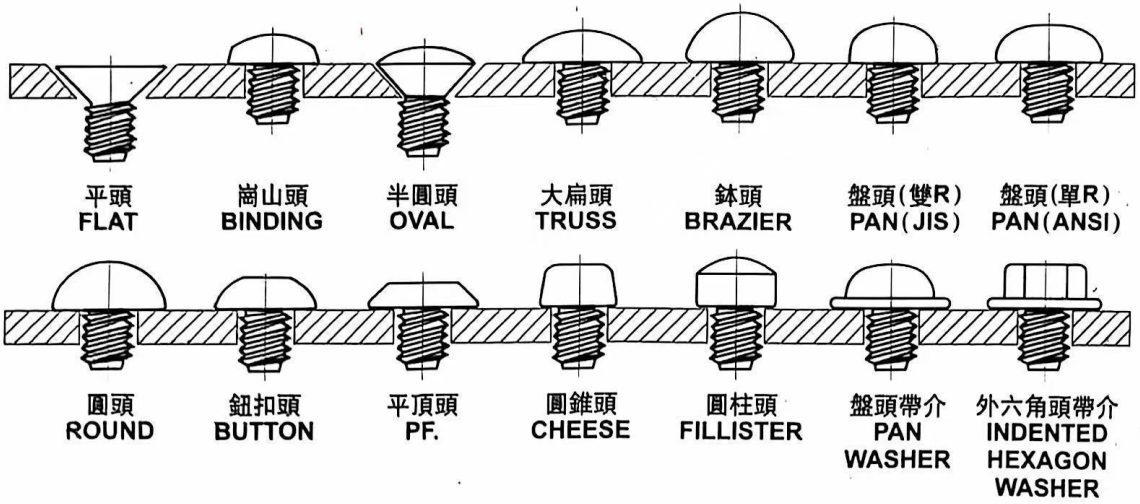
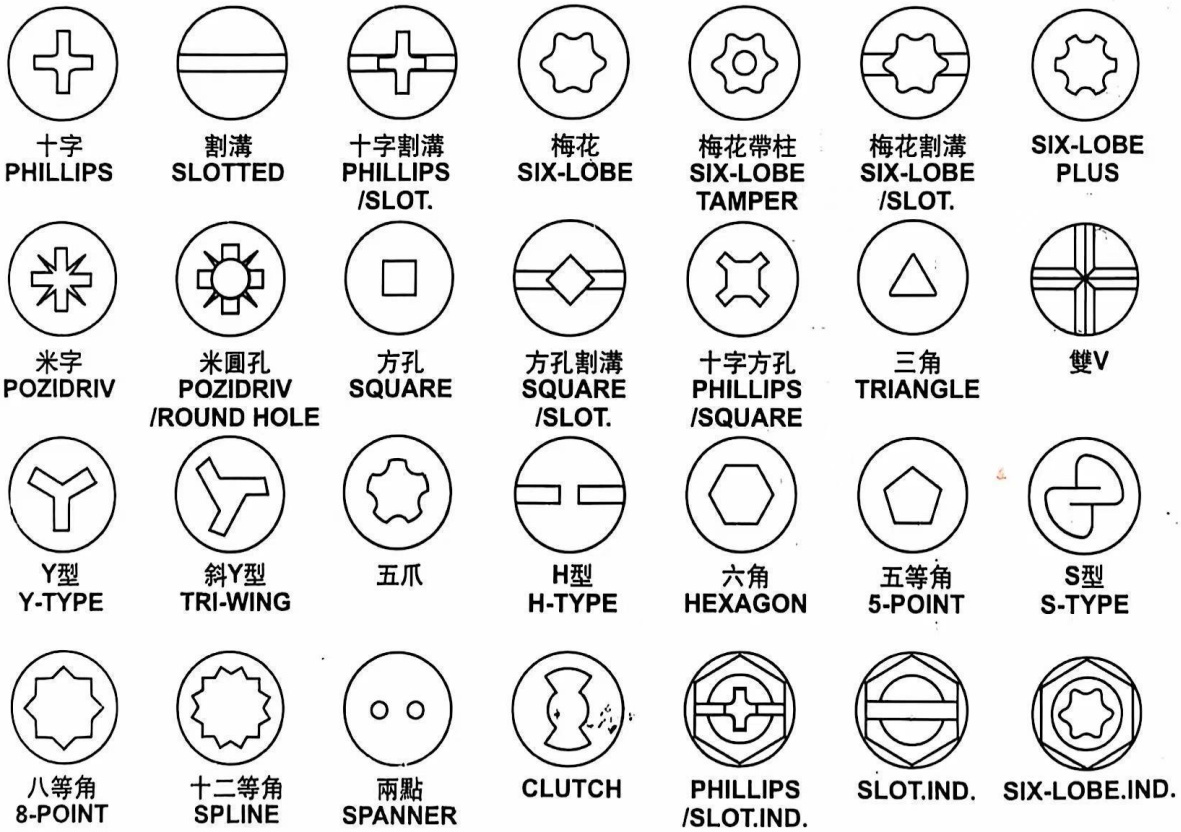
SCREW HEAD STYLES（頭型對照表）



SCREW DRIVERS（槽型對照表）



螺絲冲頭模（SCREW SECOND PUNCH）概述

一、用途:

螺絲冲頭模爲螺絲打頭機用之常規模具、用于螺絲頭型及槽型部位之成型。

二、標准:

A：常用國際標准規範

ANSI	美國國家標准協會	American National Standards Institute
JIS	日本工業標准	Japanese Industrial Standards
DIN	德國工業標准	Deutshe Industrie-Normen
ISO	國際標准化組織	International Standardination Organization
BS	英國國家標准	British Standards
GB	中國國家標准	

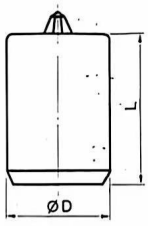
B：常用頭型（HEAD）規格

BINDING	崗山頭
BUTTON	鈕扣頭
BRAZIER	鉢頭（ V頭）
FLAT	平頭
OVAL	半圓頭
PAN	盤頭
ROUND	圓頭
TRUSS	大扁頭

C：常用槽型（DRIVER）規格

PHILLIPS	十字槽
POZIDRIV	米字槽
SLOTTED	一字槽
TRIANGLE	三角槽
SQUARE	四方槽
HEX.	六角槽
SIX-LOBE	梅花槽
TRI-WING	斜Y槽

三、冲頭模外型尺寸:



a.外徑（ØD）：Ø12、Ø14、Ø18、Ø23、Ø30mm。

b.長度（L）：25mm。 14.5mm

四、冲頭模規格稱呼說明:

J	M	P	⊕	M30	x	Ø12	TIN
① 國際標准	② 螺絲用途	③ 頭型代號	④ 槽型代號	⑤ 公稱規格		⑥ 冲頭外徑	⑦ 特殊備注

① 國際標准:

代號		標准
J	:	JIS
A	:	ANSI
D	:	DIN
I	:	ISO

② 螺絲用途:

代號		用途
M	:	MACHINE SCREW
T	:	TAPPING SCREW
W	:	WOOD SCREW

③ 頭型代號:

代號		頭型
F	:	FLAT
P	:	PAN
T	:	TRUSS
B	:	BINDING
V	:	BRAZIER
O	:	OVAL
R	:	ROUND

④ 槽型代號:

代號		槽型
⊕	:	十字槽
⊕⊖	:	十字割溝復合槽
⊛	:	米字槽
T20	:	梅花槽
S	:	單行道槽
H	:	H型槽

⑤ 公稱規格:

標准		公稱舉例
JIS	:	M20、M23、M26.....
ANSI	:	#2、#4、#6、#8.....
DIN	:	M20、M22、M29.....

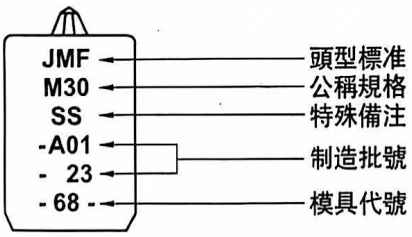
⑥ 冲頭外徑:

Ø12、Ø14、Ø18、Ø23

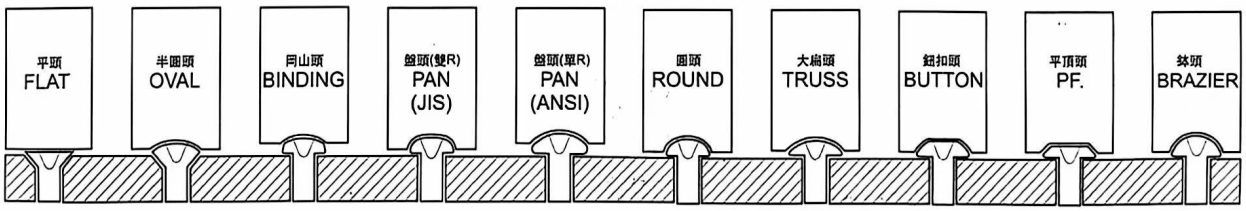
⑦ 特殊備注:

代號		含義
TIN	:	鍍氮化鈦
Q1.0	:	槽深指定
鑽0.8	:	鑽孔 Ø0.8
刻G	:	頭型上刻G
SUS	:	不銹鋼螺絲用冲頭

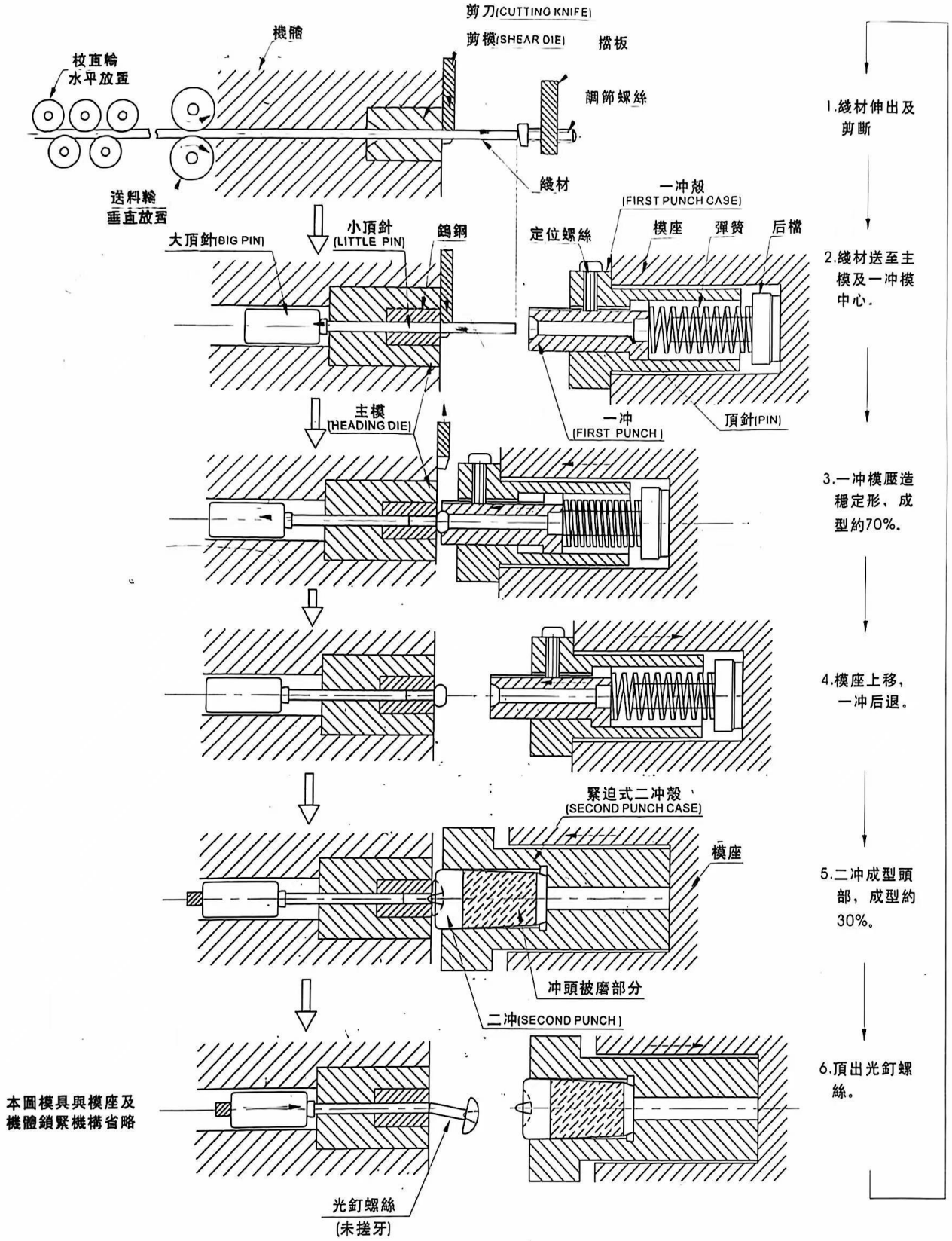
五.冲頭模刻印標記說明:



目録索引

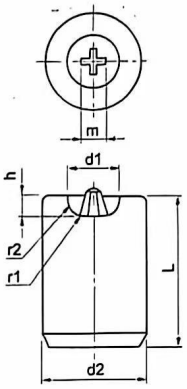


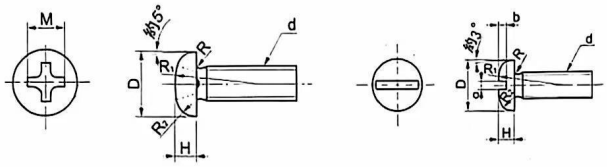
HEADER PUNCH 螺絲頭部成型過程簡圖



JMP (JIS PAN HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

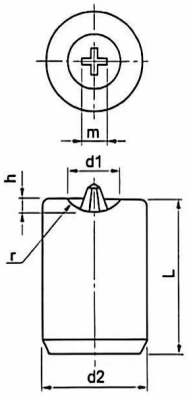
規格 (d)	D 基准寸法	D 許容差	H 基准寸法	H 許容差	R_1 約	R_2 約	a 基准寸法	a 許容差	b 基准寸法	b 許容差	R 最小	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M1	2	0 -0.3	0.65	±0.1	3	0.3	0.32	+0.1 0	0.3	±0.05	0.1				
M1.2	2.3		0.8		3.5	0.4	0.32		0.4		0.1				
M1.4	2.6	0 -0.4	0.9		3.7	0.5	0.32		0.5	±0.1	0.1				
M1.6	3		1		4	0.5	0.4	+0.15 0	0.55		0.1				
M1.7	3.2		1.1		4.2	0.6	0.4		0.6		0.1				
M2	3.5		1.3		4.5	0.7	0.6		0.7		0.1	2.2	1.01	0.60	JMP M2.0
M2.2	4		1.5		5	0.8	0.6		0.8		0.1	2.4	1.21	0.80	JMP M2.3
M2.3	4		1.5		5	0.8	0.6		0.8		0.1	2.4	1.21	0.80	JMP M2.3
M2.5	4.5		1.7		6	0.9	0.8		0.9	±0.15	0.1	2.6	1.42	1.00	JMP M2.6
M2.6	4.5		1.7		6	0.9	0.8		0.9		0.1	2.6	1.42	1.00	JMP M2.6
M3	5.5	0 -0.5	2	±0.15	7	1.1	0.8		1.1		0.1	3.5	1.43	0.86	JMP M3.0
M3.5	6		2.3		8	1.3	1		1.25	±0.2	0.1	3.8	1.73	1.15	JMP M3.5
M4	7		2.6		9	1.5	1		1.4		0.2	4.1	2.03	1.45	JMP M4.0
M4.5	8	0 -0.6	2.9		11	1.7	1		1.6	±0.25	0.2	4.5	2.43	1.84	JMP M4.5
M5	9		3.3		12	1.9	1.2	+0.2 0	1.8	±0.3	0.2	4.8	2.73	2.14	JMP M5.0
M6	10.5	0 -0.7	3.9	±0.2	14	2.3	1.2		2.1		0.25	6.2	2.86	2.26	JMP M6.0
M8	14	0 -0.8	5.2		18	3	1.6		2.8	±0.5	0.4	7.7	4.36	3.73	JMP M8.0

