

基孔制	基轴制	特性及说明
H11/a11	A 11/h11	间隙非常大，液体摩擦情况差，产生紊流现象。用于精度极低粗糙机械转动很松的配合，高温工作的转动轴以及轴向自由移动的齿轮和离合器等，在一般机械中很少采用
H11/b11	B 11/h11	间隙非常大，液体摩擦情况较差，且有紊流。用于高温工作和粗糙的机械传动轴，其配合间隙非常大，且间隙有很大的变动范围
H12/b12	B 12/h12	间隙非常大，有紊流现象，液体摩擦很差的粗糙配合，其配合间隙很大的变动。如扳手孔与座等的配合
H9/c9		间隙很大，液体摩擦尚好。有于高温工作，高速转动造成配合间隙减小，大公差、大间隙要求的外露组件的配合，在一般机械中很少采用
H10/c10		间隙很大，液体摩擦尚好。用于结合件材料线膨胀系数显著不同处。如光学测长仪与光学零件的配合
H11/c11	C11/h11	配合间隙非常大，液体摩擦较差，易产生紊流的配合。用于转速很低，配合很松的配合。常用于大间隙、大公差的外露组件及装配很松之处
H8/d8	D8/h8	间隙比较大，液体摩擦良好，带层流。用于精度不高、高速及载荷不高的配合，高温条件下的转动配合以及由于装配精度不高而引起偏斜的连接
H9/d9	D9/h9	间隙很大的灵活转动配合，液体摩擦情况尚好，用于精度非主要要求时，或有大的温度变动，高速或大的轴颈压力等情况的转动配合，如一般通用机械中的平键连接，滑动轴承及较松的皮带轮等的配合
H10/d10	D 10/h10	间隙很大的松动配合，液体摩擦情况尚好。如一般比较松的皮带轮及滑动轴承等的配合
H11/d11	D 11/h11	液体摩擦稍差：适用于间隙变动较大的工作条件及不重要的传动配合，亦用于不重要的固定配合和滑动配合，如减速器壳孔和法兰盘，以及螺栓连接等的配合

H8/e7	E8/h7	液体摩擦良好，较松的转动配合，如风扇电机中的配合，以及气轮发电机、大电动机的高速轴承的配合
H8/e8	E8/h8	H8/e8 配合性质与 H8/e7 相同，但其间隙变动范围更大一些，适用于高转速，载荷不大，方向不变的轴与轴承的配合，或者属于中等转速，但轴比较长的情况，以及有三个以上支承的情况。如外圆磨床的主轴等配合
H9/e9	E9/h9	精度不高且有防松间隙，液体摩擦较好的转动配合。如粗糙机构中衬套与轴承圈的配合
H6/f5	F6/h5	具有中等间隙，属于带层流、液体摩擦良好的转动配合，广泛适用于普通机械中转速不大，普通润滑脂或润滑油润滑的轴承，以及要求在轴上自由转动回轴向滑动的配合。如精密机床中变速箱、进给箱的旋转件的配合，或其他重要的滑动轴承，高精度齿轮轴套与轴承衬套等的配合
H6/g5	G6/h5	具有很小的间隙，制造成本较高，用于自由移动，但不要求自由转动，行程不太大，要求保持很小的配合间隙，且要求精确定位的配合。如光学分度头主轴与轴承，刨床滑块与滑槽，蜗轮减速箱孔与轴承衬套等的配合
H7/g6	G7/h6	具有很小的间隙，适用于有一定的相对运动，不要求自由转动，并且精确定位的配合。亦适用于转动精度高，但转速不高，以及转动时有冲击，但要求一定的同轴度或紧密性的配合。如机床的主轴与轴承，机床的传动齿轮与轴，中等精度分度头主轴与轴套，矩形花键的定心直径，可换钻套与钻模的配合。
H8/g7		具有很小的间隙，与 H7/g6 相比，其精度略低。常用在柴油机汽缸体与挺杆，手电钻中的配合等
H6/h5	H6/h5	最小间隙为零的间隙定位配合，适用于同轴度要求较高，工作时零件没有相对的结合，也适用于导向精度较高，工作时有微量缓慢轴向移动的结合，还适用于同轴度要求较高，有需经常拆卸的固定配合，如车床尾座体与套筒，高精度分度盘轴与孔配合等
H7/f7	F7/h6	具有中等间隙，属于带层流、液体摩擦良好的转动配合，用于普通机械中转速不太高，要求较高精度，需要在轴上移动或转动的配合，如爪型离合器与轴；机床中一般轴与轴承、机床夹具、钻模、镗模的导套等的配合。
H8/f7	F8/h7	具有中等间隙，液体摩擦良好的转动配合，适用于中等转速及中等轴颈压力的一般精度的传动，但也可用于易于装配的长轴或多支承的中等精度的定位配合，如机床中轴向移动的齿轮与轴，离合器活动爪与轴等的配合。

