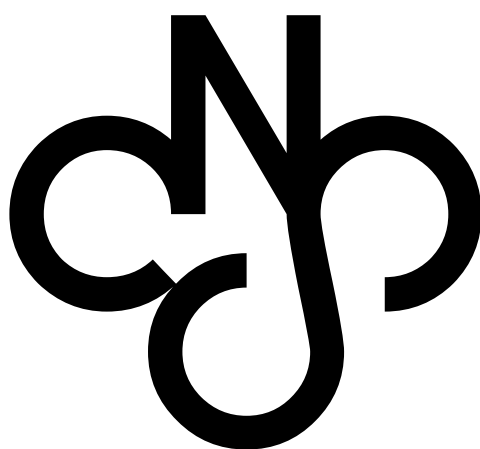


中華民國國家標準

限界與配合

(公差與偏差制度)



經濟部標準檢驗局印行

本標準非經本局同意不得翻印

目 錄

	頁數
1. 總則.....	1
1.1 適用範圍.....	1
1.2 量測溫度.....	1
1.3 製件之公差.....	1
1.4 配合.....	1
1.5 公差與偏差之符號及配合之符號.....	2
1.6 用語釋義.....	3
2. 尺寸之公差與偏差〔500 mm (19.69 in) 以下〕.....	6
2.1 公差與偏差公式.....	6
2.1.1 公制及英制數值之標稱直徑分段.....	6
2.1.2 標準公差.....	6
2.1.3 基礎偏差.....	7
2.1.4 化整規則.....	9
2.2 數值表.....	11
2.2.1 標準公差 (IT).....	11
2.2.2 軸基礎偏差.....	11
2.2.3 孔基礎偏差.....	11
2.3 常用軸及孔數值表 (見附錄).....	15
2.3.1 一般應用.....	15
2.3.2 精細機械及鐘錶.....	15
2.4 mm 與 in 對照換算說明.....	15
3. 尺寸之公差與偏差〔超過 500 mm 至 3150 mm (超過 19.69 in 至 125 in)〕.....	15
3.1 公差與偏差公式.....	15
3.1.1 公制及英制數值之標稱直徑分段.....	15
3.1.2 標準公差.....	16
3.1.3 基礎偏差.....	16
3.1.4 化整規則.....	17
3.2 數值表.....	17
3.2.1 標準公差.....	18
3.2.2 軸及孔基礎偏差.....	19
3.2.3 重要建議.....	19

附 錄

常用軸及孔數值表

	頁數
一般應用〔500 mm (19.69 in) 以下〕	
製件配合鋼要表	21
常用軸	字母符號 a 至 e 22
	字母符號 f 至 j 23
	字母符號 js 24
	字母符號 k 至 t 25
	字母符號 u 至 zc 26
常用孔	字母符號 A 至 E 27
	字母符號 F 至 J 28
	字母符號 Js 至 K 29
	字母符號 M 至 S 30
	字母符號 T 至 ZC 31
精細機械及鐘錶用〔18 mm (0.71 in) 以下〕	
軸的選定	字母符號 a 至 js 32
	字母符號 k 至 zc 33
孔的選定	字母符號 A 至 H 34
	字母符號 J 至 R 35
	字母符號 S 至 ZC 36