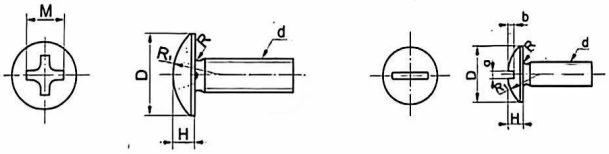


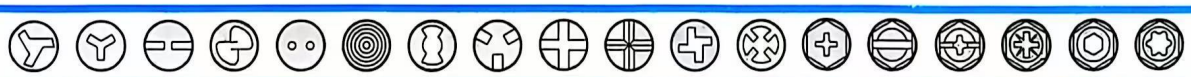


JMT (JIS TRUSS HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

規格 (d)	D 基准寸法	D 許容差	H 基准寸法	H 許容差	R_1 約	a 基准寸法	a 許容差	b 基准寸法	b 許容差	R 最小	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M2	4.5	0 -0.4	1.2	±0.1	3	0.6	+0.15 0	0.6	±0.1	0.1	2.2	1.01	0.65	JMT M2.0
M2.2	5		1.3		3.2	0.6		0.65		0.1	2.3	1.11	0.75	JMT M2.2
M2.3	5.2		1.4		3.4	0.6		0.7		0.1	2.4	1.21	0.85	JMT M2.3
M2.5	5.7		1.5		3.7	0.8		0.75		0.1	2.5	1.32	0.95	JMT M2.5
M2.6	5.9		1.6		3.9	0.8		0.8		0.1	2.6	1.42	1.05	JMT M2.6
*M3	6.9	0 -0.5	1.9	±0.15	4.6	0.8		0.95	±0.15	0.1	2.9	1.72	1.34	JMT M3.0（PH#1）
M3	6.9		1.9		4.6	0.8		0.95		0.1	3.6	1.55	1.05	JMT M3.0
M3.5	8.1		2.2		5.4	1		1.1		0.1	3.9	1.83	1.30	JMT M3.5
M4	9.4		2.5		6.1	1		1.25	±0.2	0.2	4.2	2.13	1.60	JMT M4.0
M4.5	10.6	0 -0.6	2.8		6.9	1		1.4		0.2	4.6	2.53	1.99	JMT M4.5
M5	11.8		3.1		7.7	1.2	+0.2 0	1.6	±0.25	0.2	4.9	2.83	2.29	JMT M5.0
M6	14	0 -0.7	3.7	±0.2	9.1	1.2		1.9	±0.3	0.25	6.2	2.86	2.31	JMT M6.0
M8	17.8	0 -0.8	4.8		11.7	1.6		2.4	±0.4	0.4	7.7	4.36	3.78	JMT M8.0

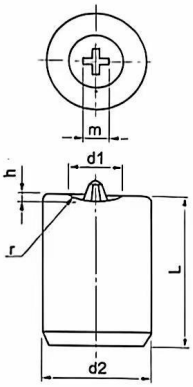


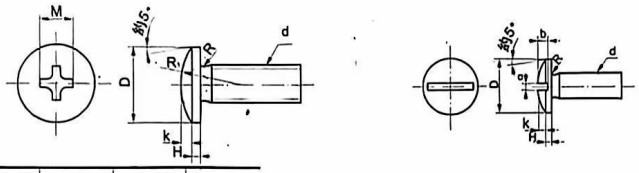




JMB (JIS BINDING HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

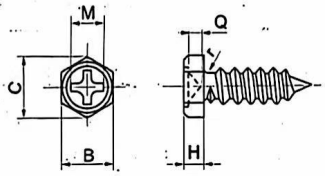
規格 (d)	D 基准寸法	D 許容差	H 約	K 基准寸法	K 許容差	H+K 基准寸法	H+K 許容差	a 基准寸法	a 許容差	b 基准寸法	b 許容差	R 最小	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M2	4.3	0 -0.4	0.85	0.35	±0.1	1.2	±0.15	0.6	+0.15 0	0.65	±0.1	0.1	2.2	1.01	0.65	JMB M2.0
M2.2	4.7		0.9	0.4		1.3		0.6		0.7		0.1	2.3	1.11	0.75	JMB M2.2
M2.3	4.9		1	0.4		1.4		0.6		0.7		0.1	2.4	1.21	0.85	JMB M2.3
M2.5	5.3		1	0.5		1.5		0.8		0.8		0.1	2.5	1.32	0.95	JMB M2.5
M2.6	5.5		1.1	0.5		1.6		0.8		0.85	±0.15	0.1	2.6	1.42	1.05	JMB M2.6
M3	6.3	0 -0.5	1.3	0.6		1.9		0.8		1		0.1	3.6	1.53	1.01	JMB M3.0
M3.5	7.3		1.5	0.7	±0.15	2.2	±0.2	1		1.15	±0.2	0.1	3.9	1.83	1.30	JMB M3.5
M4	8.3		1.7	0.8		2.5		1		1.3		0.2	4.2	2.13	1.60	JMB M4.0
M4.5	9.3	0 -0.6	1.9	0.9		2.8		1		1.5	±0.25	0.2	4.6	2.53	1.99	JMB M4.5
M5	10.3		2.1	1		3.1		1.2	+0.2 0	1.7		0.2	4.9	2.83	2.29	JMB M5.0
M6	12.4	0 -0.7	2.4	1.3		3.7		1.2		2	±0.3	0.25	6.2	2.86	2.31	JMB M6.0
M8	16.4	0 -0.8	3.1	1.7	±0.2	4.8	±0.3	1.6		2.8	±0.5	0.4	7.7	4.36	3.78	JMB M8.0

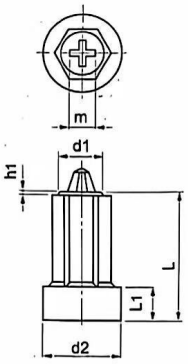




IND (JIS B1123)

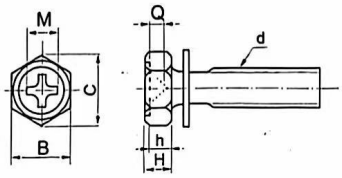
規格		3	3.5	4	4.5	5	6	8
B	基准寸法	5	5.5	7		8	10	12
	許容差	0 -0.2						0 -0.25
C	最小	5.5	6.05	7.7		8.7	10.9	13.1
H	基准寸法	1.6	2.3	2.5	2.7	3	3.5	5
	許容差	±0.1					±0.15	
r	最大	0.4		0.5		0.6	0.7	0.9
十字穴 M	最大	2.5	3.5	4	4.2	4.4	6.2	7.2
十字穴 Q	最大	1.32	1.43	1.93	2.13	2.33	2.86	3.86
十字穴 Q	最小	0.95	0.91	1.40	1.59	1.80	2.30	3.20
十字穴番號		1	2				3	
打字		IND M3	IND M3.5	IND M4	IND M4.5	IND M5	IND M6	IND M8

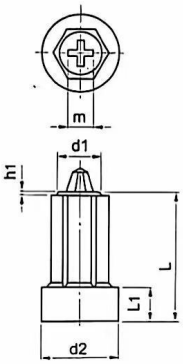


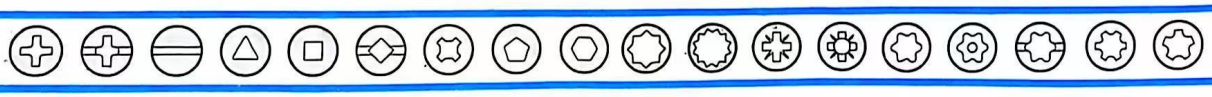


SP IND (JIS B1187)

規格		粗牙	M 4X0.7	M 5X0.8	M 6	M 8
		細牙	—	—	—	M 8X1
	H		2.8±0.1	3.5±0.15	4±0.15	5.5±0.15
	B		7 0 -0.2	8 0 -0.2	10 0 -0.2	12 0 -0.25
	C (最小)		7.74	8.87	11.05	13.25
	h (最小)		1.9	2.3	2.7	3.7
	十字穴	十字穴番號	2	2	3	3
	十字穴	M (最大)	4.0	4.8	6.2	7.2
	十字穴	Q	1.93~1.40	2.73~2.19	2.86~2.31	3.86~3.24
打字			SP IND M 4	SP IND M 5	SP IND M 6	SP IND M 8

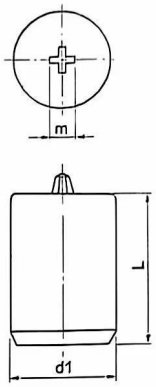


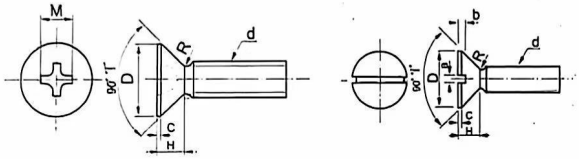




JMF (JIS FLAT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

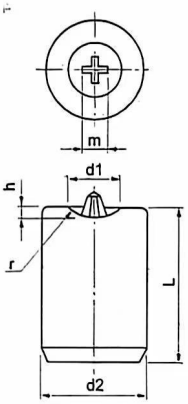
規格 (d)	D 基准值	D 許容差	H 基准值	H 許容差	c 約	a 基准值	a 許容差	b 基准值	b 許容差	R 約	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M1	2	0 -0.3	0.6	0 -0.1	0.1	0.32	+0.1 0	0.25	+0.05	0.1				
M1.2	2.4		0.7		0.1	0.32		0.3		0.12				
M1.4	2.8		0.85		0.15	0.32		0.3		0.14				
M1.6	3.2	0 -0.4	0.95		0.15	0.4	+0.15 0	0.35		0.16				
M1.7	3.4		1	0 -0.2	0.15	0.4		0.4	+0.1	0.17				
M2	4		1.2		0.2	0.6		0.5		0.2	2.2	1.01	0.65	JMF M2.0
M2.2	4.4		1.3		0.2	0.6		0.5		0.22	2.4	1.21	0.85	JMF M2.2
M2.3	4.6		1.35		0.2	0.6		0.5		0.23	2.4	1.21	0.85	JMF M2.3
M2.5	5		1.45		0.2	0.8		0.6		0.25	2.6	1.42	1.05	JMF M2.5
M2.6	5.2		1.5		0.2	0.8		0.6		0.26	2.6	1.42	1.05	JMF M2.6
M3	6	0 -0.5	1.75	0 -0.3	0.25	0.8		0.7		0.3	3.5	1.43	0.91	JMF M3.0
M3.5	7		2		0.25	1		0.8	+0.15	0.35	4.0	1.93	1.40	JMF M3.5
M4	8		2.3		0.3	1		0.9		0.4	4.4	2.33	1.79	JMF M4.0
M4.5	9	0 -0.6	2.55		0.3	1		1	±0.2	0.45	4.8	2.73	2.19	JMF M4.5
M5	10		2.8		0.3	1.2	+0.2 0	1.1		0.5	5.0	2.93	2.38	JMF M5.0
M6	12	0 -0.7	3.4	0 -0.4	0.4	1.2		1.4	±0.25	0.6	6.6	3.26	2.70	JMF M6.0
M8	16	0 -0.8	4.4		0.4	1.6		1.8	+0.3	0.8	8.3	4.96	4.36	JMF M8.0

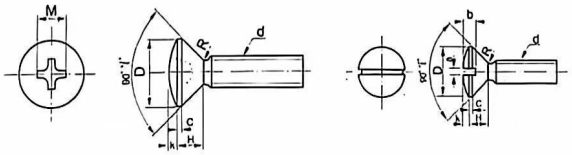


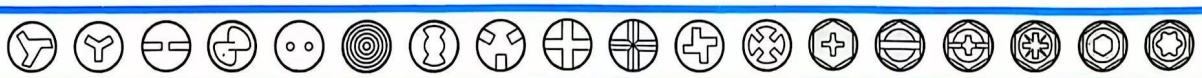


JMO (JIS OVAL HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

規格 (d)	D 基准值	D 許容差	H 基准值	H 許容差	c 約	k 約	H+k 基准值	H+k 許容差	a 基准值	a 許容差	b 基准值	b 許容差	R 約	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M1	2	0 -0.3	0.6	0 -0.1	0.1	0.2	0.8	0 -0.2	0.32	+0.1 0	0.35	±0.1	0.1				
M1.2	2.4		0.7		0.1	0.3	1	0 -0.3	0.32		0.45		0.12				
M1.4	2.8		0.85		0.15	0.3	1.15		0.32		0.5		0.14				
M1.6	3.2	0 -0.4	0.95		0.15	0.35	1.3		0.4	+0.15 0	0.55		0.16				
M1.7	3.4		1	0 -0.2	0.15	0.4	1.4		0.4		0.6		0.17				
M2	4		1.2		0.2	0.4	1.6	0 -0.4	0.6		0.7	±0.15	0.2	2.4	1.21	0.85	JMO M2.0
M2.2	4.4		1.3		0.2	0.5	1.8		0.6		0.8		0.22	2.7	1.52	1.14	JMO M2.2
M2.3	4.6		1.35		0.2	0.5	1.85		0.6		0.8		0.23	2.7	1.52	1.14	JMO M2.3
M2.5	5		1.45		0.2	0.55	2		0.8		0.9		0.25	2.9	1.72	1.34	JMO M2.5
M2.6	5.2		1.5		0.2	0.6	2.1		0.8		0.9		0.26	2.9	1.72	1.34	JMO M2.6
M3	6	0 -0.5	1.75	0 -0.3	0.25	0.7	2.45	0 -0.5	0.8		1.1	±0.2	0.3	3.7	1.63	1.11	JMO M3.0
M3.5	7		2		0.25	0.8	2.8		1		1.2		0.35	4.2	2.13	1.60	JMO M3.5
M4	8		2.3		0.3	0.9	3.2		1		1.4	±0.25	0.4	4.6	2.53	1.99	JMO M4.0
M4.5	9	0 -0.6	2.55		0.3	1	3.55		1		1.5	±0.3	0.45	5.0	2.93	2.38	JMO M4.5
M5	10		2.8		0.3	1.2	4		1.2	+0.2 0	1.7		0.5	5.2	3.13	2.58	JMO M5.0
M6	12	0 -0.7	3.4	0 -0.4	0.4	1.4	4.8	0 -0.6	1.2		2.1	+0.4	0.6	6.8	3.46	2.90	JMO M6.0
M8	16	0 -0.8	4.4		0.4	1.8	6.2		1.6		2.7	+0.5	0.8	8.5	5.16	4.56	JMO M8.0

