frac{H9}{h9}$													
H10			$\frac{H10}{c10}$	$\frac{H10}{d10}$				$\frac{H10}{h10}$													
H11	$\frac{H11}{a11}$	$\frac{H11}{b11}$	$\frac{H11}{c11}$	$\frac{H11}{d11}$				$\frac{H11}{h11}$													
H12		$\frac{H12}{b12}$						$\frac{H12}{h12}$													
注 1: $\frac{H6}{n5}$、$\frac{H7}{p6}$ 在公称尺寸小于或等于 3 mm 和 $\frac{H8}{r7}$ 在小于或等于 100 mm 时,为过渡配合。 注 2: 标注▴的配合为优先配合。																					

表 2 基轴制优先、常用配合

基准轴	孔																				
	A	B	C	D	E	F	G	H	JS	K	M	N	P	R	S	T	U	V	X	Y	Z
	间隙配合								过渡配合				过盈配合								
h5						$\frac{F6}{h5}$	$\frac{G6}{h5}$	$\frac{H6}{h5}$	$\frac{JS6}{h5}$	$\frac{K6}{h5}$	$\frac{M6}{h5}$	$\frac{N6}{h5}$	$\frac{P6}{h5}$	$\frac{R6}{h5}$	$\frac{S6}{h5}$	$\frac{T6}{h5}$					
h6						$\frac{F7}{h6}$	$\frac{G7}{h6}$	$\frac{H7}{h6}$	$\frac{JS7}{h6}$	$\frac{K7}{h6}$	$\frac{M7}{h6}$	$\frac{N7}{h6}$	$\frac{P7}{h6}$	$\frac{R7}{h6}$	$\frac{S7}{h6}$	$\frac{T7}{h6}$	$\frac{U7}{h6}$				
h7					$\frac{E8}{h7}$	$\frac{F8}{h7}$		$\frac{H8}{h7}$	$\frac{JS8}{h7}$	$\frac{K8}{h7}$	$\frac{M8}{h7}$	$\frac{N8}{h7}$									
h8				$\frac{D8}{h8}$	$\frac{E8}{h8}$	$\frac{F8}{h8}$		$\frac{H8}{h8}$													
h9				$\frac{D9}{h9}$	$\frac{E9}{h9}$	$\frac{F9}{h9}$		$\frac{H9}{h9}$													
h10				$\frac{D10}{h10}$				$\frac{H10}{h10}$													
h11	$\frac{A11}{h11}$	$\frac{B11}{h11}$		$\frac{C11}{h11}$	$\frac{D11}{h11}$			$\frac{H11}{h11}$													
h12		$\frac{B12}{h12}$						$\frac{H12}{h12}$													
注：标注▴的配合为优先配合。																					

附录 A
(资料性附录)

