

		H6	H7	H8	H9	適 用 部 分	機 能 上 の 分 類	適 用 例
部 品 を 相 対 的 に 動 か し 得 る	緩 合				c9	特に大きいすき間があってもよい、又はすき間が必要な動く部分。 組立てを容易にするためにすき間を大きくしてよい部分。 高温時にも適当なすき間を必要とする部分。	機能上大きいすき間が必要な部分 膨張する。位置誤差が大きい。 はめあい長さが長い。	ピストンリングとリング溝 ゆるい止めピンのはめあい
	軽 転 合				d9	大きいすき間があってもよい、あるいはすき間が必要な動く部分。	コストを低減させたい。 製作コスト 保守コスト	クランクウェイとピン軸受 (側面) 排気弁弁箱とはね受けしゅう動部 ピストンリングとリング溝
	合	e7	e8		e9	やや大きなすき間があってもよい、あるいはすき間が必要な動く部分。 やや大きなすき間で、良い潤滑が必要。 高温・高速・高負荷の軸受部 (高度の強制潤滑)。	一般の回転又はしゅう動する部分 (潤滑のよいことが要求される) 普通のはめあい部分 (分解することが多い)	排気弁弁座のはめあい クランク軸用主軸受 一般しゅう動部 ストリッパボルト (e9)
	転 合	f6	f7 f8			適当なすき間があって運動のできるはめあい (上質のはめあい)。 グリース・油潤滑の一般常温軸受部。	ほとんどガタのない精密な運動が要求 される部分。	冷却式排気弁弁箱挿入部 一般的な軸とブッシュ ガイドドリフトピン (g6) リング装置レバーとブッシュ
部 品 を 相 対 的 に 動 か し 得 な い	精 転 合	g5	g6			軽荷重の精密機器の連続回転部分。 すき間の小さい運動のできるはめあい (スピコット、位置ぎめ)。 精密なしゅう動部分。		リング装置ピンとレバー (精密) キーとキー溝 精密な制御弁棒
	滑 合	h5	h6 h7 h8	h9		潤滑剤を使用すれば手で動かせるはめあわせ (上質の位置ぎめ)。 特に精密なしゅう動部分。 重要でない静止部分。		リムとボスのはめあい ノックピン (h7) 精密な歯車装置の歯車のはめあい
	押 込	h5 h6	js6			わずかなしめしろがあってもよい取付け部分。 使用中互に動かないようにする高精度の位置ぎめ。 木・鉛ハンマで組立・分解のできる程度のはめあい。	はめあいの結合力 だけでは、力を伝 達することができ ない。	継手フランジ間のはめあい ガバナウェイとピン 歯車リムとボスのはめあい
	打 込	js5	k6			組立・分解に鉄ハンマ・ハンドブレスを使用する程度のはめあい (部品 相互間の回転防止にはキーなどが必要)。 高精度の位置ぎめ。	部品の損傷しない で分解・組立でき る。	歯車ポンプ軸受とケーシングとの固定 リーマボルト
	込	k5	m6			組立・分解については上記に同じ。 少しのすき間も許されない高精度な位置ぎめ。		リーマボルト ノックピン (m6) 油圧機器ピストンと軸の固定 継手フランジと軸とのはめあい
	軽 圧 入	m5	n6			組立・分解に相当な力を要するはめあわせ。 高精度の固定取付 (大トルクの伝動にはキーなどが必要)。		高精度はめ込み、パンチ等 (m5) 吸入弁、弁案内挿入 ダイ等 (m5)
	圧 入	n5 n6	p6			組立・分解に大きな力を要するはめあい (大トルクの伝動にはキーなど が必要)。ただし、非鉄部品どうしの場合には圧入力は軽圧入程度となる。 鉄と鉄、青銅と銅との標準的圧入固定。	小さい力ならはめ あいの結合力で伝 達できる。	ストレータダイ等 (n5) 歯車と軸との固定 (小トルク) 軸受とインナーブッシュ
	入	p5	r6			組立・分解については上に同じ。 大寸法の部品では焼ばめ、冷しばめ、強圧入となる。	部品の損傷しない で分解することは 困難。	継手と軸
	強 圧 入	s6	t6 u6 x6			相互にしつかりと固定され、組立には焼ばめ、冷しばめ、強圧入を必要 とし分解することのない永久的結合となる。軽合金の場合には圧入程度 となる。	はめあいの結合力 で相当な力を伝達 することができ る。	軸受ブッシュのはめ込み固定
	焼 ばめ	r5						吸入弁、弁座挿入 ノックピン (p6) 継手フランジと軸固定 (大トルク)
焼 ばめ							駆動歯車リムとボスとの固定 軸受ブッシュはめ込み固定	