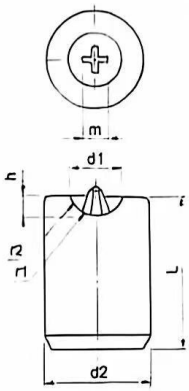


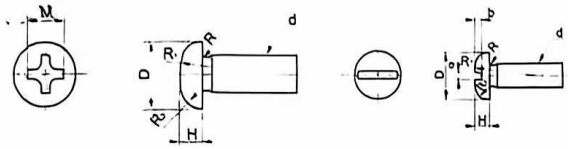




JMR (JIS ROUND HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

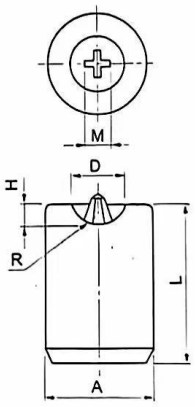
規格 (d)	D 基准尺寸	D 允许偏差	H 基准尺寸	H 允许偏差	R1 参考	R2 参考	a 基准尺寸	a 允许偏差	b 基准尺寸	b 允许偏差	R 最小	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
M1	2	0 -0.9	0.8	±0.1	1.2	0.7	0.32	+0.1 0	0.45	+0.1	0.1				
M1.2	2.3		0.9		1.4	0.8	0.32		0.5		0.1				
M1.4	2.6	0 -0.4	1		1.6	0.9	0.32		0.6		0.1				
M1.6	3		1.1		1.8	1	0.4	+0.15 0	0.65		0.1				
M1.7	3.2		1.2		1.9	1.1	0.4		0.7		0.1				
M2	3.5		1.3		2.1	1.2	0.6		0.8		0.1	2.1	0.91	0.50	JMR M2.0
M2.2	4		1.5		2.3	1.3	0.6		0.9	+0.15	0.1	2.3	1.11	0.70	JMR M2.3
M2.3	4		1.5		2.4	1.3	0.6		0.9		0.1	2.3	1.11	0.70	JMR M2.3
M2.6	4.5		1.7		2.7	1.5	0.8		1		0.1	2.5	1.32	0.90	JMR M2.6
M2.6	4.5		1.7		2.7	1.5	0.8		1		0.1	2.5	1.32	0.90	JMR M2.6
M3	5.5	0 -0.5	2	±0.15	3.3	1.8	0.8		1.2	+0.2	0.1	3.4	1.33	0.76	JMR M3.0
M3.5	6		2.3		3.6	2	1		1.4		0.1	3.7	1.63	1.06	JMR M3.5
M4	7		2.8		4.2	2.3	1		1.6	+0.25	0.2	4.0	1.93	1.35	JMR M4.0
M4.5	8	0 -0.6	3		4.8	2.7	1		1.9	+0.3	0.2	4.4	2.33	1.74	JMR M4.5
M5	9		3.4		5.4	3	1.2	+0.2 0	2.1		0.2	4.7	2.63	2.04	JMR M5.0
M6	10.5	0 -0.7	4	±0.2	6.3	3.5	1.2		2.5	+0.4	0.25	6.1	2.76	2.16	JMR M6.0
M8	14	0 -0.8	5.4		8.4	4.6	1.6		3.3	+0.5	0.4	7.6	4.26	3.63	JMR M8.0

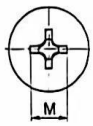


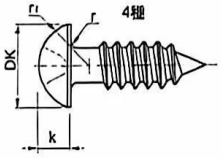


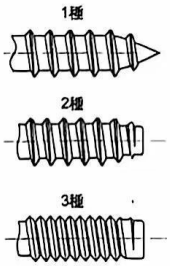
JMV <LCM> (JIS BRAZIER HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

規格 (d)	D1 基准尺寸	D1 允许偏差	K 基准尺寸	K 允许偏差	r1 参考	r Max.	a	M 参考	Q Max.	Q Min.	打字
M2	4.2	0 -0.4	1.5	±0.1	2.2	0.3	1	2.2	1.01	0.63	JMV M2.0
M2.5	5.5		2.0		2.9			2.6	1.42	1.00	JMV M2.5
M3	6.4	0 -0.5	2.45	±0.15	3.4	0.4	2	3.8	1.63	1.06	JMV M3.0
M3.5	7.4		2.6		3.9			3.9	1.73	1.16	JMV M3.5
M4	8.5		2.7		4.6	0.5		4.1	1.93	1.35	JMV M4.0
M4.5	9.5		3.05		5.1			4.5	2.33	1.74	JMV M4.5
M5	10.6	0 -0.6	3.4		5.7	0.6		4.9	2.73	2.14	JMV M5.0
M6	12.5	0 -0.7	4.1	±0.2	6.7	0.7	3	6.3	2.86	2.26	JMV M6.0



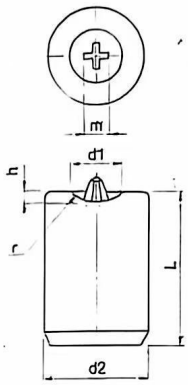


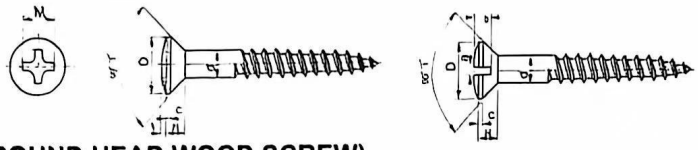




JWO (JIS OVAL HEAD WOOD SCREW)

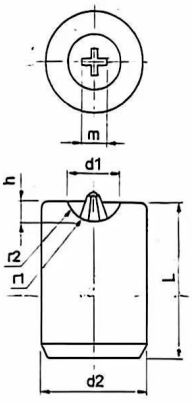
規格	d 基准尺寸	d 公差	D 基准尺寸	D 公差	H 基准尺寸	H 公差	C 约	K 约	H+K 基准尺寸	H+K 公差	a 基准尺寸	a 公差	b 基准尺寸	b 公差	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
1.6	1.6	±0.05	3.2	0 -0.4	0.95	0 -0.2	0.15	0.4	1.35	0 -0.3	0.4	+0.16 0	0.7	±0.1				
1.8	1.8		3.6		1.05		0.15	0.4	1.45		0.6		0.7					
2.1	2.1	±0.07	4.2		1.25		0.2	0.5	1.75	0 -0.4	0.6		0.9	±0.15	2.7	1.52	1.14	JWO M2.1
2.4	2.4		4.8		1.4		0.2	0.6	2		0.7		1		2.9	1.72	1.34	JWO M2.4
2.7	2.7		5.4		1.65		0.2	0.7	2.25		0.8	+0.2 0	1.1		3.1	1.92	1.54	JWO M2.7
3.1	3.1	±0.1	6.2	0 -0.5	1.8	0 -0.3	0.25	0.8	2.6	0 -0.5	0.9		1.3	±0.2	3.9	1.83	1.30	JWO M3.1
3.5	3.5		7		2		0.25	0.8	2.8		1		1.4		4.3	2.23	1.69	JWO M3.5
3.8	3.8		7.6		2.15		0.25	0.9	3.05		1		1.5	±0.25	4.6	2.53	1.99	JWO M3.8
4.1	4.1		8.2	0 -0.6	2.35		0.3	1	3.35		1.2		1.7		4.9	2.83	2.28	JWO M4.1
4.5	4.5		9		2.55		0.3	1.1	3.65		1.2		1.8	±0.3	5.3	3.23	2.68	JWO M4.5
4.8	4.8	±0.12	9.6		2.7		0.3	1.1	3.8		1.3		1.9		5.5	3.43	2.87	JWO M4.8
5.1	5.1		10.2		2.85		0.3	1.2	4.05		1.4		2		6.5	3.16	2.60	JWO M5.1
5.5	5.5		11		3.05		0.3	1.3	4.35		1.4		2.2		6.8	3.46	2.90	JWO M5.5
5.8	5.8		11.6	0 -0.7	3.2	0 -0.4	0.3	1.4	4.6	0 -0.6	1.6	+0.25 0	2.3	±0.4	7.1	3.76	3.19	JWO M5.8
6.2	6.2		12.4		3.5		0.4	1.4	4.9		1.6		2.5		7.4	4.06	3.48	JWO M6.2
6.8	6.8	±0.15	13.6		3.8		0.4	1.6	5.4		1.6		2.7	±0.5	7.9	4.56	3.97	JWO M6.8
7.5	7.5		15		4.15		0.4	1.8	5.95		1.8		3		9.2	4.85	4.31	JWO M7.5
8	8		16	0 -0.8	4.4		0.4	1.8	6.2		1.8		3.1		9.5	5.15	4.60	JWO M8.0
9.5	9.5		19		5.15		0.4	2.3	7.45		2	+0.3 0	3.7		10.5	6.15	5.58	JWO M9.5

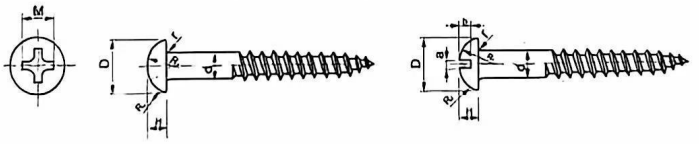


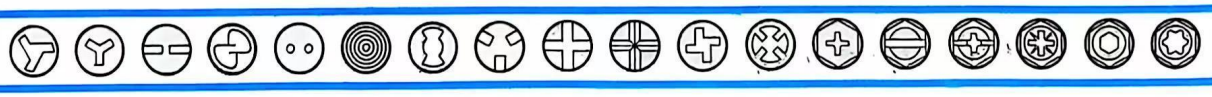


(JIS ROUND HEAD WOOD SCREW)

規格	d 基准尺寸	d 公差	D 基准尺寸	D 公差	H 基准尺寸	H 公差	R_1 约	R_2 约	a 基准尺寸	a 公差	b 基准尺寸	b 公差	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
1.6	1.6	±0.05	3	±0.2	1.3	±0.1	1.6	1.1	0.4	+0.15 0	0.8	±0.1				
1.8	1.8		3.3		1.4		1.8	1.2	0.6		0.9					
2.1	2.1	±0.07	3.9		1.6		2.3	1.4	0.6		1	±0.15	2.5	1.32	0.90	JWR M2.1
2.4	2.4		4.4		1.8		2.6	1.5	0.7		1.1		2.7	1.52	1.10	JWR M2.4
2.7	2.7		5		2	±0.15	3	1.7	0.8	+0.2 0	1.2	±0.2	2.9	1.72	1.29	JWR M2.7
3.1	3.1	±0.1	5.7	±0.25	2.3		3.4	1.9	0.9		1.4		3.7	1.63	1.06	JWR M3.1
3.5	3.5		6.5		2.5		4	2.1	1		1.6	±0.25	3.9	1.83	1.25	JWR M3.5
3.8	3.8		7		2.7		4.4	2.3	1		1.7		4.1	2.03	1.45	JWR M3.8
4.1	4.1		7.6		2.9		4.8	2.4	1.2		1.8	±0.3	4.3	2.23	1.64	JWR M4.1
4.5	4.5	±0.12	8.3	±0.3	3.1		5.2	2.6	1.2		1.9		4.5	2.43	1.84	JWR M4.5
4.8	4.8		8.9		3.3		5.7	2.8	1.3		2		4.7	2.63	2.04	JWR M4.8
5.1	5.1		9.4		3.5		6	2.9	1.4		2.2	±0.4	5.9	2.56	1.96	JWR M5.1
5.5	5.5		10.2		3.8		6.5	3.2	1.4		2.4		6.1	2.76	2.16	JWR M5.5
5.8	5.8		10.7	±0.35	4	±0.2	6.9	3.3	1.6	+0.25 0	2.5		6.3	2.96	2.36	JWR M5.8
6.2	6.2		11.5		4.2		7.4	3.5	1.6		2.6		6.6	3.26	2.65	JWR M6.2
6.8	6.8	±0.15	12.6	±0.4	4.6		8.2	3.8	1.6		2.8	±0.5	6.9	3.56	2.93	JWR M6.8
7.5	7.5		13.9		5		9.1	4.2	1.8		3.1		8.4	4.05	3.48	JWR M7.5
8	8		14.8		5.3		9.7	4.4	1.8		3.3		8.7	4.35	3.77	JWR M8.0
9.5	9.5		17.6		6.3		11.6	5.2	2	+0.3 0	3.9		9.7	5.35	4.75	JWR M9.5

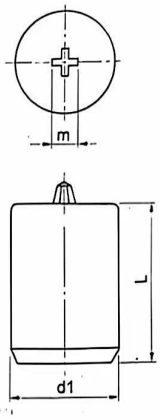


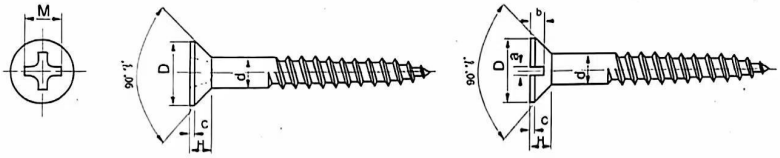




JWF (JIS FLAT HEAD WOOD SCREW)

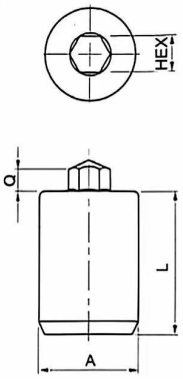
規格	d 基准寸法	d 許容差	D 基准寸法	D 許容差	H 基准寸法	H 許容差	C 約	a 基准寸法	a 許容差	b 基准寸法	b 許容差	M 最大	Q 最大	Q 最小	打字
1.6	1.6	+0.05	3.2	0 -0.4	0.95	0 -0.2	0.15	0.4	+0.15 0	0.4	+0.1				
1.8	1.8		3.6		1.05		0.15	0.6		0.5					
2.1	2.1	+0.07	4.2		1.25		0.2	0.6		0.5		2.5	1.32	0.95	JWF M2.1
2.4	2.4		4.8		1.4		0.2	0.7		0.6	±0.15	2.7	1.52	1.14	JWF M2.4
2.7	2.7		5.4		1.55		0.2	0.8	+0.2 0	0.7		2.9	1.72	1.34	JWF M2.7
3.1	3.1		6.2	0 -0.5	1.8	0 -0.3	0.25	0.9		0.8		3.8	1.73	1.20	JWF M3.1
3.5	3.5	±0.1	7		2		0.25	1		0.9	±0.2	4.2	2.13	1.60	JWF M3.5
3.8	3.8		7.6		2.15		0.25	1		0.9		4.5	2.43	1.89	JWF M3.8
4.1	4.1		8.2	-0 -0.6	2.35		0.3	1.2		1		4.8	2.73	2.19	JWF M4.1
4.5	4.5		9		2.55		0.3	1.2		1.1		5.2	3.13	2.58	JWF M4.5
4.8	4.8	±0.12	9.6		2.7		0.3	1.3		1.2	±0.25	5.4	3.33	2.77	JWF M4.8
5.1	5.1		10.2		2.85		0.3	1.4		1.2		6.4	3.06	2.50	JWF M5.1
5.5	5.5		11		3.05		0.3	1.4		1.3		6.7	3.36	2.80	JWF M5.5
5.8	5.8		11.6	0 -0.7	3.2	0 -0.4	0.3	1.6	+0.25 0	1.4		7.0	3.66	3.09	JWF M5.8
6.2	6.2		12.4		3.5		0.4	1.6		1.5	±0.3	7.3	3.96	3.39	JWF M6.2
6.8	6.8	±0.15	13.6		3.8		0.4	1.6		1.6		7.8	4.46	3.87	JWF M6.8
7.5	7.5		15		4.15		0.4	1.8		1.8	±0.35	9.0	4.65	4:11	JWF M7.5
8	8		16	0 -0.8	4.4		0.4	1.8		1.9		9.3	4.95	4.41	JWF M8.0
9.5	9.5		19		5.15		0.4	2	+0.3 0	2.2	±0.4	10.3	5.95	5.39	JWF M9.5