公称尺寸至 500 mm 的优先、常用配合
极限间隙或极限过盈

本附录给出了公称尺寸至 500 mm 的优先、常用配合极限间隙或极限过盈数值表(见表 A. 1),用于指导配合的选用。

表 A. 1 极限间隙或极限过盈 单位为微米

基孔制	$\frac{H6}{f5}$	$\frac{H6}{g5}$	$\frac{H6}{h5}$	$\frac{H7}{f6}$	$\frac{H7}{g6}$	$\frac{H7}{h6}$	$\frac{H8}{e7}$	$\frac{H8}{f7}$	$\frac{H8}{g7}$	$\frac{H8}{h7}$	$\frac{H8}{d8}$	$\frac{H8}{e8}$	$\frac{H8}{f8}$	$\frac{H8}{h8}$	$\frac{H9}{c9}$	$\frac{H9}{d9}$
基轴制	$\frac{F6}{h5}$	$\frac{G6}{h5}$	$\frac{H6}{h5}$	$\frac{F7}{h6}$	$\frac{G7}{h6}$	$\frac{H7}{h6}$	$\frac{E8}{h7}$	$\frac{F8}{h7}$		$\frac{H8}{h7}$	$\frac{D8}{h8}$	$\frac{E8}{h8}$	$\frac{F8}{h8}$	$\frac{H8}{h8}$		$\frac{D9}{h9}$
公称尺寸/mm	间 隙 配 合															
大于 至																
— 3	+16 +6	+12 +2	+10 0	+22 +6	+18 +2	+16 0	+38 +14	+30 +6	+26 +2	+24 0	+48 +20	+42 +14	+34 +6	+28 0	+110 +60	+70 +20
3 6	+23 +10	+17 +4	+13 0	+30 +10	+24 +4	+20 0	+50 +20	+40 +10	+34 +4	+30 0	+66 +30	+56 +20	+46 +10	+36 0	+130 +70	+90 +30
6 10	+28 +13	+20 +5	+15 0	+37 +13	+29 +5	+24 0	+62 +25	+50 +13	+42 +5	+37 0	+84 +40	+69 +25	+57 +13	+44 0	+152 +80	+112 +40
10 14	+35 +16	+25 +6	+19 0	+45 +16	+35 +6	+29 0	+77 +32	+61 +16	+51 +6	+45 0	+104 +50	+86 +32	+70 +16	+54 0	+181 +95	+136 +50
14 18																
18 24	+42 +20	+29 +7	+22 0	+54 +20	+41 +7	+34 0	+94 +40	+74 +20	+61 +7	+54 0	+131 +65	+106 +40	+86 +20	+66 0	+214 +110	+169 +65
24 30																
30 40	+52 +25	+36 +9	+27 0	+66 +25	+50 +9	+41 0	+114 +50	+89 +25	+73 +9	+64 0	+158 +80	+128 +50	+103 +25	+78 0	+244 +120 +254 +130	+204 +80
40 50																
50 65	+62 +30	+42 +10	+32 0	+79 +30	+59 +10	+49 0	+136 +60	+106 +30	+86 +10	+76 0	+192 +100	+152 +60	+122 +30	+92 0	+288 +140 +298 +150	+248 +100
65 80																
80 100	+73 +36	+49 +12	+37 0	+93 +36	+69 +12	+57 0	+161 +72	+125 +36	+101 +12	+89 0	+228 +120	+180 +72	+144 +36	+108 0	+344 +170 +354 +180	+294 +120
100 120																
120 140																
140 160	+86 +43	+57 +14	+43 0	+108 +43	+79 +14	+65 0	+188 +85	+146 +43	+117 +14	+103 0	+271 +145	+211 +85	+169 +43	+126 0	+400 +200 +410 +210 +430 +230	+345 +145
160 180																
180 200																
200 225	+99 +50	+64 +15	+49 0	+125 +50	+90 +15	+75 0	+218 +100	+168 +50	+133 +15	+118 0	+314 +170	+244 +100	+194 +50	+144 0	+470 +240 +490 +260 +510 +280	+400 +170
225 250																
250 280	+111 +56	+72 +17	+55 0	+140 +56	+101 +17	+84 0	+243 +110	+189 +56	+150 +17	+133 0	+352 +190	+272 +110	+218 +56	+162 0	+560 +300 +590 +330	+450 +190
280 315																
315 355	+123 +62	+79 +18	+61 0	+155 +62	+111 +18	+93 0	+271 +125	+208 +62	+164 +18	+146 0	+388 +210	+303 +125	+240 +62	+178 0	+640 +360 +680 +400	+490 +210
355 400																
400 450	+135 +68	+87 +20	+67 0	+171 +68	+123 +20	+103 0	+295 +135	+228 +68	+180 +20	+160 0	+424 +230	+329 +135	+262 +68	+194 0	+750 +440 +790 +480	+540 +230
450 500																
注 1: 表中“+”值为间隙量,“-”值为过盈量。 注 2: 标注▴的配合为优先配合。																

表 A.1 (续)

