

表2 轴的基本偏差数值

μm

基本尺寸 mm		基本偏差数值																																
		上偏差 es												下偏差 ei																				
大于	至	所有标准公差等级												IT5 和 IT6	IT7	IT8	IT4 至 IT7	≤IT3 >IT7	所有标准公差等级															
		a	b	c	cd	d	e	ef	f	fg	g	h	js	j		k		m	n	p	r	s	t	u	v	x	y	z	za	zb	zc			
-	3	-270	-140	-60	-34	-20	-14	-10	-6	-4	-2	0	-2	-4	-6	0	0	+2	+4	+6	+10	+14		+18		+20		+26	+32	+40	+60			
3	6	-270	-140	-70	-46	-30	-20	-14	-10	-6	-4	0	-2	-4		+1	0	+4	+8	+12	+15	+19		+23		+28		+35	+42	+50	+80			
6	10	-280	-150	-80	-56	-40	-25	-18	-13	-8	-5	0	-2	-5		+1	0	+6	+10	+15	+19	+23		+28		+34		+42	+52	+67	+97			
10	14	-290	-150	-95		-50	-32		-16		-6	0	-3	-6		+1	0	+7	+12	+18	+23	+28	+33		+40		+50	+64	+90	+130				
14	18																														+39	+45		+60
18	24	-300	-160	-110		-65	-40		-20		-7	0	-4	-8		+2	0	+8	+15	+22	+28	+35		+41	+47	+54	+63	+73	+98	+136	+188			
24	30																															+48	+55	+64
30	40	-310	-170	-120		-80	-50		-25		-9	0	-5	-10		+2	0	+9	+17	+26	+34	+43		+48	+60	+68	+80	+94	+112	+148	+200	+274		
40	50	-320	-180	-130		-100	-60		-30		-10	0	-7	-12		+2	0	+11	+20	+32	+41	+53	+66	+87	+102	+122	+144	+172	+226	+300	+405			
50	65	-340	-190	-140																												+54	+70	+81
65	80	-360	-200	-150		-120	-72		-36		-12	0	-9	-15		+3	0	+13	+23	+37	+51	+71	+91	+124	+146	+178	+214	+258	+335	+445	+585			
80	100	-380	-220	-170																												+54	+79	+104
100	120	-410	-240	-180		-145	-85		-43		-14	0	-11	-18		+3	0	+15	+27	+43	+63	+92	+122	+170	+202	+248	+300	+365	+470	+620	+800			
120	140	-460	-260	-200																												+65	+92	+122
140	160	-520	-280	-210		-170	-100		-50		-15	0	-13	-21		+4	0	+17	+31	+50	+77	+122	+166	+236	+284	+350	+425	+520	+670	+880	+1150			
160	180	-580	-310	-230																												+80	+130	+180
180	200	-660	-340	-240		-190	-110		-56		-17	0	-16	-26		+4	0	+20	+34	+56	+94	+158	+218	+315	+385	+475	+580	+710	+920	+1200	+1550			
200	225	-740	-380	-260																												+98	+170	+240
225	250	-820	-420	-280		-210	-125		-62		-18	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+108	+190	+268	+390	+475	+590	+730	+900	+1150	+1500	+1900			
250	280	-920	-480	-300																												+114	+208	+294
280	315	-1050	-540	-330		-230	-135		-68		-20	0	-20	-32		+5	0	+23	+40	+68	+126	+232	+330	+490	+595	+740	+920	+1100	+1450	+1850	+2400			
315	355	-1200	-600	-360																												+132	+252	+360
355	400	-1350	-680	-400		-260	-145		-76		-22	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+150	+280	+400	+600										
400	450	-1500	-760	-440																												+155	+310	+450
450	500	-1650	-840	-480		-290	-160		-80		-24	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+175	+340	+500	+740										
500	560																															+185	+380	+560
560	630					-320	-170		-86		-26	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+210	+430	+620	+940										
630	710																															+220	+470	+680
710	800					-350	-195		-98		-28	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+250	+520	+780	+1150										
800	900																															+260	+580	+840
900	1000					-390	-220		-110		-30	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+300	+640	+960	+1450										
1000	1120																															+330	+720	+1050
1120	1250					-430	-240		-120		-32	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+370	+820	+1200	+1850										
1250	1400																															+400	+920	+1350
1400	1600					-480	-260		-130		-34	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+440	+1000	+1500	+2300										
1600	1800																															+460	+1100	+1650
1800	2000					-520	-290		-145		-38	0	-18	-28		+4	0	+21	+37	+62	+550	+1250	+1900	+2900										
2000	2240																															+580	+1400	+2100
2240	2500																																	
2500	2800																																	
2800	3150																																	

注：1 基本尺寸小于 1 mm 时，基本偏差 a 和 b 均不采用。

2 公差带 js7 至 js11，若 IT_n 值是奇数，则取偏差为 ± $\frac{IT_n - 1}{2}$ 。