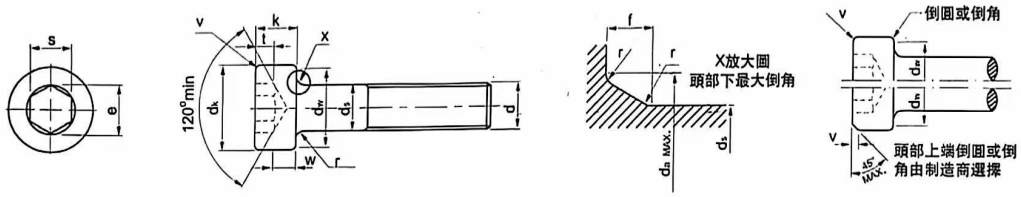


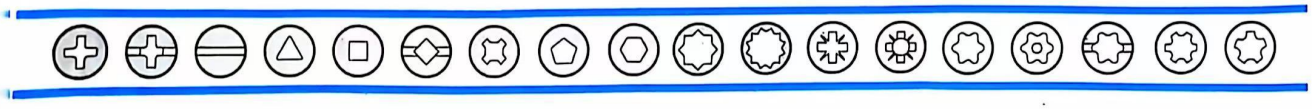


JIS (JIS B 1176:2000 HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) <eqv:ISO 4762-1997>

規格 (d)	dk 光滑頭部 Max.	dk 滾花頭部 Max.	dk Min.	k Max.	k Min.	da Max.	ds Max.	ds Min.	dw Min.	f Max.	r Min.	v Max.	s 公稱尺寸	s 12.9級 Max.	s 其它級 Max.	s Min.	e Min.	t Min.	w Min.
M1.6	3	3.14	2.86	1.6	1.46	2	1.6	1.46	2.72	0.34	0.1	0.16	1.5	1.545	1.56	1.52	1.73	0.7	0.55
M2	3.8	3.98	3.62	2	1.86	2.6	2	1.86	3.48	0.51	0.1	0.2	1.5	1.545	1.56	1.52	1.73	1	0.55
M2.5	4.5	4.68	4.32	2.5	2.36	3.1	2.5	2.36	4.18	0.51	0.1	0.25	2	2.045	2.06	2.02	2.3	1.1	0.85
M3	5.5	5.68	5.32	3	2.86	3.6	3	2.86	5.07	0.51	0.1	0.3	2.5	2.56	2.58	2.52	2.87	1.3	1.15
M4	7	7.22	6.78	4	3.82	4.7	4	3.82	6.53	0.6	0.2	0.4	3	3.071	3.08	3.02	3.44	2	1.4
M5	8.5	8.72	8.28	5	4.82	5.7	5	4.82	8.03	0.6	0.2	0.5	4	4.084	4.095	4.02	4.58	2.5	1.9
M6	10	10.22	9.78	6	5.7	6.8	6	5.82	9.38	0.68	0.25	0.6	5	5.084	5.14	5.02	5.72	3	2.3
M8	13	13.27	12.73	8	7.64	9.2	8	7.78	12.33	1.02	0.4	0.8	6	6.095	6.14	6.02	6.86	4	3.3
M10	16	16.27	15.73	10	9.64	11.2	10	9.78	15.33	1.02	0.4	1.0	8	8.115	8.175	8.025	9.15	5	4
M12	18	18.27	17.73	12	11.57	13.7	12	11.73	17.23	1.45	0.6	1.2	10	10.115	10.175	10.025	11.43	6	4.8



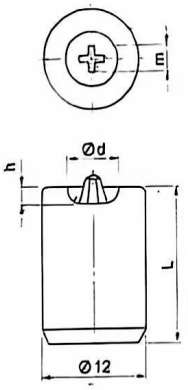




JCIS (PAN HEAD SMALL SCREW) 盤頭小螺絲

級別	公稱	D 基準寸法	D 許容差	H 基準寸法	H 許容差	Punch	M Max	M Min	Q Max	Q Min	Punch Code
1級	M1.4	2.0	+0.05 -0.10	0.5	+0.05	0	1.55	1.45	0.74	0.51	01-14P
	M1.7	2.5		0.5			1.7	1.55	0.89	0.61	01-17P
	M2.0	3.0	+0.05 -0.20	0.6	+0.08		2.0	1.85	1.21	0.91	01-20P
	M2.3	3.5		0.7			2.2	2.0	1.41	1.06	01-23P
	M2.6	4.0		0.8			2.2	2.0	1.41	1.06	01-26P
3級	M1.4	2.5	+0.05 -0.10	0.8	+0.05	0	1.65	1.5	0.84	0.56	03-14P
	M1.7	3.0		0.9			1.9	1.75	1.10	0.81	03-17P
	M2.0	3.5	+0.05 -0.20	1.0	+0.08		2.1	1.95	1.31	1.01	03-20P
	M2.3	4.0		1.1			2.2	2.0	1.41	1.06	03-23P
	M2.6	4.5		1.2			2.2	2.0	1.41	1.06	03-26P

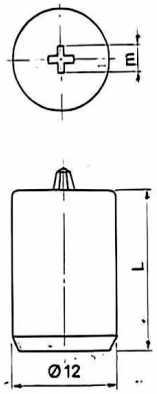
適用規格 JCIS 10-70 精密機器用十字孔式小螺絲



JCIS (FLAT HEAD SMALL SCREW) 平頭小螺絲

級別	公稱	D 基準寸法	D 許容差	Punch	M Max.	M Min.	Q Max.	Q Min.	Punch Code
1級	M1.4	2.0	+0.05 -0.10	0	1.55	1.45	0.74	0.51	01-14F
	M1.7	2.5			1.7	1.55	0.89	0.61	01-17F
	M2.0	3.0	+0.05 -0.20		2.0	1.85	1.21	0.91	01-20F
	M2.3	3.5			2.2	2.0	1.41	1.06	01-23F
	M2.6	4.0			2.2	2.0	1.41	1.06	
3級	M1.4	2.5	+0.05 -0.10	0	1.65	1.5	0.84	0.56	03-14F
	M1.7	3.0			1.9	1.75	1.10	0.81	03-17F
	M2.0	3.5	+0.05 -0.20		2.1	1.95	1.31	1.01	03-20F
	M2.3	4.0			2.2	2.0	1.41	1.06	03-23F
	M2.6	4.5			2.2	2.0	1.41	1.06	

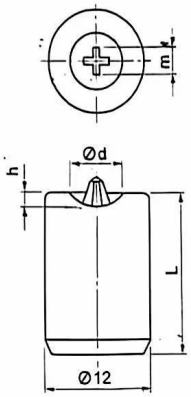
適用規格 JCIS 10-70 精密機器用十字孔式小螺絲



JCIS (OVAL HEAD SMALL SCREW) 半圓頭小螺絲

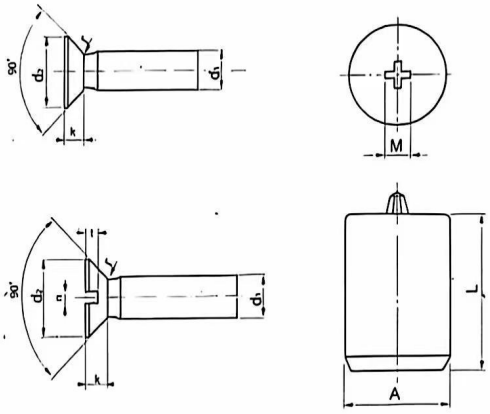
級別	公稱	D 基準寸法	D 許容差	K 約	H+K 基準寸法	H+K 許容差	Punch	M Max.	M Min.	Q Max.	Q Min.	Punch Code
1級	M1.4	2.0	+0.05 -0.10	0.2	0.6	+0.05	0	1.55	1.45	0.74	0.51	01-14O
	M1.7	2.5		0.3	0.8			1.7	1.55	0.89	0.61	01-17O
	M2.0	3.0	+0.05 -0.20	0.3	0.9	+0.1		2.0	1.85	1.21	0.91	01-20O
	M2.3	3.5		0.4	1.1			2.2	2.0	1.41	1.06	01-23O
	M2.6	4.0		0.4	1.2			2.2	2.0	1.41	1.06	01-26O
3級	M1.4	2.5	+0.05 -0.10	0.3	1.0	+0.08	0	1.65	1.5	0.84	0.56	03-14O
	M1.7	3.0		0.3	1.1			1.9	1.75	1.10	0.81	03-17O
	M2.0	3.5	+0.05 -0.20	0.4	1.3	+0.1		2.1	1.95	1.31	1.01	03-20O
	M2.3	4.0		0.4	1.4			2.2	2.0	1.41	1.06	03-23O
	M2.6	4.5		0.5	1.6			2.2	2.0	1.41	1.06	03-26O

適用規格 JCIS 10-70 精密機器用十字孔式小螺絲



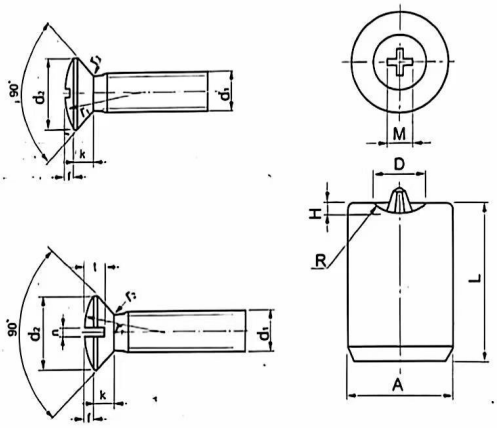
DMF (DIN FLAT HEAD MACHINE SCREW) 〈DIN 965〉

d1		M 2.5	M 3	(M 3.5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d2		4.7	5.6	6.5	7.5	9.2	11	14.5	18
	公差	+0~-0.3		+0~-0.36			+0~-0.43		
k	max.	1.5	1.65	1.93	2.2	2.5	3	4	5
r	max.	0.7	0.8	0.95	1	1.3	1.6	2	2.5
PUNCH		1		2			3	4	
m		2.7	2.9	3.9	4.4	4.6	6.6	8.7	9.6
Q	min.	1.25	1.5	1.4	1.9	2.1	2.8	3.9	4.8
	max.	1.55	1.8	1.9	2.4	2.6	3.3	4.4	5.3
n		0.6	0.8	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5
r	max.	0.25	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1
t	min.	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.2	1.6	2
	max.	0.7	0.85	1	1.1	1.3	1.6	2.1	2.6
⊕ PUNCH CODE		DMF M2.5	DMF M3.0	DMF M3.5	DMF M4.0	DMF M5.0	DMF M6.0	DMF M8.0	DMF M10.0



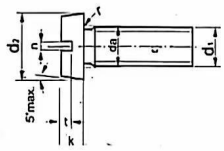
DMO (DIN OVAL HEAD MACHINE SCREW) 〈DIN 966〉

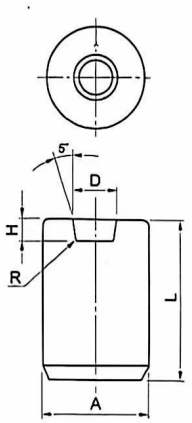
d1		M 2.5	M 3	(M 3.5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d2		4.7	5.6	6.5	7.5	9.2	11	14.5	18
	公差	+0~-0.3		+0~-0.36			+0~-0.43		
f	≈	0.6	0.75	0.9	1	1.25	1.5	2	2.5
k	max.	1.5	1.65	1.93	2.2	2.5	3	4	5
r1	≈	5	6	7	8	10	12	16	20
r2	max.	0.7	0.8	0.95	1	1.3	1.6	2	2.5
PUNCH		1		2			3	4	
m		2.7	3.1	4.2	4.5	5.3	6.8	9	10
Q	min.	1.3	1.7	1.74	2.04	2.77	3.03	4.18	5.38
	max.	1.6	2	2.24	2.54	3.27	3.53	4.68	5.88
n		0.6	0.8	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5
r2	max.	0.25	0.3	0.35	0.4	0.5	0.6	0.8	1
t	min.	1	1.2	1.4	1.6	2	2.4	3.2	4
	max.	1.2	1.45	1.7	1.9	2.3	2.8	3.7	4.6
⊕ PUNCH CODE		DMO M2.5	DMO M3.0	DMO M3.5	DMO M4.0	DMO M5.0	DMO M6.0	DMO M8.0	DMO M10.0



DMC (DIN CHEESE HEAD MACHINE SCREW) 〈DIN 84〉

d1		M 2	(M 2.3)	M 2.5	(M 2.6)	M 3	(M 3.5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d2		3.8	4.4	4.5	5	5.5	6	7	8.5	10	13	16
	公差	+0~-0.18						+0~-0.22			+0~-0.27	
k		1.3	1.5	1.6	1.7	2	2.4	2.6	3.3	3.9	5	6
	公差	+0~-0.14							+0~-0.18			
n		0.5	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5
t	min.	0.6	0.7	0.7	0.8	0.9	1.1	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4
	max.	0.8	0.9	0.9	1	1.15	1.4	1.5	1.8	2.2	2.6	3
PUNCH CODE		DMC-B M2.0	DMC-B M2.3	DMC-B M2.5	DMC-B M2.6	DMC-B M3.0	DMC-B M3.5	DMC-B M4.0	DMC-B M5.0	DMC-B M6.0	DMC-B M8.0	DMC-B M10.0

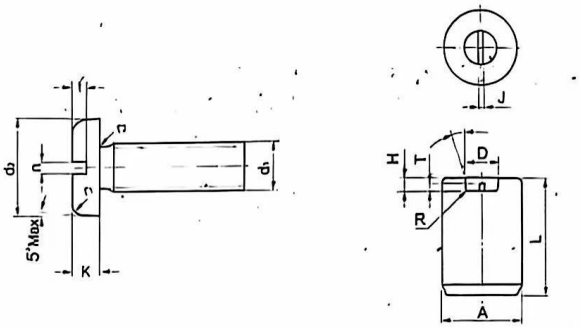




W/O SLOTTED

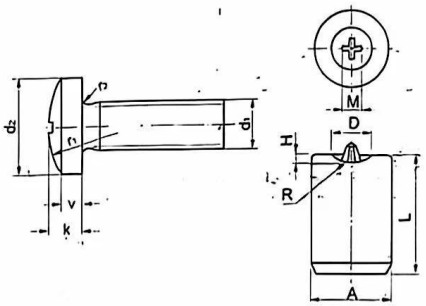
DMP (DIN PAN HEAD MACHINE SCREW) <DIN 85>

d1		M 3	(M 3.5)	M 4	M 5	M 6	(M 8)	(M 10)
d2		6	7	8	10	12	16	20
	公差	+0~-0.18	+0~-0.22			+0~-0.27		+0~-0.33
k		1.8	2.1	2.4	3	3.6	4.8	6
	公差	+0.125				+0.15		
n		0.8	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5
r1	max.	1.2	1.4	1.6	2	2.4	3.2	4
	min.	0.6	0.7	0.8	1	1.2	1.6	2
t	min.	0.7	0.8	1	1.2	1.5	1.9	2.4
	max.	0.95	1.1	1.3	1.5	1.9	2.4	3
⊖ PUNCH CODE		DMP-C M3	DMP-C M3.5	DMP-C M4	DMP-C M5	DMP-C M6	DMP-C M8	DMP-C M10