H8/f8	F8/h8	具有中等间隙，液体摩擦比较好。适用于一般精度要求，中等转速的轴与轴承，或转速较高，支承跨距较大或多支承的传动轴和轴承的配合，如控制机构中的一般轴和孔，滑块和凹槽等的配合。
H9/f9	F9/h9	具有中等间隙，精度较低，液体摩擦较好的配合，适用于较低精度要求且需要在轴上灵活转动的零件，或用于转速较高的轴与轴承的配合。如手电钻中的配合，安全联轴器轮毂与套，低精度含油轴承与轴，减速器轴承密封圈与箱孔等要求较高的转动配合。
H7/h6	H7/h6	配合间隙较小，最小间隙为零的间隙定位配合，较好地对准中心，一般多用于常拆卸，或在调整时需要移动或转动的联结处，工作时滑移较慢，并要求较好的导向精度，例如，机床变速箱中的滑移齿轮和轴，离合器和轴，钻床横臂和立柱，风动工具活塞与缸体等的配合
H8/h7	H8/h7	配合间隙极小（最小间隙为零）的间隙配合，适用于有较高导向精度，零件之间滑移速度很慢的结合，当结合表面较长，其形状误差较大，或在变载荷时，为防止冲击及歪斜，通常可用 H8/h7 代替 H7/h6 等的配合。
H8/h8	H8/h8	间隙定位配合，适用于同轴度要求较差，一般在工作时无相对运动的结合，负载不大，无振动，拆卸方便，加键可用于传递扭矩的情况下，亦可适用在精度较低，有相对运动的结合，如一般齿轮与轴，皮带轮和轴，离合器和轴，操纵件和轴等的配合。
H9/h9	H9/h9	最小间隙为零的间隙定位配合，零件装卸自由，加辅助件如销、键，可传递扭矩，工作时一般相对静止不动，同心度要求较低，例如齿轮和轴，皮带轮和轴，离合器和轴，滑块和导向轴等的配合。
H10/h10	H10/h10	间隙定位配合，用于工作时零件无相对运动，且同轴度要求较低的连接，承受负荷不大且平稳，拆卸方便，加辅助键，销可传扭矩，常可用于代替 H9/h9 使用
H11/h11	H11/h11	用于精度低，工作时没有相对运动（附加紧固件）的连接，低精度的定心配合，低精度的铰链连接
H12/h12	H12/h12	用于低精度的静连接，个别也用于动连接之处，一般螺纹连接等的配合。
H6/js5	Js6/h5	H6/js5 得到过盈的概率是 19.2%-21.1%,Js6/h5 得到的过盈的概率是 29.1%-30.8%，大部分都得到间隙，但比 H6/h5 的间隙均小，是最松的一种过渡配合，用于同轴度要求较低、用手或木锤装卸，且经常拆卸之处。当配合表面较长，可保证一定的孔轴

同轴度，且可代替 H6/K5 或 K6/h5 使用。

H7/js6	Js7/h6	比较常用的且精密定位的一种过渡配合 H7/js6 得到过盈的概率为 18.8%-20% , Js7/h6 得到过盈的概率是 30-31% , 大部分得到间隙, 也可稍有过盈。例如, 机床变速箱中齿轮和轴, 滚动轴承和箱体孔, 精密螺纹车床主轴箱与主轴前轴轴承等的配合。
H8/js7	Js8/h7	最松的一种定位用的过渡配合, H8/js7 得到过盈的概率是 17.4-20.8% , Js8/h7 得到过盈的概率为 29.2-30.5% , 实际上大部分均得到间隙, 比 H8/h7 的间隙要小, 用于拆卸频繁, 同轴度要求不高之处, 当配合面很长时, 可保证一定的轴孔同轴度, 用手或木锤装卸。
H6/k5	K6/h5	是一种几乎没有间隙的定位配合, 得到过盈的概率是 46.2-49.1% , 当基本尺寸至 3mm 时, H6/k5 得到过盈概率是 40% , K6/h5 为 60% , 手锤轻打即可装卸, 卸拆方便, 同轴度精度高, 用在冲击负荷不大的部位, 当扭矩和冲击很大时, 应加辅助紧固件, 是广泛使用的一种过渡配合。
H7/k6	K7/h6	精密定位配合, 最广泛采用的一种过渡配合, 得到过盈的概率是 41.7-45% , 当基本尺寸至 3mm 时, 得到过盈的概率是 37.5% 。同轴度精度相当高, 拆卸方便, 用手锤轻打即可完成装卸, 用在冲击负荷不大的地方, 如扭矩和冲击较大时, 要另加辅助件紧固。
H8/k7	K8/h7	定位过渡配合, 用于要求有更小转动可能性的场合, 得到过盈的概率是 41.7-54.2% , 当基本尺寸到 3 毫米时, K8/h7 得到过盈的概率是 58.3% 。同轴度较高, 拆卸方便, 用手锤打入装配, 应用较多。
H6/m5	M6/h5	具有平均过盈的过渡配合, 零件配合要求紧密性高, 拆卸较困难, 铜锤装配, 用在不常拆卸的地方, 当配合长度大于直径一倍半时, 或由于不能产生太大的变形而不能采用过盈量较大的过盈配合时, 可用它来代替。
H7/m6	M7/h6	得到过盈的概率是 50-62.1% , 基本尺寸到 3 毫米时, M7/h6 得到过盈的概率是 75% , 拆卸较困难, 铜锤装配打入, 用于不常拆卸的固定配合。当配合长度大于直径的一倍半时, 可代替 H7/h6 , N7/h6 。
H8/m7	M8/h7	得到过盈的概率是 50-56.8% , 拆卸较困难, 铜锤装配打入, 用于不常拆卸的部位。

