

序号	术语	定义
1	轴	通常指工件的圆柱形外表面，也包括非圆柱形外表面（由两平行平面或切面形成的被包容面）
2	基准轴	在基轴制配合中选作基准的轴。对本标准极限与配合制，即上偏差为零的轴
3	孔	通常指工件的圆柱形内表面，也包括非圆柱形内表面（由两平行平面或切面形成的包容面）
4	基准孔	在基孔制配合中选作基准的孔。对本标准极限与配合制，即下偏差为零的孔
5	尺寸	以特定单位表示线性尺寸值的数值
6	基本尺寸	通过它应用上、下偏差可算出极限尺寸的尺寸。基本尺寸既可以是整数也可以是小数，例如16,6.25,0.5等等
7	实际尺寸	通过测量获得的某一孔、轴的尺寸
8	局部实际尺寸	某一孔或轴的任一横截面中的任一距离，即任何两相对点之间测得的尺寸
9	极限尺寸	某一孔或轴允许的尺寸的两个极端。实际尺寸应位于其中，也可达到极限尺寸
10	最大极限尺寸	孔或轴允许的最大尺寸
11	最小极限尺寸	孔或轴允许的最小尺寸
12	极限制	经标准化的公差与偏差制度
13	零线	在极限与配合图解中，表示基本尺寸的一条直线，以其为基准确定偏差和公差通常零线沿水平方向绘制，正偏差位于其上，负偏差位于其下
14	偏差	某一尺寸（实际尺寸，极限尺寸，等等）减其基本尺寸所得的代数差
15	极限偏差	上偏差和下偏差。轴的上、下偏差代号用小写字母es, ei；孔的上、下偏差代号用大写字母ES, EI表示
16	上偏差（ES, es）	最大极限尺寸减其基本尺寸所得的代数差
17	下偏差（EI, ei）	最小极限尺寸减其基本尺寸所得的代数差
18	基本偏差	在本标准极限与配合制中，确定公差带相对零线位置的那个极限偏差。它可以是上偏差或下偏差，一般为靠近零线的那个偏差
19	尺寸公差（简称公差）	最大极限尺寸减最小极限尺寸之差，或上偏差减下偏差之差。它是允许尺寸的变动量。尺寸公差是一个没有符号的绝对值
20	标准公差（IT）	本标准极限与配合制中，所规定的任一公差
21	标准公差等级	在本标准极限与配合制中，同一公差等级（例如IT7）对所有基本尺寸的一组公差被认为具有同等精确程度
22	公差带	在公差带图解中，由代表上偏差和下偏差或最大极限尺寸和最小极限尺寸的两条直线所限定的一个区域。它是由公差大小和其相对零线的位置，如基本偏差来确定
23	标准公差因子（i, I）	在本标准极限与配合射中，用以确定标准公差的基本单位，该因子是基本尺寸的函数。标准公差因子i用于基本尺寸至500mm；标准公差因子I用于基本尺寸大于500mm
24	间隙	孔的尺寸减去相配合的轴的尺寸之差为正
25	最小间隙	在间隙配合中，孔的最小极限尺寸减轴的最大极限尺寸之差
26	最大间隙	在间隙配合或过渡配合中，孔的最大极限尺寸减轴的最小极限尺寸之差
27	过盈	孔的尺寸减去相配合的轴的尺寸之差为负
28	最小过盈	在过盈配合中，孔的最大极限尺寸减轴的最小极限尺寸之差
29	最大过盈	在过盈配合或过渡配合中，孔的最小极限尺寸减轴的最大极限尺寸之差
30	配合	基本尺寸相同的，相互结合的孔和轴公差带之间的关系
31	间隙配合	具有间隙（包括最小间隙等于零）的配合。此时，孔的公差带在轴的公差带之上
32	过盈配合	具有过盈（包括最小过盈等于零）的配合。此时，孔的公差带在轴的公差带之下
33	过渡配合	可能具有间隙或过盈的配合。此时，孔的公差带与轴的公差带相互交叠
34	配合公差	组成配合的孔、轴公差之和。它是允许间隙或过盈的变动量
35	配合制	同一极限制的孔和轴组成配合的一种制度
36	基轴制配合	基本偏差为一定的轴的公差带，与不同基本偏差的孔的公差带形成各种配合的一种制度。对本标准极限与配合制，是轴的最大极限尺寸与基本尺寸相等，轴的上偏差为零的一种配合制
37	基孔制配合	基本偏差为一定的孔的公差带，与不同基本偏差的轴的公差带形成各种配合的一种制度。对本标准极限与配合制，是孔的最小极限尺寸与基本尺寸相等，孔的下偏差为零的一种配合制
38	最大实体极限（MML）	对应于孔或轴最大实体尺寸的那个极限尺寸，包括轴的最大极限尺寸和孔的最小极限尺寸。最大实体尺寸是孔或轴具有允许的材料量为最多时状态下的极限尺寸
39	最小实体极限（LML）	对应于孔或轴最小实体尺寸的那个极限尺寸，包括轴的最小极限尺寸和孔的最大极限尺寸。最小实体尺寸是孔或轴具有允许的材料量为最少时状态下的极限尺寸