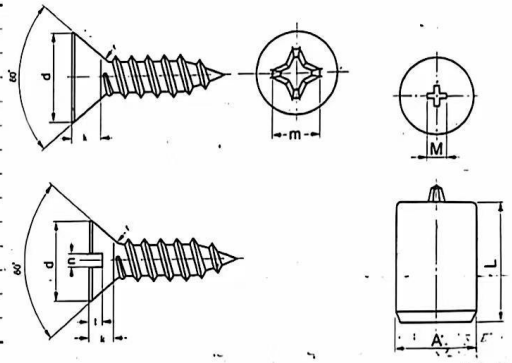
DML (DIN FILLISTER HEAD MACHINE SCREW) <DIN 7985>

d1		M 2	M 2.5	M 3	(M 3.5)	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d2		4	5	6	7	8	10	12	16	20
	公差	+0~-0.18			+0~ 0.22			+0~-0.27		+0~-0.33
k		1.6	2	2.4	2.7	3.1	3.8	4.6	6	7.5
	公差	+0.125				+0.15				±0.18
r1	≈	4	5	6	7	8	10	12	16	20
v	≈	1.1	1.3	1.6	1.9	2	2.5	3	3.7	4.8
	PUNCH	1			2			3	4	
	m	2.5	2.7	3.1	4.2	4.6	5.3	6.8	9	10.2
Q	min.	1.1	1.3	1.7	1.74	2.04	2.77	3.03	4.18	5.38
	max.	1.4	1.6	2	2.24	2.54	3.27	3.53	4.68	5.88
⊕ PUNCH CODE		DML M2	DML M2.5	DML M3	DML M3.5	DML M4	DML M5	DML M6	DML M8	DML M10



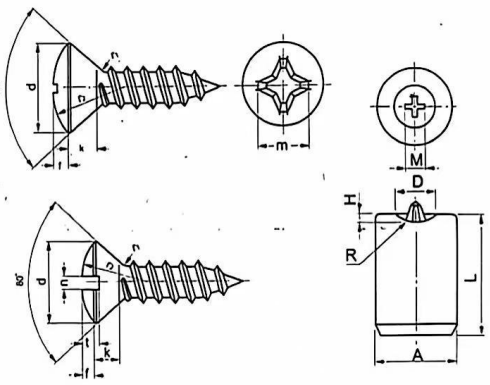
DTF (DIN FLAT HEAD TAPPING SCREW) <DIN 7982>

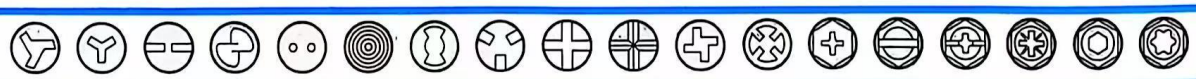
SIZE		2.2	2.9	3.5	(3.9)	4.2	4.8	(5.5)	6.3
d		4.3	5.5	6.8	7.5	8.1	9.5	10.8	12.4
k	≈	1.3	1.7	2.1	2.3	2.5	3	3.4	3.8
r	max.	0.8	1.1	1.4	1.5	1.6	1.9	2.1	2.4
PUNCH		1		2				3	
m		2.5	3	4.2	4.6	4.7	5.1	6.8	7.1
Q	min.	1.02	1.4	1.62	2.03	2.11	2.59	2.95	3.33
	max.	1.32	1.7	2.12	2.53	2.62	3.1	3.53	3.91
n		0.6	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	1.60
	公差	+0.06~+0.2				+0.06~+0.31			
r	max.	0.8	1.1	1.4	1.5	1.6	1.9	2.1	2.4
t	min.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.75	0.85	1	1.2
	max.	0.6	0.75	0.95	1.05	1.15	1.35	1.5	1.75
⊕ PUNCH CODE		DTF 2.2	DTF 2.9	DTF 3.5	DTF 3.9	DTF 4.2	DTF 4.8	DTF 5.5	DTF 6.3



DTO (DIN OVAL HEAD TAPPING SCREW) <DIN 7983>

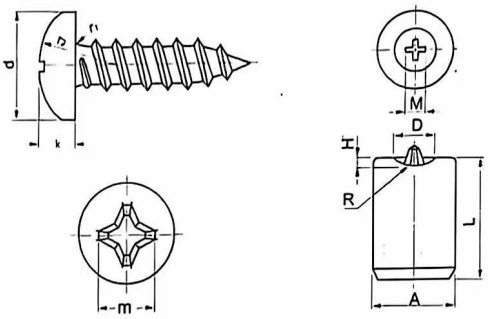
SIZE		2.2	2.9	3.5	(3.9)	4.2	4.8	(5.5)	6.3
d		4.3	5.5	6.8	7.5	8.1	9.5	10.8	12.4
f	≈	0.7	0.9	1.2	1.3	1.4	1.5	1.7	2
k	≈	1.3	1.7	2.1	2.3	2.5	3	3.4	3.8
r1	max.	0.8	1.1	1.4	1.5	1.6	1.9	2.1	2.4
r2	≈	3.8	4.6	5.4	6	6.6	8.2	9.4	11.1
PUNCH		1		2				3	
m		2.8	3.4	4.6	4.7	4.9	5.4	7	7.4
Q	min.	1.17	1.81	1.89	2.04	2.24	2.7	3.02	3.46
	max.	1.57	2.21	2.39	2.54	2.74	3.2	3.53	3.96
n		0.6	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	1.6
	公差	+0.06~+0.2				+0.06~+0.31			
t	min.	0.95	1.25	1.55	1.7	1.85	2.15	2.45	2.85
	max.	1.15	1.5	1.9	2.05	2.25	2.6	2.95	3.45
⊕ PUNCH CODE		DTO 2.2	DTO 2.9	DTO 3.5	DTO 3.9	DTO 4.2	DTO 4.8	DTO 5.5	DTO 6.3





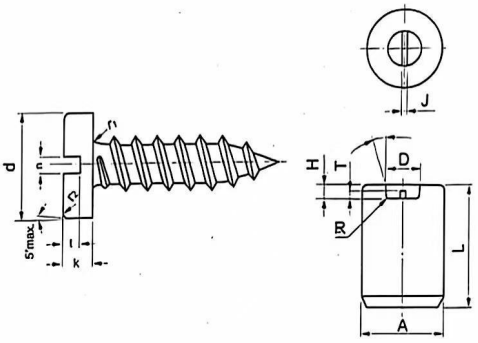
DTP (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) 〈DIN 7981〉

SIZE		2.2	2.9	3.5	(3.9)	4.2	4.8	(5.5)	6.3
d		4.2	5.6	6.9	7.5	8.2	9.5	10.8	12.5
	公差	+0~-0.3		+0~-0.36			+0~-0.43		
K	max	1.8	2.2	2.6	2.8	3.05	3.55	3.95	4.55
	min	1.55	1.95	2.35	2.55	2.75	3.25	3.65	4.25
r1	max.	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
r2	≈	3.4	4.4	5.4	5.8	6.2	7.2	8.2	9.5
PUNCH		1		2				3	
m		2.6	3	4.2	4.4	4.6	5	6.5	7.1
Q	min	0.86	1.35	1.4	1.63	1.8	2.26	2.49	3
	max.	1.32	1.8	2.03	2.26	2.46	2.87	3.15	3.66
⊕ PUNCH CODE		DTP 2.2	DTP 2.9	DTP 3.5	DTP 3.9	DTP 4.2	DTP 4.8	DTP 5.5	DTP 6.3



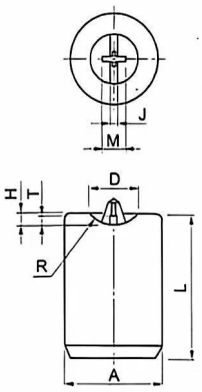
DTP (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) 〈DIN 7971〉

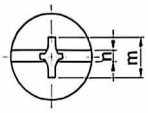
SIZE		2.2	2.9	3.5	(3.9)	4.2	4.8	(5.5)	6.3
d		4.2	5.6	6.9	7.5	8.2	9.5	10.8	12.5
	公差	+0~-0.3		+0~-0.36				+0~-0.43	
k	max.	1.35	1.75	2.1	2.25	2.45	2.8	3.2	3.65
	min.	1.15	1.5	1.85	2	2.15	2.5	2.85	3.3
n		0.6	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	1.6
	公差	+0.06~0.2				+0.06~0.31			
r1	max.	0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
r2	≈	0.9	1	1.2	1.3	1.3	1.6	2	2.2
t	min.	0.55	0.75	0.95	1.05	1.15	1.35	1.55	1.8
	max.	0.8	1	1.25	1.4	1.5	1.7	1.95	2.2
⊖ PUNCH CODE		DTP-C 2.2	DTP-C 2.9	DTP-C 3.5	DTP-C 3.9	DTP-C 4.2	DTP-C 4.8	DTP-C 5.5	DTP-C 6.3

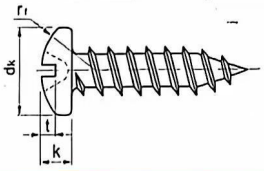


DTP <LCM> (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) 〈DIN 7981+DIN 7971〉

SIZE		ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	(ST 3.9)	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3
dk	max.	4.2	5.6	6.9	7.5	8.2	9.5	10.8	12.5
	min.	3.90	5.30	6.54	7.14	7.84	9.14	10.37	12.07
k		1.80	2.20	2.60	2.80	3.05	3.55	3.95	4.55
	許容值	1.55	1.95	2.35	2.55	2.75	3.25	3.65	4.25
r1	≈	3.4	4.4	5.4	5.8	6.2	7.2	8.2	9.5
n	max.	0.80	1.00	1.20	1.20	1.51	1.51	1.91	1.91
	min.	0.66	0.86	1.06	1.06	1.26	1.26	1.66	1.66
t	max.	0.80	1.00	1.25	1.40	1.50	1.70	1.95	2.20
	min.	0.55	0.75	0.95	1.05	1.15	1.35	1.55	1.80
Punch		1		2				3	
m		2.6	3.0	4.2	4.4	4.6	5.0	6.5	7.1
Q	max.	1.32	1.80	2.03	2.26	2.46	2.87	3.15	3.66
	min.	0.86	1.35	1.40	1.63	1.80	2.26	2.49	3.00
PUNCH CODE		DTP2.2	DTP2.9	DTP3.5	DTP3.9	DTP4.2	DTP4.8	DTP5.5	DTP6.3

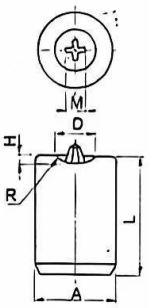


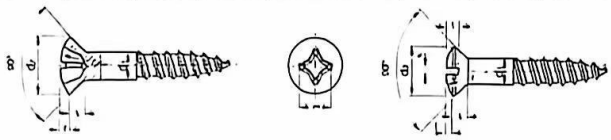




DWO (DIN OVAL HEAD WOOD SCREW) 〈DIN 7995〉

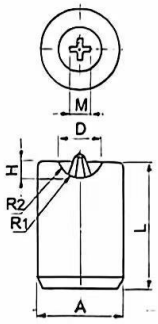
d1		(2)	2.5	3	3.5	4	4.5	5	(5.5)	6	(7)	(8)
d2		3.8	4.7	5.6	6.5	7.5	8.3	9.2	10.2	11	12.5	14.5
	公差		±0.375		±0.45				±0.55			
f	≈	0.5	0.8	0.75	0.9	1	1.1	1.25	1.4	1.5	1.75	2
k	max.	1.2	1.5	1.65	1.93	2.2	2.35	2.5	2.75	3	3.5	4
r	≈	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16
PUNCH			1		2				3			4
m			2.7	3.1	4.2	4.5	5.0	5.3	7.1	7.40	8.3	9.9
Q	min.		1.3	1.7	1.74	2.04	2.55	2.77	3.31	3.66	4.52	5.03
	max.		1.6	2.0	2.24	2.54	3.05	3.27	3.81	4.16	5.02	5.63
n		0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2
	公差		+0.20~+0.05					+0.31~+0.06				
t	min.	0.8	1	1.2	1.4	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.8	3.2
	max.	1	1.2	1.45	1.7	1.9	2.1	2.3	2.5	2.8	3.2	3.7
⊕ PUNCH CODE			DWO 2.5	DWO 3	DWO 3.5	DWO 4	DWO 4.5	DWO 5	DWO 5.5	DWO 6	DWO 7	DWO 8

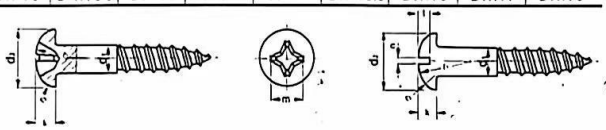




DWR (DIN ROUND HEAD WOOD SCREW) 〈DIN 7996〉

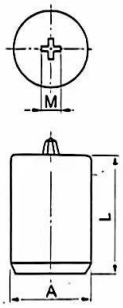
d1		(2)	2.5	3	3.5	4	4.5	5	(5.5)	6	(7)	(8)
d2		4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16
	公差		+0.375		+0.45				+0.55			
d0		2.8	3.3	3.8	4.3	5	5.5	6	6.6	7.2	8.2	10.2
	公差		+0.2				+0.24					
k		1.4	1.7	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.9	5.6
r1	≈	3.2	4	4.8	5.6	6.4	7.2	8	8.8	9.6	11.2	12.8
r2	≈	1.6	2	2.4	2.8	3.2	3.6	4	4.4	4.8	5.6	6.4
PUNCH		0	1		2				3			4
m			2.3	2.7	3.7	4.1	4.4	4.8	6.2	6.6	7.3	8.8
Q	min.		0.85	1.3	1.22	1.62	1.88	2.28	2.42	2.82	3.52	3.93
	max.		1.15	1.6	1.72	2.12	2.38	2.78	2.92	3.32	4.02	4.43
n		0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2
	公差		+0.20~+0.06					+0.31~+0.06				
t	min.	0.75	0.85	1.05	1.2	1.4	1.55	1.75	1.9	2.1	2.45	2.8
	max.	0.9	1.1	1.35	1.6	1.8	2	2.3	2.5	2.7	3.2	3.6
⊕ PUNCH CODE			DWR 2.5	DWR 3	DWR 3.5	DWR 4	DWR 4.5	DWR 5	DWR 5.5	DWR 6	DWR 7	DWR 8

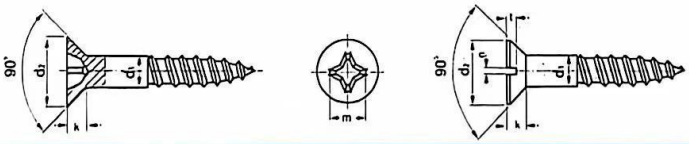


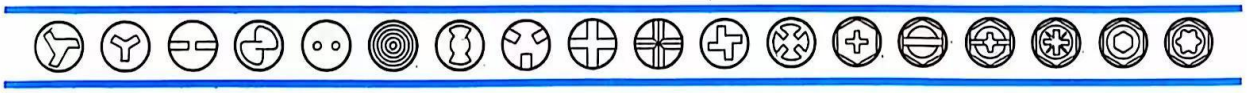


DWF (DIN FLAT HEAD WOOD SCREW) 〈DIN 7997〉

d1		(2)	2.5	3	3.5	4	4.5	5	(5.5)	6	(7)	(8)
d2		3.8	4.7	5.6	6.5	7.5	8.3	9.2	10.2	11	12.5	14.5
	公差		±0.375		±0.45				±0.55			
k	max.	1.2	1.5	1.65	1.93	2.2	2.35	2.5	2.75	3	3.5	4
PUNCH			1		2				3			4
m			2.7	2.9	3.9	4.4	4.6	4.8	6.2	6.6	6.8	8.7
Q	Min.		1.25	1.5	1.4	1.9	2.1	2.29	2.31	2.8	2.95	3.9
	Max.		1.55	1.8	1.9	2.4	2.6	2.79	2.81	3.3	3.53	4.4
n		0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2	2
	公差		+0.20~+0.06					+0.31~+0.06				
t	min.	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.1	1.2	1.4	1.6
	max.	0.6	0.7	0.85	1	1.1	1.2	1.3	1.4	1.6	1.9	2.1
⊕ PUNCH CODE		DWF 2.0	DWF 2.5	DWF 3.0	DWF 3.5	DWF 4.0	DWF 4.5	DWF 5.0	DWF 5.5	DWF 6.0	DWF 7.0	DWF 8.0