H8/n7	N8/h7	得到过盈的概率是 58.3-67.6% ,基本尺寸在 400 至 500 毫米之间时,过盈概率为 84.4% 。平均过盈比 H8/m7 , M8/h7 要大一点,大部分均为过盈,只有个别情况下才有间隙,在加辅助紧固件时,可以受较大的扭矩和振动,拆卸困难,铜锤装配,多用于装配后不需要拆卸的部位。
H7/n6	N7/h6	允许有较大过盈的高精度定位配合,得到过盈的概率为 77.7-82.4% ,基本尺寸到 3 毫米时, H7/n6 的过盈概率为 62.5% , N7/h6 的过盈概率为 87.5% 。平均过盈比 H7/m6 , M7/h6 要大,比 H8/n7 , N8/h7 也大。绝大部分均为过盈。只有极少情况下才有点间隙。可以承受很大的扭矩,振动及冲击负荷,但均需加辅助紧固件,同轴度高,配合紧密性优良,拆卸困难,常用于装配后不再拆卸之部位。
H8/p7		最紧的一种过渡配合,得到过盈的概率为 66.8-93.6% ,平均过盈比 H8/n7 要大,只在极少情况下才有点间隙,在加辅助紧固件时,可承受很大扭矩、振动和冲击负荷,拆卸很困难,只用于装配后不再拆卸的部位。
H6/n5	N6/h5	最松的一种过盈配合。当基本尺寸到 3 毫米时, H6/n5 为过渡配合,其得到过盈的概率为 80% 。例如,可换铰套和铰模板的配合
H7/p6	P7/h6	过盈定位配合,相对平均过盈为 0.00013-0.002 相对最小过盈小于 0.00043 (基本尺寸到 3 毫米时为过渡配合,得到过盈的概率是 75% ),过盈量小的过盈配合,应用于定位精度要求严格,以高的定位精度达到部件的刚性及对中性要求,而对内孔承受压力无特殊要求,不依靠配合过盈量传递摩擦负荷,如增加辅助紧固件,则可传递扭矩。是一种轻型压入配合,采用压力机压入装配,用于不拆卸的轻型静联接,变形较小,精度较高的部位。
H8/r7		轻型压入配合,过盈量小的较松的一种过盈配合。相对平均过盈为 0.00024-0.0005 相对最小过盈不大于 0.00007 ,但基本尺寸到 100 毫米时为过渡配合,得到过盈的概率为 90-97% ,基本尺寸到 3 毫米时,过盈概率为 83% 。
H6/p5	P6/h5	过盈量最小的一种轻型压入配合, 是一种完全的过盈配合, 相对平均过盈为 0.00075-0.0015 ,相对最小过盈不大于 0.00001 。
H6/r5	R6/h5	轻型压入配合,基本尺寸大于 10 毫米时,相对平均过盈为 0.00026-0.0016 相对最小过盈为 0.0002-0.0009 。目前应用很少。
H7/r6	R7/h6	应用较多的一种轻型压入配合,基本尺寸到 180 毫米时, H7/r6 相当于 D/je ,基本尺寸大于 3 毫米时, R7/h6 相当于 Je/d 。基本尺寸大于 10 毫米时,相对平均过盈为 0.00025-0.0015 ,相对最小过盈为 0.00015-0.0003 。应用于承受小的轴向力,小扭矩的部位,如承受冲击负荷,应另加辅助紧固件。例如,可换铰套和铰模板的配合。

