งานสวมและ IT grade ตาม ISO 286

ความกว้างโซนพิกัดความเผื่อ IT5–IT11 และค่าเบี่ยงเบนของงานสวมระบบรูคว้านคงที่ที่ใช้บ่อย สำหรับขนาดไม่เกิน 500 มม. ทุกค่าเป็นไมโครเมตร (µm)

ความกว้างโซนพิกัดความเผื่อ IT grade (µm)

ช่วงขนาดหมายถึงมากกว่าค่าแรกจนถึงค่าหลัง เช่น 18–30 คือมากกว่า 18 มม. ถึง 30 มม.

ขนาด (มม.)	IT5	IT6	IT7	IT8	IT9	IT10	IT11
ถึง 3	4	6	10	14	25	40	60
3–6	5	8	12	18	30	48	75
6–10	6	9	15	22	36	58	90
10–18	8	11	18	27	43	70	110
18–30	9	13	21	33	52	84	130
30–50	11	16	25	39	62	100	160
50–80	13	19	30	46	74	120	190
80–120	15	22	35	54	87	140	220
120–180	18	25	40	63	100	160	250
180–250	20	29	46	72	115	185	290
250–315	23	32	52	81	130	210	320
315–400	25	36	57	89	140	230	360
400–500	27	40	63	97	155	250	400

งานสวมระบบรูคว้านคงที่ที่ใช้บ่อย (µm)

แต่ละช่อง: บรรทัดบนคือค่าเบี่ยงเบนบน/ล่างของรู บรรทัดล่างคือของเพลา

งานสวม	Ø6 รู / เพลา (µm)	Ø10 รู / เพลา (µm)	Ø25 รู / เพลา (µm)	Ø50 รู / เพลา (µm)	Ø100 รู / เพลา (µm)	ลักษณะ	การใช้งาน
H9/d9	+30/0 -30/-60	+36/0 -40/-76	+52/0 -65/-117	+62/0 -80/-142	+87/0 -120/-207	คลอน	สวมหลวม ร่องและเพลาที่เคลื่อนที่ช้า
H8/f7	+18/0 -10/-22	+22/0 -13/-28	+33/0 -20/-41	+39/0 -25/-50	+54/0 -36/-71	คลอน	สวมหมุน เพลาในบูชหล่อลื่น
H7/g6	+12/0 -4/-12	+15/0 -5/-14	+21/0 -7/-20	+25/0 -9/-25	+35/0 -12/-34	คลอน	สวมเลื่อนแม่นยำ พินนำ ชิ้นส่วนที่ต้องเลื่อนได้
H7/h6	+12/0 0/-8	+15/0 0/-9	+21/0 0/-13	+25/0 0/-16	+35/0 0/-22	คลอน	สวมพอดีแบบคลอน ประกอบด้วยมือ ตำแหน่งแม่นยำ
H7/k6	+12/0 +9/+1	+15/0 +10/+1	+21/0 +15/+2	+25/0 +18/+2	+35/0 +25/+3	กึ่งแน่น	สวมกึ่งแน่น ตอกด้วยค้อนยาง เฟืองและพูลเลย์บนเพลา
H7/n6	+12/0 +16/+8	+15/0 +19/+10	+21/0 +28/+15	+25/0 +33/+17	+35/0 +45/+23	กึ่งแน่น	สวมกึ่งแน่นค่อนไปทางแน่น ต้องใช้แรงกด
H7/p6	+12/0 +20/+12	+15/0 +24/+15	+21/0 +35/+22	+25/0 +42/+26	+35/0 +59/+37	อัด	สวมอัด ประกอบด้วยเครื่องอัด บูชในเสื้อ
H7/s6	+12/0 +27/+19	+15/0 +32/+23	+21/0 +48/+35	+25/0 +59/+43	+35/0 +93/+71	อัด	สวมอัดแน่น ประกอบด้วยการอัดร้อนหรืออัดเย็น

ตัวอย่าง Ø25 H7/g6 รู +21/0 → Ø25.000 ถึง Ø25.021 · เพลา –7/–20 → Ø24.980 ถึง Ø24.993

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์