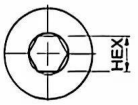


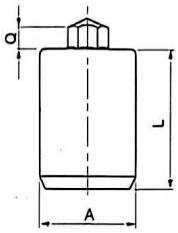


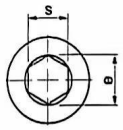


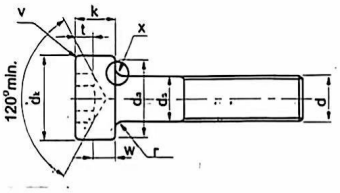
DIN912 (DIN 912 HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) 〈eqv:DIN 912-1983〉

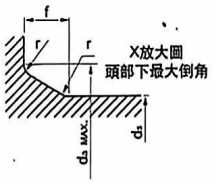
SIZE d			M 1.4	M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
P			0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75
d_k	光滑頭部	max.	2.6	3	3.8	4.5	5.5	7	8.5	10	13	16	18
	滾花頭部	max.	2.74	3.14	3.98	4.68	5.68	7.22	8.72	10.22	13.27	16.27	18.27
		min.	2.46	2.86	3.62	4.32	5.32	6.78	8.28	9.78	12.73	15.73	17.73
k		max.	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12
		min.	1.26	1.46	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.7	7.64	9.64	11.57
d_a		max.	1.8	2	2.6	3.1	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7
d_s		max.	1.4	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12
		min.	1.26	1.46	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.82	7.78	9.78	11.73
d_w		Min.	2.32	2.72	3.48	4.18	5.07	6.53	8.03	9.38	12.33	15.33	17.23
f		max.	0.34	0.34	0.51	0.51	0.51	0.6	0.6	0.68	1.02	1.02	1.87
r		min.	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6
v		max.	0.14	0.16	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2
s	公稱尺寸		1.3	1.5	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10
		max.	1.36	1.56	1.56	2.06	2.58	3.08	4.095	5.14	6.14	8.175	10.175
		min.	1.32	1.52	1.52	2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	6.02	8.025	10.025
e		min.	1.5	1.73	1.73	2.3	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43
t		min.	0.6	0.7	1	1.1	1.3	2	2.5	3	4	5	6
w		min.	0.5	0.55	0.55	0.85	1.15	1.4	1.9	2.3	3	4	4.8
PUNCH CODE			DIN912 M1.4	DIN912 M1.6	DIN912 M2.0	DIN912 M2.5	DIN912 M3.0	DIN912 M4.0	DIN912 M5.0	DIN912 M6.0	DIN912 M8.0	DIN912 M10.0	DIN912 M12.0

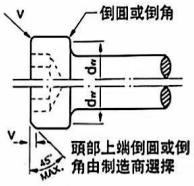






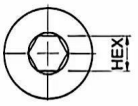


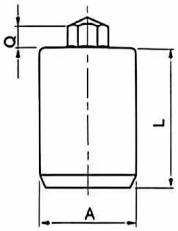


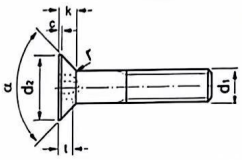


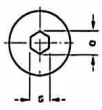
DMF(6H) (DIN FLAT HEX. RECELS SCREW) 〈DIN 7991〉

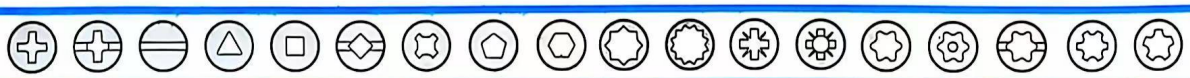
d1	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	(M 14)	M 16	(M 18)	M 20	(M 22)	M 24
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
α	90°											60°	
c	0.2	0.3	0.3	0.3	0.4	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1
d2	6	8	10	12	16	20	24	27	30	33	36	36	39
e≈	2.3	2.9	3.5	4.7	5.8	7	9.4	11.7	11.7	13.9	13.9	16.5	16.5
k	1.7	2.3	2.8	3.3	4.4	5.5	6.5	7	7.5	8	8.5	13.1	14
r	0.1	0.2	0.2	0.3	0.5	0.5	1	1	1	1	1	1	1.6
s 公稱尺寸	2	2.5	3	4	5	6	8	10	10	12	12	14	14
s min.	2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	6.02	8.025	10.025	10.025	12.032	12.032	14.032	14.032
s max.	2.10	2.60	3.10	4.12	5.14	6.14	8.175	10.175	10.175	12.212	12.212	14.212	14.212
t	1.2	1.8	2.3	2.5	3.5	4.4	4.6	4.8	5.3	5.5	5.9	8.8	10.3
PUNCH CODE	DMF(6H)M 3	DMF(6H)M 4	DMF(6H)M 5	DMF(6H)M 6	DMF(6H)M 8	DMF(6H)M 10	DMF(6H)M 12	—	—	—	—	—	—





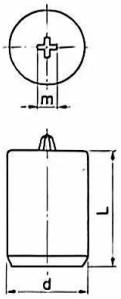


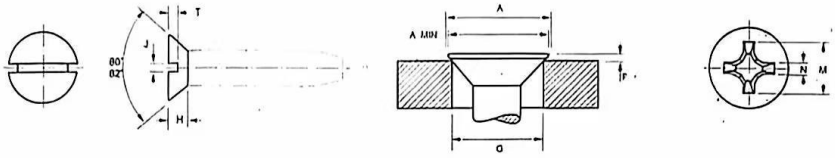




AMF (ANSI FLAT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

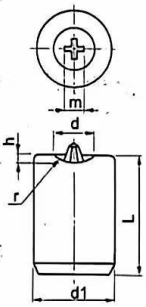
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 參考	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	冲模間隙 上限	冲模間隙 下限	皿寬	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	3.02	2.51	0.89	0.58	0.41	0.38	0.25	0.66	0.41	1.98	1.75	1.42	0	0.91	0.51	
1	1.85	3.71	3.12	1.09	0.66	0.48	0.48	0.30	0.71	0.41	2.57	1.96	1.63	0	1.12	0.71	
2	2.18	4.37	3.73	1.30	0.79	0.58	0.58	0.38	0.74	0.43	3.15	2.69	2.26	1	1.42	1.02	AMF 2#
3	2.51	5.05	4.34	1.50	0.89	0.69	0.69	0.43	0.79	0.46	3.76	2.72	2.39	1	1.55	1.14	AMF 3#
4	2.84	5.72	4.95	1.70	0.99	0.79	0.76	0.51	0.81	0.48	4.37	3.25	2.92	1	2.08	1.68	AMF 4#
5	3.18	6.40	5.59	1.90	1.09	0.89	0.86	0.56	0.86	0.51	4.98	3.91	3.58	2	1.90	1.32	AMF 5#
6	3.51	7.09	6.20	2.11	1.22	0.99	0.97	0.61	0.91	0.53	5.59	4.42	4.09	2	2.41	1.83	AMF 6#
7	3.84	7.75	6.81	2.31	1.22	0.99	1.04	0.69	0.94	0.56	6.17	4.62	4.29	2	2.62	2.03	AMF 7#
8	4.17	8.43	7.42	2.54	1.37	1.14	1.14	0.74	0.99	0.58	6.78	4.80	4.47	2	2.79	2.21	AMF 8#
10	4.83	9.78	8.64	2.95	1.52	1.27	1.35	0.86	1.07	0.64	7.95	5.18	4.85	2	3.18	2.59	AMF 10#
12	5.49	11.13	9.88	3.35	1.70	1.42	1.52	0.99	1.14	0.69	9.19	6.81	6.48	3	3.53	2.95	AMF 12#
1/4	6.35	12.88	11.48	3.89	1.90	1.63	1.78	1.17	1.27	0.74	10.77	7.19	6.86	3	3.91	3.33	AMF 1/4
5/16	7.94	16.13	14.43	4.85	2.13	1.83	2.24	1.47	1.45	0.86	13.69	9.27	8.94	4	4.98	4.42	AMF 5/16
3/8	9.53	19.35	17.40	5.84	2.39	2.06	2.69	1.78	1.65	0.99	16.59	9.98	9.65	4	5.72	5.16	AMF 3/8
7/16	11.11	20.62	18.36	5.66	2.39	2.06	2.62	1.68	1.85	1.12	17.53	10.39	10.06	4	6.12	5.56	AMF 7/16
1/2	12.70	22.23	19.68	5.66	2.69	2.31	2.62	1.65	2.06	1.24	18.77	10.77	10.44	4	6.50	5.94	AMF 1/2
Norminal Size		Max.	Min.	Ref	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	G	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H	J		T		F			M			Depth		

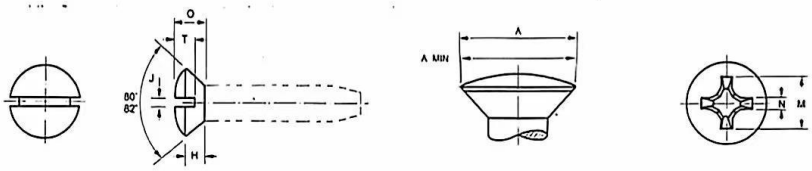




AMO (ANSI OVAL HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

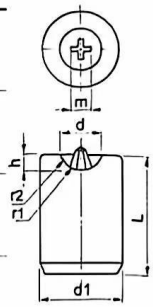
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	皿深 參考	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	3.02	2.51	0.89	1.42	1.04	0.58	0.41	0.76	0.64	1.88	1.55	0	0.97	0.51	
1	1.85	3.71	3.12	1.09	1.73	1.32	0.66	0.48	0.97	0.79	1.96	1.63	0	1.04	0.58	
2	2.18	4.37	3.73	1.30	2.03	1.60	0.79	0.58	1.14	0.94	2.84	2.51	1	1.57	1.14	AMO 2#
3	2.51	5.05	4.34	1.50	2.34	1.85	0.89	0.69	1.32	1.09	3.15	2.82	1	1.88	1.45	AMO 3#
4	2.84	5.72	4.95	1.70	2.64	2.13	0.99	0.79	1.50	1.24	3.45	3.12	1	2.21	1.78	AMO 4#
5	3.18	6.40	5.59	1.90	2.95	2.41	1.09	0.89	1.70	1.40	4.01	3.68	2	1.88	1.27	AMO 5#
6	3.51	7.09	6.20	2.11	3.25	2.67	1.22	0.99	1.88	1.52	4.52	4.19	2	2.39	1.75	AMO 6#
7	3.84	7.75	6.81	2.31	3.56	2.95	1.22	0.99	2.06	1.68	4.65	4.32	2	2.54	1.90	AMO 7#
8	4.17	8.43	7.42	2.54	3.86	3.20	1.37	1.14	2.24	1.83	4.88	4.55	2	2.74	2.13	AMO 8#
10	4.83	9.78	8.64	2.95	4.47	3.76	1.52	1.27	2.62	2.13	5.31	4.98	2	3.20	2.59	AMO 10#
12	5.49	11.13	9.88	3.35	5.08	4.29	1.70	1.42	2.97	2.44	6.86	6.53	3	3.43	2.82	AMO 12#
1/4	6.35	12.88	11.48	3.89	5.89	5.00	1.90	1.63	3.45	2.84	7.37	7.04	3	3.96	3.33	AMO 1/4
5/16	7.94	16.13	14.43	4.85	7.37	6.32	2.13	1.83	4.34	3.58	9.91	9.58	4	5.54	4.93	AMO 5/16
3/8	9.53	19.35	17.40	5.84	8.81	7.62	2.39	2.06	5.23	4.32	10.41	10.08	4	6.02	5.41	AMO 3/8
7/16	11.11	20.62	18.36	5.66	8.76	7.49	2.39	2.06	5.33	4.42	10.72	10.39	4	6.32	5.72	AMO 7/16
1/2	12.70	22.23	19.68	5.66	8.99	7.59	2.69	2.31	5.49	4.47	11.10	10.77	4	6.68	6.07	AMO 1/2
Norminal Size		Max.	Min.	Ref	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H	O		J		T		M			Depth		





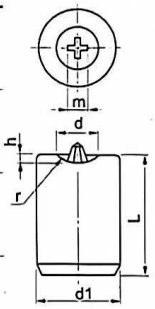
AMR (ANSI ROUND HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

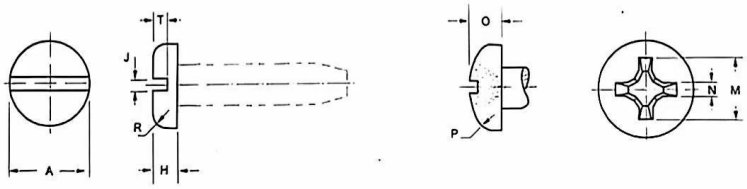
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	2.87	2.51	1.35	1.09	0.58	0.41	0.99	0.74	1.85	1.52	0	0.89	0.38	
1	1.85	3.51	3.10	1.55	1.30	0.66	0.48	1.12	0.84	2.08	1.75	0	1.14	0.66	
2	2.18	4.11	3.71	1.75	1.50	0.79	0.58	1.22	0.94	2.54	2.21	1	1.17	0.69	AMR 2#
3	2.51	4.75	4.29	1.98	1.70	0.89	0.69	1.35	1.02	2.77	2.44	1	1.40	0.89	AMR 3#
4	2.84	5.38	4.90	2.18	1.90	0.99	0.79	1.47	1.12	3.00	2.67	1	1.65	1.17	AMR 4#
5	3.18	5.99	5.51	2.41	2.11	1.09	0.89	1.60	1.19	3.91	3.58	2	1.60	0.89	AMR 5#
6	3.51	6.60	6.10	2.62	2.31	1.22	0.99	1.73	1.30	4.11	3.78	2	1.85	1.14	AMR 6#
7	3.84	7.24	6.71	2.82	2.51	1.22	0.99	1.83	1.40	4.32	3.99	2	2.06	1.40	AMR 7#
8	4.17	7.85	7.29	3.05	2.72	1.37	1.14	1.96	1.47	4.52	4.19	2	2.29	1.63	AMR 8#
10	4.83	9.12	8.48	3.48	3.12	1.52	1.27	2.21	1.65	4.95	4.62	2	2.74	2.08	AMR 10#
12	5.49	10.36	9.70	3.89	3.53	1.70	1.42	2.44	1.85	6.32	5.99	3	2.74	2.08	AMR 12#
1/4	6.35	11.99	11.25	4.44	4.06	1.90	1.63	2.77	2.08	6.81	6.48	3	3.30	2.64	AMR 1/4
5/16	7.94	14.99	14.15	5.49	5.03	2.13	1.83	3.35	2.51	7.82	7.49	3	4.32	3.66	AMR 5/16
3/8	9.53	17.98	17.02	6.50	6.02	2.39	2.06	3.94	2.97	9.83	9.50	4	5.28	4.62	AMR 3/8
7/16	11.11	19.05	17.96	8.33	7.80	2.39	2.06	4.98	3.76	10.21	9.88	4	5.61	4.98	AMR 7/16
1/2	12.70	20.65	19.46	9.02	8.43	2.69	2.31	5.36	4.04	10.57	10.24	4	5.99	5.36	AMR 1/2
Norminal Size		Max.	Min.	Max.	Min	Max	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H		J		T		M			Depth		



