

配合	基本偏差	配合特性及应用	配合	基本偏差	配合特性及应用
间隙配合	a、b	可得到特别大的间隙，应用很少	间隙配合	e	多用于IT7～9级，通常适用于要求有明显间隙，易于转动的支承配合，如大跨距支承，多支点支承等配合，高等级的e轴适应于大的、高速重载支承，如涡轮发电机，大的电动机支承等，也适用于内燃机主要轴承，凸轮轴支承、摇臂支承等配合
	c	可得到很大间隙，一般适用于缓慢、松弛的动配合，用于工作条件较差（如农业机械），受力变形，或为了便于装配，而必须有较大间隙时。推荐配合为H11 / c11。其较高等级的配合，如H8 / c7适用于轴在高温工作的紧密动配合，例如内燃机排气阀和导管		f	多用于IT6～8级的一般转动配合。当温度差别不大，对配合基本上没影响时，被广泛用于普通润滑油（或润滑脂）润滑的支承，如齿轮箱、小电动机、泵等的转轴与滑动支承的配合
	d	一般用于IT7～11级，适用于松的转动配合，如密封盖、滑轮、空转带轮等与轴的配合。也适用于大直径滑动轴承配合，如透平机、球磨机、轧滚成型和重型弯曲机及其他重型机械中的一些滑动支承	过盈配合	p	与H6或H7孔配合时是过盈配合，而与H8孔配合时为过渡配合。对非铁类零件，为较轻的压入配合，当需要时易于拆卸。对钢、铸铁或铜—钢组件装配是标准压入配合。对弹性材料，如轻合金等，往往要求很小的过盈，可采用p轴配合
	g	多用于IT5～7级，配合间隙很小，制造成本高，除很轻载荷的精密装置外，不推荐用于转动配合，最适合不回转的精密滑动配合，也用于插销等定位配合，如精密连杆轴承、活塞及滑阀、连杆销等		r	对铁类零件，为中等打入配合，对非铁类零件，为轻的打入配合，当需要时可以拆卸。与H8孔配合，直径在100mm以上时为过盈配合，直径小时为过渡配合
	h	多用于IT4～11级，广泛应用于无相对转动的零件，作为一般的定位配合。若没有温度、变形的影响，也用于精密滑动配合		s	用于钢和铁制零件的永久性和半永久性装配，过盈量充分，可产生相当大的结合力。当用弹性材料，如轻合金时，配合性质与铁类零件的p轴相当。例如套环压在轴上、阀座等配合。尺寸较大时，为了避免损伤配合表面，需用热胀或冷缩法装配
过渡配合	js	为完全对称偏差（±IT / 2），平均起来为稍有间隙的配合，多用于IT4～7级，要求间隙比h轴配合时小，并允许略有过盈的定位配合，如联轴器、齿圈与钢制轮毂，一般可用手或木锤装配		t、u	过盈量依次增大，除u外，一般不推荐
	k	平均起来没有间隙的配合。适用于IT4～7级，推荐用于要求稍有过盈的定位配合，例如为了消除振动用的定位配合。一般用木锤装配		v、x	
	m	平均起来具有不大过盈的过渡配合，适用于IT4～7级。一般可用木锤装配，但在最大过盈时，要求相当的压入力		y、z	
	n	平均过盈比用m轴时稍大，很少得到间隙，适用于IT4～7级。用锤或压力机装配。通常推荐用于紧密的组件配合。H6 / n5为过盈配合			