H6/s5	S6/h5	<p>中型压入配合中较松的一种过盈配合，用于传递较小的扭矩和材料强度较差或受力产生变形对工作有影响的情况。用在传递较大扭矩，有振动和冲击负荷时，要另加辅助紧固件，如钢与铁制零件，或轻合金与铁类零件的永久性连接。这种配合的过盈量可产生相当大的结合力。采用压力机压入装配。</p>
H7/s6	S7/h6	<p>中型压入配合中较松的一种过盈配合，基本尺寸大于 10 毫米时，相对过盈为 0.0005-0.0018 ，相对最小过盈为 0.0004-0.00075 ，它适用于一般钢件，或用于薄壁件的冷缩配合。用于铸件能得到较紧的配合；用于不加紧固件的固定连接，过盈变化也比较小，因此，适用于结合精度要求较高的场合，且应用极为广泛。</p>
H8/s7	S8/h7	<p>中型压入配合中较松的一种过盈配合。相对平均过盈为 0.0046-0.007 ，相对最小过盈为 0-0.0013 ，不加紧固件可传递较小的扭矩。采用压力机压入或温差装配。</p>
H6/t5	T6/h5	<p>中型压入配合中最松的一种过盈配合。基本尺寸在 24 毫米之内没有此种配合，在其余尺寸段内的相对平均过盈为 0.00075-0.0015 ，相对最小过盈为 0.0007-0.0001 ，此种配合较 H6/s5 ， S6/h5 要松，用于齿轮孔与轴的配合，当承受振动、冲击等变负荷时要加紧固件。</p>
H7/t6	T7/h6	<p>中型压入配合中等松紧程度的一种过盈配合。基本尺寸在 24 毫米以内没有此种配合，在其余尺寸段内的相对平均过盈为 0.00073-0.0018 ，相对最小过盈为 0.00063-0.00075 ，如联轴器和轴的配合。</p>
H8/t7		<p>中型压入配合中较松的一种过盈，结合强度比 H8/s7 要好。基本尺寸在 24 毫米以内时没有此种配合，在其余尺寸段的相对平均过盈为 0.00072-0.0013 。相对最小过盈为 0.00026-0.00055 。</p>
H7/u6	U7/h6	<p>重型压入配合中较松的一种过盈配合，基本尺寸大于 10 毫米的基本平均过盈为 0.0005-0.00175 ；相对最小过盈为 0-0.0033 。用压力机或温差法装配，适用于承受较大的扭矩的钢件，不需加紧固件即可得到十分牢固的连接。</p>
H8/u7		<p>重型压入配合中较松的一种过盈配合，基本尺寸大于 10 毫米的基本平均过盈为 0.0011-0.0022 ；相对最小过盈为 0.001-0.00112 。用压力机或温差法装配，不加紧固件就可传递大的扭矩，用于材料许用应力较大的部位。</p>
H7/v6		<p>重型压入配合中较紧的一种过盈配合，基本尺寸在 14 毫米之内没有此种配合，相对平均过盈为 0.0014-0.00225 ；相对最小过盈为 0.00125-0.00132 。用压力机或温差法装配，不加紧固件就能传递很大的扭矩，但零件材料应具有较大的许用应力。一般用于承受变动负荷，冲击和振动的部位。采用此种配合通常采用选择装配法，且先进行实验性检验。</p>

H7/x6	<p>特重型压入配合中较松的一种过盈配合，基本尺寸大于 10 毫米的相对平均过盈为 0.0017-0.0031 ；相对最小过盈为 0.0016-0.0019 。。采用温差法装配，不加紧固件既能传递很大的扭矩，变载、冲击和振动，要求材料许用应力很大，也可用于钢和轻合金或塑料等不同材料零件的配合。</p>
H7/y6	<p>特重型压入配合，基本尺寸到 18 毫米没有此种配合。相对平均过盈为 0.0021-0.00285 ；相对最小过盈为 0.0019-0.002 。</p> <p>采用温差法装配，不加紧固件，即能承受很大的扭矩，变载、冲击和振动，材料许用应力要求很大。</p>
H7/z6	<p>国标规定的过盈量最大的一种特重型压入配合，采用温差法装配，不加紧固件能承受很大的扭矩，变载、冲击和振动，材料许用应力要很大，当基本尺寸大于 10 毫米的相对平均过盈为 0.0026-0.00393 ；相对最小过盈为 0.0025-0.0027 。</p> <p>由于过盈量大，目前应用很少。</p>