AMP (ANSI PAN HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

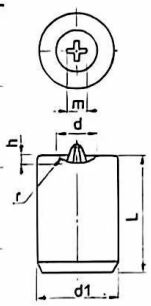
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	R	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字頭深 上限	十字頭深 下限	十字R	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	2.95	2.64	0.99	0.79	0.51	0.58	0.41	0.56	0.36	1.12	0.91	0.13	1.70	1.37	0	0.81	0.36	
1	1.85	3.61	3.30	1.17	0.97	0.64	0.66	0.48	0.69	0.46	1.35	1.12	0.13	1.88	1.55	0	1.02	0.56	
2	2.18	4.24	3.94	1.35	1.14	0.89	0.79	0.58	0.79	0.56	1.57	1.35	0.25	2.64	2.31	1	1.32	0.86	AMP 2#
3	2.51	4.90	4.57	1.52	1.30	0.94	0.89	0.69	0.91	0.66	1.80	1.57	0.25	2.84	2.51	1	1.55	1.09	AMP 3#
4	2.84	5.56	5.21	1.73	1.47	1.07	0.99	0.79	1.02	0.76	2.03	1.78	0.25	3.10	2.77	1	1.80	1.35	AMP 4#
5	3.18	6.22	5.87	1.90	1.65	1.12	1.09	0.89	1.14	0.86	2.26	2.01	0.38	4.01	3.68	2	1.83	1.17	AMP 5#
6	3.51	6.86	6.50	2.08	1.83	1.17	1.22	0.99	1.27	0.94	2.46	2.21	0.38	4.22	3.89	2	2.03	1.40	AMP 6#
7	3.84	7.52	7.14	2.26	2.01	1.24	1.22	0.99	1.37	1.04	2.69	2.44	0.38	4.47	4.14	2	2.26	1.63	AMP 7#
8	4.17	8.18	7.77	2.44	2.16	1.32	1.37	1.14	1.47	1.14	2.92	2.67	0.38	4.62	4.29	2	2.46	1.80	AMP 8#
10	4.83	9.47	9.07	2.79	2.51	1.55	1.52	1.27	1.73	1.35	3.38	3.10	0.51	5.05	4.72	2	2.87	2.26	AMP 10#
12	5.49	10.80	10.34	3.18	2.84	1.98	1.70	1.42	1.96	1.55	3.84	3.53	0.64	6.58	6.25	3	3.15	2.49	AMP 12#
1/4	6.35	12.50	12.01	3.66	3.30	2.21	1.90	1.63	2.21	1.78	4.44	4.11	0.89	7.14	6.81	3	3.66	3.00	AMP 1/4
5/16	7.94	15.62	15.09	4.52	4.11	2.51	2.13	1.83	2.69	2.16	5.54	5.16	1.02	8.89	8.56	4	4.39	3.78	AMP 5/16
3/8	9.53	18.80	18.19	5.38	4.95	3.63	2.39	2.06	3.15	2.54	6.63	6.20	1.02	9.88	9.55	4	5.41	4.83	AMP 3/8
7/16	11.11	21.92	21.26	6.27	5.79	3.89	2.39	2.06	3.61	2.95	7.75	7.21	1.27	10.49	10.16	4	6.07	5.44	AMP 7/16
1/2	12.70	25.07	24.33	7.14	6.60	4.44	2.69	2.31	4.09	3.33	8.84	8.25	1.40	11.05	10.72	4	6.60	5.97	AMP 1/2
Norminal Size		Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	P	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H			J		T		O			M			Depth		

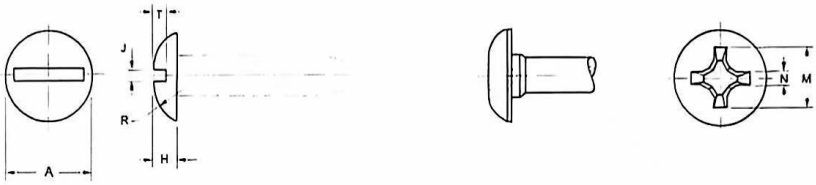




AMT (ANSI TRUSS HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

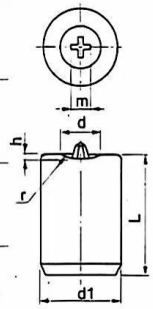
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	R	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	3.33	3.02	0.94	0.74	2.21	0.58	0.41	0.56	0.36	1.60	1.27	0	0.76	0.30	AMT
1	1.85	4.17	3.78	1.14	0.94	2.72	0.66	0.48	0.69	0.46	1.80	1.47	0	0.97	0.51	AMT
2	2.18	4.93	4.57	1.35	1.12	3.28	0.79	0.58	0.79	0.56	2.64	2.31	1	1.32	0.86	AMT 2#
3	2.51	5.74	5.36	1.55	1.30	3.84	0.89	0.69	0.91	0.66	2.79	2.46	1	1.50	1.07	AMT 3#
4	2.84	6.53	6.12	1.75	1.50	4.29	0.99	0.79	1.02	0.76	2.84	2.51	1	1.57	1.12	AMT 4#
5	3.18	7.34	6.91	1.98	1.69	4.85	1.09	0.89	1.14	0.86	3.25	2.92	1	1.98	1.52	AMT 5#
6	3.51	8.15	7.70	2.18	1.88	5.36	1.22	0.99	1.27	0.94	4.01	3.68	2	1.85	1.22	AMT 6#
7	3.84	8.94	8.46	2.39	2.06	5.87	1.22	0.99	1.37	1.04	4.19	3.86	2	2.03	1.40	AMT 7#
8	4.17	9.75	9.25	2.59	2.24	6.45	1.37	1.14	1.47	1.14	4.39	4.06	2	2.24	1.60	AMT 8#
10	4.83	11.38	10.80	3.00	2.62	7.19	1.52	1.27	1.73	1.35	4.78	4.44	2	2.64	2.01	AMT 10#
12	5.49	12.98	12.37	3.40	3.00	8.53	1.70	1.42	1.96	1.55	6.30	5.97	3	2.82	2.18	AMT 12#
1/4	6.35	14.55	13.87	3.81	3.38	9.53	1.90	1.83	2.21	1.78	6.68	6.36	3	3.20	2.57	AMT 1/4
5/16	7.94	17.73	16.92	4.65	4.11	11.61	2.13	1.83	2.69	2.16	8.94	8.61	4	4.39	3.76	AMT 5/16
3/8	9.53	20.90	19.99	5.46	4.85	13.67	2.39	2.06	3.15	2.54	9.73	9.40	4	5.23	4.62	AMT 3/8
7/16	11.11	24.08	23.04	6.30	5.61	15.72	2.39	2.06	3.61	2.95	10.62	10.19	4	6.02	5.38	AMT 7/16
1/2	12.70	27.25	26.11	7.11	6.35	17.81	2.69	2.31	4.09	3.33	11.28	10.95	4	6.81	6.17	AMT 1/2
Norminal Size		Max. / Min.		Max. / Min.		R	Max. / Min.		Max. / Min.		Max. / Min.		#	Max. / Min.		打字
		A		H			J		T		M			Depth		

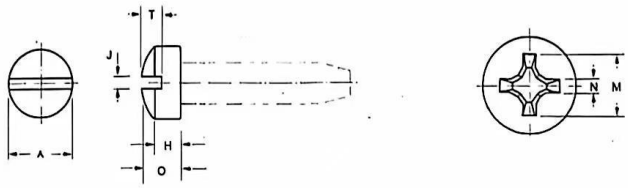




AML (ANSI FILLISTER HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

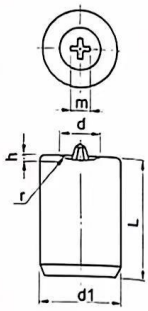
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	H 上限	H 下限	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	2.44	2.11	1.09	0.97	1.40	1.19	0.58	0.41	0.64	0.38	1.70	1.37	0	0.81	0.36	
1	1.85	3.00	2.64	1.35	1.14	1.68	1.47	0.66	0.48	0.79	0.51	1.88	1.55	0	1.02	0.56	
2	2.18	3.56	3.15	1.57	1.35	2.11	1.68	0.79	0.58	0.94	0.64	2.64	2.31	1	1.32	0.86	AML 2#
3	2.51	4.09	3.68	1.78	1.55	2.41	1.96	0.89	0.69	1.09	0.76	2.84	2.51	1	1.55	1.09	AML 3#
4	2.84	4.65	4.22	2.01	1.75	2.72	2.24	0.99	0.79	1.22	0.89	3.10	2.77	1	1.80	1.35	AML 4#
5	3.18	5.21	4.75	2.24	1.98	3.05	2.54	1.09	0.89	1.37	1.02	3.63	3.30	1	1.42	0.79	AML 5#
6	3.51	5.74	5.28	2.44	2.18	3.35	2.82	1.22	0.99	1.52	1.14	4.22	3.89	2	2.03	1.40	AML 6#
7	3.84	6.30	5.82	2.67	2.39	3.66	3.10	1.22	0.99	1.65	1.24	4.47	4.14	2	2.26	1.63	AML 7#
8	4.17	6.86	6.35	2.87	2.59	3.96	3.38	1.37	1.14	1.80	1.37	4.62	4.29	2	2.46	1.80	AML 8#
10	4.83	7.95	7.42	3.30	3.00	4.57	3.96	1.52	1.27	2.11	1.63	5.05	4.72	2	2.87	2.26	AML 10#
12	5.49	9.07	8.48	3.76	3.40	5.21	4.52	1.70	1.42	2.39	1.88	6.58	6.25	3	3.15	2.49	AML 12#
1/4	6.35	10.52	9.88	4.32	3.94	6.02	5.26	1.90	1.63	2.77	2.21	7.14	6.81	3	3.66	3.00	AML 1/4
5/16	7.94	13.16	12.45	5.36	4.93	7.49	6.65	2.13	1.83	3.48	2.79	8.18	7.85	3	4.72	4.06	AML 5/16
3/8	9.53	15.80	14.99	6.43	5.92	9.02	8.00	2.39	2.06	4.17	3.38	9.88	9.55	4	5.41	4.83	AML 3/8
7/16	11.11	15.88	14.96	6.73	6.15	9.35	8.15	2.39	2.06	4.32	3.43	10.49	10.16	4	6.07	5.44	AML 7/16
1/2	12.70	19.05	18.03	7.54	6.93	10.46	9.19	2.69	2.31	4.83	3.84	11.05	10.72	4	6.60	5.97	AML 1/2
Norminal Size		Max. / Min.		Max. / Min.		Max. / Min.		Max. / Min.		Max. / Min.		Max. / Min.		#	Max. / Min.		打字
		A		H		O		J		T		M			Depth		

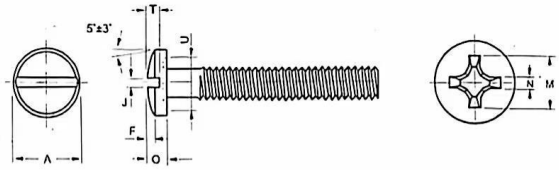




AMB (ANSI BINDING HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

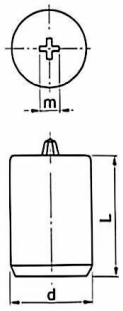
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	R深 上限	R深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	R寬 上限	R寬 下限	X 上限	X 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0000	0.53	1.17	1.02	0.36	0.23	0.15	0.08	0.20	0.10	0.23	0.13	—	—	—	—	—	—	-	—	—	
000	0.86	1.85	1.70	0.53	0.38	0.20	0.13	0.30	0.15	0.33	0.23	—	—	—	—	—	—	-	—	—	
00	1.19	2.49	2.29	0.71	0.58	0.28	0.18	0.43	0.25	0.46	0.30	—	—	—	—	—	—	-	—	—	
0	1.52	3.20	3.02	0.81	0.66	0.30	0.20	0.58	0.41	0.46	0.23	2.49	2.18	0.18	0.05	1.70	1.37	0	0.84	0.41	
1	1.85	3.89	3.68	1.04	0.89	0.38	0.28	0.66	0.48	0.61	0.36	3.05	2.67	0.20	0.08	1.88	1.55	0	1.02	0.58	
2	2.18	4.60	4.34	1.29	1.09	0.46	0.33	0.79	0.58	0.76	0.51	3.58	3.15	0.25	0.13	2.54	2.21	1	1.30	0.86	AMB 2#
3	2.61	5.28	5.00	1.50	1.32	0.56	0.41	0.89	0.69	0.91	0.64	4.11	3.63	0.28	0.15	2.79	2.46	1	1.55	1.12	AMB 3#
4	2.84	5.97	5.66	1.73	1.55	0.64	0.46	0.99	0.79	1.07	0.76	4.67	4.09	0.30	0.18	3.00	2.67	1	1.78	1.32	AMB 4#
5	3.18	6.68	6.32	1.98	1.75	0.74	0.53	1.09	0.89	1.22	0.89	5.21	4.57	0.36	0.23	3.76	3.43	2	1.63	1.02	AMB 5#
6	3.51	7.37	6.99	2.21	1.98	0.81	0.61	1.22	0.99	1.35	1.02	5.74	5.05	0.38	0.25	4.06	3.73	2	1.96	1.35	AMB 6#
8	4.17	8.74	8.28	2.67	2.41	0.99	0.74	1.37	1.14	1.65	1.27	6.83	5.99	0.43	0.30	4.72	4.39	2	2.62	2.01	AMB 8#
10	4.83	10.13	9.60	3.12	2.84	1.14	0.86	1.52	1.27	1.96	1.52	7.92	6.96	0.51	0.38	5.21	4.88	2	3.12	2.49	AMB 10#
12	5.49	11.53	10.92	3.58	3.30	1.32	0.99	1.70	1.42	2.26	1.78	8.99	7.90	0.58	0.46	6.78	6.45	3	3.40	2.77	AMB 12#
1/4	6.35	13.34	12.65	4.19	3.86	1.55	1.17	1.90	1.63	2.67	2.13	10.41	9.14	0.66	0.53	7.14	6.81	3	3.73	3.12	AMB 1/4
5/16	7.94	16.66	15.80	5.31	4.93	1.96	1.50	2.13	1.83	3.40	2.74	13.03	11.43	0.81	0.69	8.89	8.56	4	4.44	3.86	AMB 5/16
3/8	9.53	20.02	18.95	6.43	5.97	2.39	1.80	2.39	2.06	4.14	3.35	15.62	13.72	0.99	0.86	10.16	9.83	4	5.77	5.16	AMB 3/8
Norminal Size		Max. / Min. A		Max. / Min. O		Max. / Min. F		Max. / Min. J		Max. / Min. T		Max. / Min. U		Max. / Min. X		Max. / Min. M		#	Max. / Min. Depth		打字

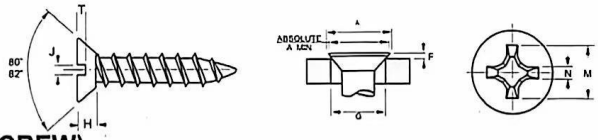




ATF (ANSI FLAT HEAD TAPPING SCREW)

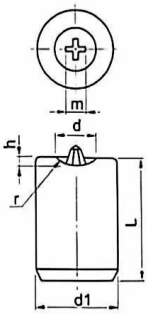
規格	頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭部外徑 Abs.	皿寬	F 上限	F 下限	頭深	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
14	12.47	11.71	11.10	10.41	1.24	0.74	3.76	1.90	1.63	1.73	1.12	7.19	6.86	3	3.91	3.33	ATF 14#
16	13.82	13.00	12.32	11.61	1.32	0.79	4.17	1.90	1.63	1.90	1.24	7.70	7.37	3	4.42	3.84	ATF 16#
18	15.16	14.30	13.56	12.83	1.40	0.84	4.57	2.13	1.83	2.11	1.37	9.27	8.94	4	4.98	4.42	ATF 18#
20	16.51	15.60	14.78	14.05	1.47	0.89	4.98	2.13	1.83	2.29	1.50	9.60	9.27	4	5.33	4.78	ATF 20#
24	19.20	18.19	17.25	16.46	1.65	0.99	5.79	2.39	2.06	2.67	1.75	9.98	9.65	4	5.72	5.16	ATF 24#
Norminal Size	Max. / Min. / Abs. A			G	Max. / Min. F		H	Max. / Min. J		Max. / Min. T		Max. / Min. M		#	Max. / Min. Depth		打字

