

# 中国第一重型机械集团公司标准

## 滑动轴承轴套内、外径配合公差

YZB 390-89  
根据 DIN 1850 T1-85

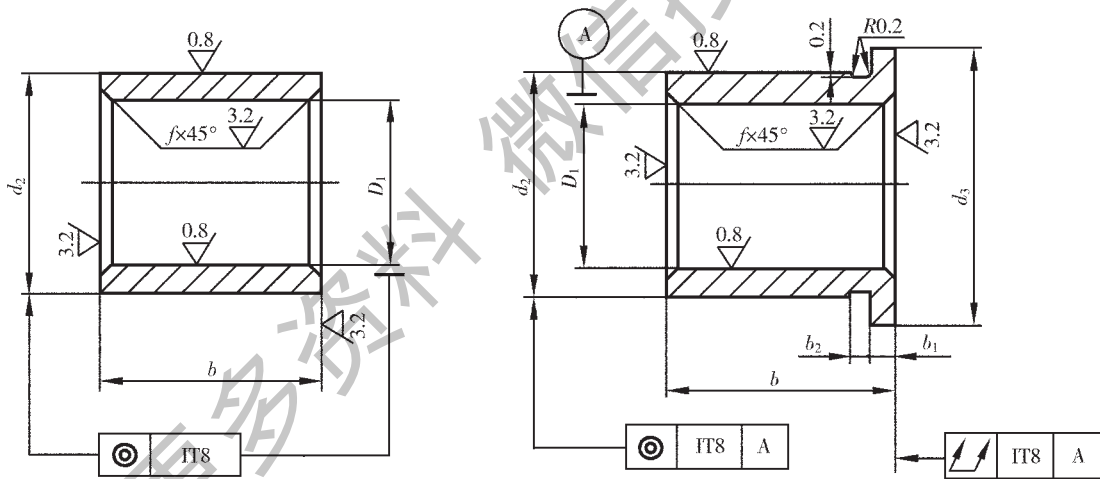
说明:

① 为了改变既费工时又降低配合精度的轴套孔加工后刮研的工艺方法, 对采用过渡配合或过盈配合的轴套应在轴套孔径加工时, 事先考虑装配后孔径缩小的因素。本标准采用放大装配前轴套孔径的公差带, 结合 YZB 389-89《滑动轴承配合间隙》的规定, 以期达到设计要求的配合。

② 本标准推荐轴承座孔与轴套外径的配合优先采用 H7/r6 配合, 此时, 两者间不需附加固定措施。只有当压入轴套有困难时, 可考虑选用过渡配合。

③ 当轴套采用 js 或 k 公差带与轴承座孔配合时, 则可不考虑放大轴套孔径的公差带措施。  
本标准适用于滑动轴承轴套的内、外径配合公差。

### 1 型式



### 2 推荐公差范围见表 1。

表 1

直 径		过 盈 配 合			过 渡 配 合	粘 接 或 动 配 合		
$D_1$	装配前	E7	E8	D9	G7	H7	H8	E9
	装配后	H7	H8	E9	H7			
相关轴公差带		(查 YZB 389-89)		h9、h11	(查 YZB 389-89)	g6、f7、e7		h9、h11
$d_2$ 的公差带		r6			m6、n6	g6		
轴承座孔公差带		H7						

### 3 标注示例：

轴套： $D_1=\varnothing 40H7\left(\begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}\right)$ 、 $d_2=\varnothing 50r6\left(\begin{smallmatrix} +0.050 \\ +0.034 \end{smallmatrix}\right)$ ，轴承座孔公差带为 H7，相关轴公差带 f7。

在零件图上标注 轴套内径  $D_1=\varnothing 40E7\left(\begin{smallmatrix} +0.075 \\ +0.050 \end{smallmatrix}\right)$

轴套外径  $d_2=\varnothing 50r6\left(\begin{smallmatrix} +0.050 \\ +0.034 \end{smallmatrix}\right)$

轴承座孔  $\varnothing 50H7\left(\begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}\right)$

相关轴径  $\varnothing 40f7\left(\begin{smallmatrix} -0.025 \\ -0.050 \end{smallmatrix}\right)$

在装配图上标注：

轴套与轴的配合  $\varnothing 40H7/f7$

轴套与轴承座孔的配合  $\varnothing 50H7/r6$

### 4 相关轴的公称尺寸极限偏差按 YZB 389-89

获取更多资料 微信搜索 蓝领星球