单位为微米

基孔制		$\frac{H9}{e9}$	$\frac{H9}{f9}$	$\frac{H9}{h9}$	$\frac{H10}{c10}$	$\frac{H10}{d10}$	$\frac{H10}{h10}$	$\frac{H11}{a11}$	$\frac{H11}{b11}$	$\frac{H11}{c11}$	$\frac{H11}{d11}$	$\frac{H11}{h11}$	$\frac{H12}{b12}$	$\frac{H12}{h12}$	$\frac{H6}{js5}$		
基轴制		$\frac{E9}{h9}$	$\frac{F9}{h9}$	$\frac{H9}{h9}$		$\frac{D10}{h10}$	$\frac{H10}{h10}$	$\frac{A11}{h11}$	$\frac{B11}{h11}$	$\frac{C11}{h11}$	$\frac{D11}{h11}$	$\frac{H11}{h11}$	$\frac{B12}{h12}$	$\frac{H12}{h12}$		$\frac{JS6}{h5}$	
公称尺寸/ mm		间 隙 配 合														过渡配合	
大于	至																
—	3	+64 +14	+56 +6	+50 0	+140 +60	+100 +20	+80 0	+390 +270	+260 +140	+180 +60	+140 +20	+120 0	+340 +140	+200 0	+8 -2	+7 -3	
3	6	+80 +20	+70 +10	+60 0	+166 +70	+126 +30	+96 0	+420 +270	+290 +140	+220 +70	+180 +30	+150 0	+380 +140	+240 0	+10.5 -2.5	+9 -4	
6	10	+97 +25	+85 +13	+72 0	+196 +80	+156 +40	+116 0	+460 +280	+330 +150	+260 +80	+220 +40	+180 0	+450 +150	+300 0	+12 -3	+10.5 -4.5	
10	14	+118 +32	+102 +16	+86 0	+235 +95	+190 +50	+140 0	+510 +290	+370 +150	+315 +95	+270 +50	+220 0	+510 +150	+360 0	+15 -4	+13.5 -5.5	
14	18																
18	24	+144 +40	+124 +20	+104 0	+278 +110	+233 +65	+168 0	+560 +300	+420 +160	+370 +110	+325 +65	+260 0	+580 +160	+420 0	+17.5 -4.5	+15.5 -6.5	
24	30																
30	40	+174 +50	+149 +25	+124 0	+320 +120	+280 +80	+200 0	+630 +310	+490 +170	+440 +120	+400 +80	+320 0	+670 +170	+500 0	+21.5 -5.5	+19 -8	
40	50				+330 +130			+640 +320	+500 +180	+450 +130			+680 +180				
50	65	+208 +60	+178 +30	+148 0	+380 +140	+340 +100	+240 0	+720 +340	+570 +190	+520 +140	+480 +100	+380 0	+790 +190	+600 0	+25.5 -6.5	+22.5 -9.5	
65	80				+390 +150			+740 +360	+580 +200	+530 +150			+800 +200				
80	100	+246 +72	+210 +36	+174 0	+450 +170	+400 +120	+280 0	+820 +380	+660 +220	+610 +170	+560 +120	+440 0	+920 +220	+700 0	+29.5 -7.5	+26 -11	
100	120				+460 +180			+850 +410	+680 +240	+620 +180			+940 +240				
120	140	+285 +85	+243 +43	+200 0	+520 +200	+465 +145	+320 0	+960 +460	+760 +260	+700 +200	+645 +145	+500 0	+1060 +260	+800 0	+34 -9	+30.5 -12.5	
140	160				+530 +210			+1020 +520	+780 +280	+710 +210			+1080 +280				
160	180				+550 +230			+1080 +580	+810 +310	+730 +230			+1110 +310				
180	200	+330 +100	+280 +50	+230 0	+610 +240	+540 +170	+370 0	+1240 +660	+920 +340	+820 +240	+750 +170	+580 0	+1260 +340	+920 0	+39 -10	+34.5 -14.5	
200	225				+630 +260			+1320 +740	+960 +380	+840 +260			+1300 +380				
225	250				+650 +280			+1400 +820	+1000 +420	+860 +280			+1340 +420				
250	280	+370 +110	+316 +56	+260 0	+720 +300	+610 +190	+420 0	+1560 +920	+1120 +480	+940 +300	+830 +190	+640 0	+1520 +480	+1040 0	+43.5 -11.5	+39 -16	
280	315				+750 +330			+1690 +1050	+1180 +540	+970 +330			+1580 +540				
315	355	+405 +125	+342 +62	+280 0	+820 +360	+670 +210	+460 0	+1920 +1200	+1320 +600	+1080 +360	+930 +210	+720 0	+1740 +600	+1140 0	+48.5 -12.5	+43 -18	
355	400				+860 +400			+2070 +1350	+1400 +680	+1120 +400			+1820 +680				
400	450	+445 +135	+378 +68	+310 0	+940 +440	+730 +230	+500 0	+2300 +1500	+1560 +760	+1240 +440	+1030 +230	+800 0	+2020 +760	+1260 0	+53.5 -13.5	+47 -20	
450	500				+980 +480			+2450 +1650	+1640 +840	+1280 +480			+2100 +840				

