



中华人民共和国国家标准

GB/T 1803—2003
代替 GB/T 1803—1979

极限与配合 尺寸至 18 mm 孔、轴公差带

Limits and fits
Tolerance zones for holes and shafts size up to 18 mm

2003-03-05 发布

2003-11-01 实施

中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前　　言

本标准是根据 GB/T 1800.3—1998《极限与配合 基础 第3部分：标准公差和基本偏差数值表》，并结合精密机械和钟表制造业的使用特点，对 GB/T 1803—1979《公差与配合 尺寸至 18 mm 孔、轴公差带》进行修订的。

本标准规定的孔、轴公差带除包括了 GB/T 1800.4—1999《极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表》中规定的孔、轴的常用公差带外，还根据精密机械和钟表制造业的特点增加了一些孔、轴公差带，以方便使用。

本标准与 GB/T 1803—1979 相比，主要变化如下：

——孔的公差带增加了：EF4, EF10, F4, FG4, FG9, G4, G9, M9, N4, P4, R4。

——轴的公差带增加了：ef10, f10, fg9, g9, m9, n9。

——在标准的编排上作了修改。

本标准由全国产品尺寸和几何技术规范标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：机械科学研究院。

本标准主要起草人：李晓沛。

本标准所代替标准的历次版本情况为：

——GB/T 1803—1979。

极限与配合

尺寸至 18 mm 孔、轴公差带

1 范围

本标准规定了基本尺寸至 18 mm 的孔、轴公差带。

本标准主要适用于精密机械和钟表制造业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1800.1—1997 极限与配合 基础 第 1 部分:词汇(neq ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.2—1998 极限与配合 基础 第 2 部分:公差、偏差和配合的基本规定(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.3—1998 极限与配合 基础 第 3 部分:标准公差和基本偏差数值表(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表(eqv ISO 286-2:1988)

3 术语及基本规定

极限与配合的术语、符(代)号及基本规定等见 GB/T 1800.1 和 GB/T 1800.2。

4 孔的公差带

基本尺寸至 18 mm 的孔的公差带规定如下,对应的极限偏差列于表 1。

H1	JS1
H2	JS2
EF3 F3 FG3 G3 H3	JS3 K3 M3 N3 P3 R3
EF4 F4 FG4 G4 H4	JS4 K4 M4 N4 P4 R4
E5 EF5 F5 FG5 G5 H5	JS5 K5 M5 N5 P5 R5 S5
CD6 D6 E6 EF6 F6 FG6 G6 H6 J6 JS6 K6 M6 N6 P6 R6 S6 U6 V6 X6 Z6	
CD7 D7 E7 EF7 F7 FG7 G7 H7 J7 JS7 K7 M7 N7 P7 R7 S7 U7 V7 X7 Z7 ZA7 ZB7 ZC7	
B8 C8 CD8 D8 E8 EF8 F8 FG8 G8 H8 J8 JS8 K8 M8 N8 P8 R8 S8 U8 V8 X8 Z8 ZA8 ZB8 ZC8	
A9 B9 C9 CD9 D9 E9 EF9 F9 FG9 G9 H9	JS9 K9 M9 N9 P9 R9 S9 U9 X9 Z9 ZA9 ZB9 ZC9
A10 B10 C10 CD10 D10 E10 EF10	JS10 N10
A11 B11 C11 D11	JS11
A12 B12 C12	JS12
	JS13