表 A.1 (续) 单位为微米

基孔制		$\frac{H8}{m7}$		$\frac{H8}{n7}$		$\frac{H8}{p7}$		$\frac{H6}{n5}$		$\frac{H6}{p5}$		$\frac{H6}{r5}$		$\frac{H6}{s5}$		$\frac{H6}{t5}$		$\frac{H7}{p6}$	
基轴制		$\frac{M8}{h7}$		$\frac{N8}{h7}$				$\frac{N6}{h5}$		$\frac{P6}{h5}$		$\frac{R6}{h5}$		$\frac{S6}{h5}$		$\frac{T6}{h5}$		$\frac{P7}{h6}$	
公称尺寸/ mm		过渡配合						过盈配合											
大于	至																		
—	3	+12 -12	+8 -16	+10 -14	+6 -18	+8 -16	+2 -8	0 -10	0 -10	-2 -12	-4 -14	-6 -16	-8 -18	-10 -20	—	+4 -12	0 -16		
3	6	+14 -16		+10 -20		+6 -24		0 -13		-4 -17		-7 -20		-11 -24	—		0 -20		
6	10	+16 -21		+12 -25		+7 -30		-1 -16		-6 -21		-10 -25		-14 -29	—		0 -24		
10	14	+20 -25		+15 -30		+9 -36		-1 -20		-7 -26		-12 -31		-17 -36	—		0 -29		
14	18																		
18	24	+25 -29		+18 -36		+11 -43		-2 -24		-9 -31		-15 -37		-22 -44	—		-1 -35		
24	30														-28 -50				
30	40	+30 -34		+22 -42		+13 -51		-1 -28		-10 -37		-18 -45		-27 -54	-32 -59		-1 -42		
45	50														-38 -65				
50	65	+35 -41		+26 -50		+14 -62		-1 -33		-13 -45		-22 -54		-34 -66	-47 -79		-2 -51		
65	80											-24 -56		-40 -72	-56 -88				
80	100	+41 -48		+31 -58		+17 -72		-1 -38		-15 -52		-29 -66		-49 -86	-69 -106		-2 -59		
100	120											-32 -69		-57 -94	-82 -119				
120	140	+48 -55		+36 -67		+20 -83		-2 -45		-18 -61		-38 -81		-67 -110	-97 -140				
140	160											-40 -83		-75 -118	-109 -152	-3 -68			
160	180											-43 -86		-83 -126	-121 -164				
180	200	+55 -63		+41 -77		+22 -96		-2 -51		-21 -70		-48 -97		-93 -142	-137 -186				
200	225											-51 -100		-101 -150	-151 -200	-4 -79			
225	250											-55 -104		-111 -160	-167 -216				
250	280	+61 -72		+47 -86		+25 -108		-2 -57		-24 -79		-62 -117		-126 -181	-186 -241				
280	315											-66 -121		-138 -193	-208 -263	-4 -88			
315	355	+68 -78		+52 -94		+27 -119		-1 -62		-26 -87		-72 -133		-154 -215	-232 -293				
355	400											-78 -139		-172 -233	-258 -319	-5 -98			
400	450	+74 -86		+57 -103		+29 -131		0 -67		-28 -95		-86 -153		-192 -259	-290 -357				
450	500											-92 -159		-212 -279	-320 -387	-5 -108			
注： $\frac{H6}{n5}$ 、 $\frac{H7}{p6}$ 在公称尺寸小于或等于 3 mm 时，为过渡配合。																			

表 A.1 (续)

单位为微米

基孔制		$\frac{H7}{r6}$		$\frac{H7}{s6}$		$\frac{H7}{t6}$	$\frac{H7}{u6}$		$\frac{H7}{v6}$	$\frac{H7}{x6}$	$\frac{H7}{y6}$	$\frac{H7}{z6}$	$\frac{H8}{r7}$	$\frac{H8}{s7}$	$\frac{H8}{t7}$	$\frac{H8}{u7}$
基轴制			$\frac{R7}{h6}$		$\frac{S7}{h6}$	$\frac{T7}{h6}$		$\frac{U7}{h6}$								
公称尺寸/ mm		过盈配合														
大于	至															
—	3	0 -16	-4 -20	-4 -20	-8 -24	—	-8 -24	-12 -28	—	-10 -26	—	-16 -32	+4 -20	0 -24	—	-4 -28
3	6	-3 -23		-7 -27		—	-11 -31		—	-16 -36	—	-23 -43	+3 -27	-1 -31	—	-5 -35
6	10	-4 -28		-8 -32		—	-13 -37		—	-19 -43	—	-27 -51	+3 -34	-1 -38	—	-6 -43
10	14	-5 -34		-10 -39		—	-15 -44		—	-22 -51	—	-32 -61	+4 -41	-1 -46	—	-6 -51
14	18								-21 -50	-27 -56		-42 -71				
18	24	-7 -41		-14 -48		—	-20 -54	-26 -60	-33 -67	-42 -76	-52 -86	+5 -49	-2 -56		—	-8 -62
24	30								-43 -77	-67 -101						
30	40	-9 -50		-18 -59		-23 -64	-35 -76	-43 -84	-55 -96	-69 -110	-87 -128	+5 -59	-4 -68	-9 -73	-21 -85	
40	50								-56 -97	-72 -113	-89 -130					-111 -152
50	65	-11 -60		-23 -72	-36 -85	-57 -106	-72 -121	-92 -141	-114 -163	-142 -191	+5 -71	-7 -83	-20 -96	-41 -117		
65	80	-13 -62		-29 -78	-45 -94	-72 -121	-90 -139	-116 -165	-144 -193	-180 -229	+3 -73	-13 -89	-29 -105	-56 -132		
80	100	-16 -73		-36 -93	-56 -113	-89 -146	-111 -168	-143 -200	-179 -236	-223 -280	+3 -86	-17 -106	-37 -126	-70 -159		
100	120	-19 -76		-44 -101	-69 -126	-109 -166	-137 -194	-175 -232	-219 -276	-275 -332	0 -89	-25 -114	-50 -139	-90 -179		
120	140	-23 -88		-52 -117	-82 -147	-130 -195	-162 -227	-208 -273	-260 -325	-325 -390	0 -103	-29 -132	-59 -162	-107 -210		
140	160	-25 -90		-60 -125	-94 -159	-150 -215	-188 -253	-240 -305	-300 -365	-375 -440	-2 -105	-37 -140	-71 -174	-127 -230		
160	180	-28 -93		-68 -133	-106 -171	-170 -235	-212 -277	-270 -335	-340 -405	-425 -490	-5 -108	-45 -148	-83 -186	-147 -250		
180	200	-31 -106		-76 -151	-120 -195	-190 -265	-238 -313	-304 -379	-379 -454	-474 -549	-5 -123	-50 -168	-94 -212	-164 -282		
200	225	-34 -109		-84 -159	-134 -209	-212 -287	-264 -339	-339 -414	-424 -499	-529 -604	-8 -126	-58 -176	-108 -226	-186 -304		
225	250	-38 -113		-94 -169	-150 -225	-238 -313	-294 -369	-379 -454	-474 -549	-594 -669	-12 -130	-68 -186	-124 -242	-212 -330		
250	280	-42 -126		-106 -190	-166 -250	-263 -347	-333 -417	-423 -507	-528 -612	-658 -742	-13 -146	-77 -210	-137 -270	-234 -367		
280	315	-46 -130		-118 -202	-188 -272	-298 -382	-373 -457	-473 -557	-598 -682	-738 -822	-17 -150	-89 -222	-159 -292	-269 -402		
315	355	-51 -144		-133 -226	-211 -304	-333 -426	-418 -511	-533 -626	-673 -766	-843 -936	-19 -165	-101 -247	-179 -325	-301 -447		
355	400	-57 -150		-151 -244	-237 -330	-378 -471	-473 -566	-603 -696	-763 -856	-943 -1 036	-25 -171	-119 -265	-205 -351	-346 -492		
400	450	-63 -166		-169 -272	-267 -370	-427 -530	-532 -635	-677 -780	-857 -960	-1 037 -1 140	-29 -189	-135 -295	-233 -393	-393 -553		
450	500	-69 -172		-189 -292	-297 -400	-477 -580	-597 -700	-757 -860	-937 -1 040	-1 187 -1 290	-35 -195	-155 -315	-263 -423	-443 -603		
注： $\frac{H8}{r7}$ 在小于或等于 100 mm 时，为过渡配合。																