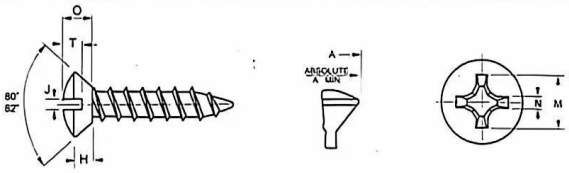


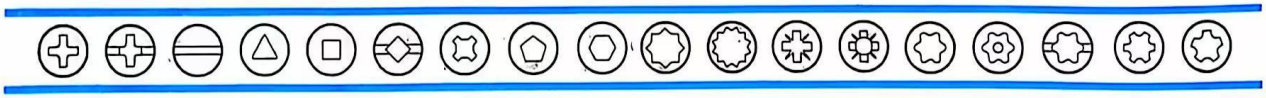


ATAO (ANSI OVAL HEAD TAPPING SCREW)

規格	頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭部外徑 Abs.	皿深	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
14	12.47	11.71	11.10	3.76	5.69	4.83	1.90	1.63	3.35	2.74	7.32	6.99	3	3.76	3.12	ATAO 14#
16	13.82	13.00	12.32	4.17	6.30	5.38	1.90	1.63	3.71	3.05	8.43	8.10	3	5.00	4.37	ATAO 16#
18	15.16	14.30	13.56	4.57	6.91	5.92	2.13	1.83	4.06	3.35	9.68	9.35	4	5.23	4.62	ATAO 18#
20	16.51	15.60	14.78	4.98	7.52	6.45	2.13	1.83	4.44	3.66	10.16	9.83	4	5.72	5.11	ATAO 20#
24	19.20	18.19	17.25	5.79	8.74	7.54	2.39	2.06	5.18	4.27	11.07	10.74	4	6.65	6.05	ATAO 24#
Norminal Size	Max. / Min. / Abs. A			H	Max. / Min. O		Max. / Min. J		Max. / Min. T		Max. / Min. M		#	Max. / Min. Depth		打字

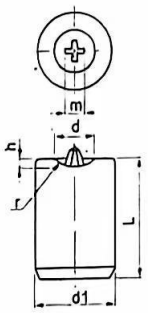


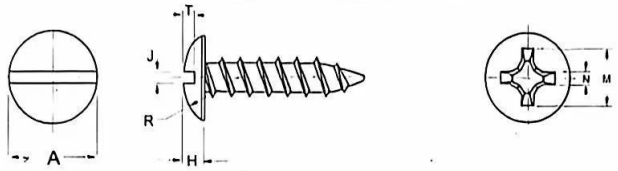




ATAT (ANSI TRUSS HEAD TAPPING SCREW)

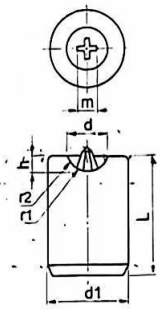
規格	頭部外徑		頭深		溝寬		溝深		R	十字寬		#	十字深		打字
	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限		上限	下限	
14	14.15	13.46	3.71	3.28	1.90	1.63	2.16	1.73	9.53	6.68	6.35	3	3.20	2.67	ATAT 14#
16	16.47	14.73	4.04	3.58	1.90	1.63	2.36	1.88	10.41	6.78	6.45	3	3.40	2.77	ATAT 16#
18	16.79	16.00	4.39	3.89	2.13	1.83	2.54	2.03	11.33	8.20	7.87	4	3.68	3.07	ATAT 18#
20	18.11	17.27	4.72	4.19	2.13	1.83	2.74	2.21	12.29	9.04	8.71	4	4.50	3.84	ATAT 20#
24	20.75	19.81	5.41	4.83	2.39	2.06	3.12	2.54	14.15	9.86	9.53	4	5.56	4.93	ATAT 24#
Norminal	Max.	Min	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min	R	Max.	Min.	#	Max.	Min	打字
Size	A		H		J		T			M			Depth		

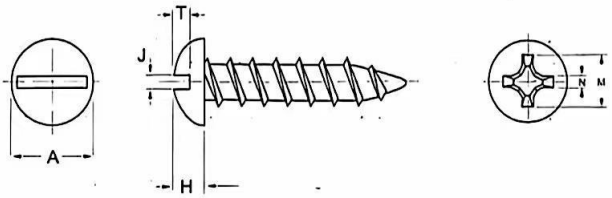




ATAR (ANSI ROUND HEAD TAPPING SCREW)

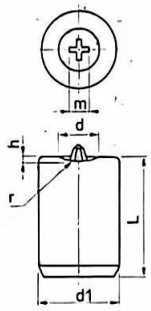
規格	頭部外徑		頭深		溝寬		溝深		十字寬		#	十字深		打字
	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限	
14	11.61	10.90	4.32	3.94	1.90	1.63	2.69	2.03	6.73	6.40	3	3.18	2.51	ATAR 14#
16	12.85	12.09	4.75	4.34	1.90	1.63	2.92	2.21	7.14	6.81	3	3.61	3.02	ATAR 16#
18	14.10	13.28	5.18	4.75	2.13	1.83	3.18	2.39	8.36	8.03	4	3.73	3.07	ATAR 18#
20	15.34	14.48	5.59	5.16	2.13	1.83	3.40	2.57	8.74	8.41	4	4.14	3.48	ATAR 20#
24	17.83	16.87	6.45	5.97	2.39	2.06	3.91	2.95	9.83	9.05	4	5.28	4.62	ATAR 24#
Norminal	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
Size	A		H		J		T		M			Depth		

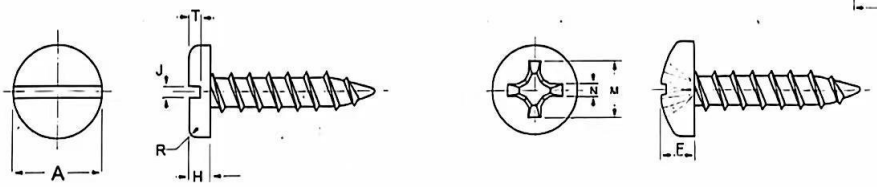


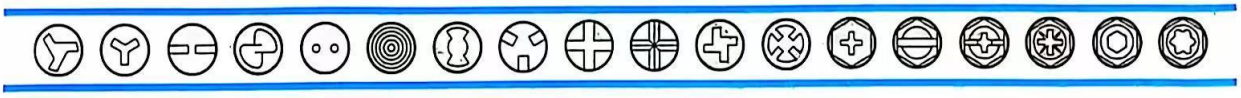


ATAP (ANSI PAN HEAD TAPPING SCREW)

規格	頭部外徑		頭深		溝寬		溝深		R	十字頭深		十字寬		#	十字深		打字
	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限	上限	下限		上限	下限	
14	12.09	11.61	3.53	3.20	1.90	1.63	2.16	1.73	2.21	4.29	3.96	7.14	6.81	3	3.66	3.00	ATAP 14#
16	13.41	12.90	3.89	3.53	1.88	1.63	2.36	1.78	2.39	4.75	4.39	7.42	7.09	3	4.01	3.35	ATAP 16#
18	14.71	14.17	4.27	3.89	2.13	1.83	2.54	2.03	2.51	5.21	4.85	8.51	8.18	4	4.01	3.40	ATAP 18#
20	16.03	15.44	4.62	4.22	2.13	1.83	2.74	2.21	3.07	5.66	5.28	8.89	8.56	4	4.39	3.78	ATAP 20#
24	18.64	18.01	5.36	4.90	2.39	2.06	3.12	2.54	3.63	6.58	6.15	9.98	9.65	4	5.41	4.83	ATAP 24#
Norminal	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
Size	A		H		J		T			F		M			Depth		

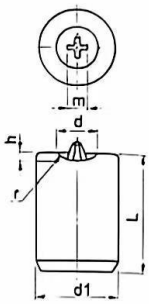


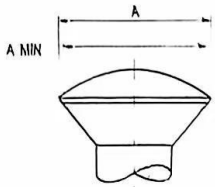


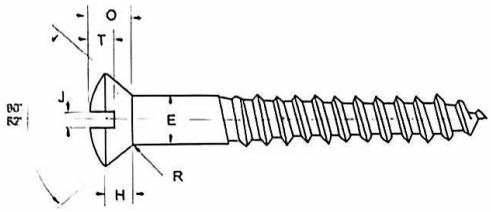


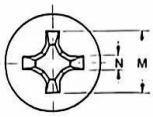
AWO (ANSI OVAL HEAD WOOD SCREW)

規格		TPI	杆徑 上限	杆徑 下限	頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	皿深	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	R	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	32	1.83	1.35	3.02	2.51	0.89	1.42	1.04	0.58	0.41	0.76	0.64	0.79	1.88	1.55	0	0.97	0.51	
1	1.85	28	1.96	1.68	3.71	3.12	1.09	1.73	1.32	0.66	0.48	0.97	0.79	0.79	1.96	1.63	0	1.04	0.68	
2	2.18	26	2.29	2.01	4.37	3.73	1.30	2.03	1.60	0.79	0.58	1.14	0.94	0.79	2.84	2.51	1	1.57	1.14	AWO 2#
3	2.51	24	2.62	2.34	5.05	4.34	1.50	2.34	1.85	0.89	0.69	1.32	1.09	0.79	3.15	2.82	1	1.88	1.45	AWO 3#
4	2.84	22	2.95	2.67	5.72	4.95	1.70	2.64	2.13	0.99	0.79	1.50	1.24	0.79	3.45	3.12	1	2.21	1.78	AWO 4#
5	3.18	20	3.28	3.00	6.40	5.59	1.90	2.95	2.41	1.09	0.89	1.70	1.40	1.57	4.01	3.68	2	1.88	1.27	AWO 5#
6	3.51	18	3.61	3.33	7.09	6.20	2.11	3.25	2.67	1.22	0.99	1.88	1.52	1.57	4.52	4.19	2	2.39	1.75	AWO 6#
7	3.84	16	3.94	3.66	7.75	6.81	2.31	3.58	2.95	1.22	0.99	2.06	1.68	1.57	4.80	4.47	2	2.64	2.06	AWO 7#
8	4.17	15	4.27	3.99	8.43	7.42	2.54	3.88	3.20	1.37	1.14	2.24	1.83	1.57	5.21	4.88	2	3.05	2.41	AWO 8#
9	4.50	14	4.60	4.32	9.09	8.03	2.74	4.17	3.48	1.37	1.14	2.41	1.98	1.57	5.49	5.16	2	3.38	2.74	AWO 9#
10	4.83	13	4.93	4.65	9.78	8.84	2.95	4.47	3.76	1.52	1.27	2.62	2.13	1.57	6.63	6.30	3	3.18	2.57	AWO 10#
12	5.49	11	5.59	5.31	11.13	9.88	3.35	5.08	4.29	1.70	1.42	2.97	2.44	1.57	7.19	6.86	3	3.76	3.12	AWO 12#
14	6.15	10	6.25	5.97	12.47	11.10	3.76	5.69	4.83	1.90	1.63	3.35	2.74	2.36	7.76	7.42	3	4.34	3.71	AWO 14#
16	6.81	9	6.91	6.63	13.82	12.32	4.17	6.30	5.38	1.90	1.63	3.71	3.05	2.36	8.43	8.10	3	5.00	4.37	AWO 16#
18	7.47	8	7.57	7.29	15.16	13.56	4.57	6.91	5.92	2.13	1.83	4.06	3.35	2.36	9.68	9.35	4	5.23	4.62	AWO 18#
20	8.13	8	8.23	7.95	16.51	14.78	4.98	7.52	6.45	2.13	1.83	4.44	3.66	2.36	10.16	9.83	4	5.72	5.11	AWO 20#
24	9.45	7	9.55	9.27	19.20	17.25	5.79	8.74	7.54	2.39	2.06	5.18	4.27	2.36	11.07	10.74	4	6.65	6.05	AWO 24#
Norminal Size		TPI	Max.	Min	Max	Min	H	Max.	Min.	Max	Min	Max.	Min.	R	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
			E		A			O		J		T			M			Depth		



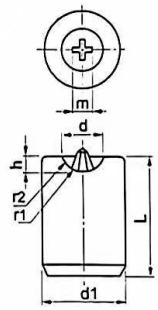


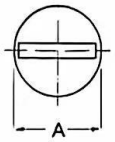


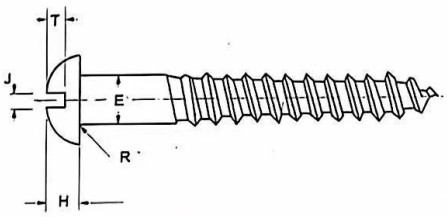


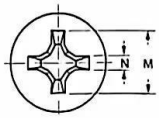
AWR (ANSI ROUND HEAD WOOD SCREW)

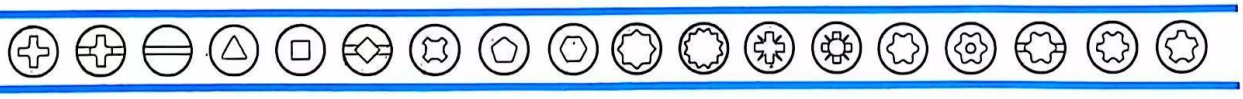
規格		TPI	杆徑 上限	杆徑 下限	頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	R	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	32	1.63	1.35	2.87	2.51	1.35	1.09	0.58	0.41	0.99	0.74	0.41	1.85	1.52	0	0.89	0.38	
1	1.85	28	1.96	1.68	3.15	3.10	1.55	1.30	0.66	0.48	1.12	0.84	0.41	2.08	1.75	0	1.14	0.66	
2	2.18	26	2.29	2.01	4.11	3.71	1.75	1.50	0.79	0.58	1.22	0.94	0.41	2.90	2.57	1	1.45	0.89	AWR 2#
3	2.51	24	2.62	2.34	4.75	4.29	1.98	1.70	0.89	0.69	1.35	1.02	0.41	3.10	2.77	1	1.68	1.14	AWR 3#
4	2.84	22	2.95	2.67	5.36	4.90	2.18	1.90	0.99	0.79	1.47	1.12	0.41	3.30	2.97	1	1.93	1.42	AWR 4#
5	3.18	20	3.28	3.00	5.99	5.51	2.41	2.11	1.09	0.89	1.60	1.19	0.79	3.91	3.58	2	1.60	0.89	AWR 5#
6	3.51	18	3.61	3.33	6.60	6.10	2.62	2.31	1.22	0.99	1.73	1.30	0.79	4.11	3.78	2	1.85	1.14	AWR 6#
7	3.84	16	3.94	3.66	7.24	6.71	2.82	2.51	1.22	0.99	1.83	1.40	0.79	4.32	3.99	2	2.06	1.40	AWR 7#
8	4.17	15	4.27	3.99	7.85	7.29	3.05	2.72	1.37	1.14	1.96	1.47	0.79	4.52	4.19	2	2.29	1.63	AWR 8#
9	4.50	14	4.60	4.32	8.48	7.90	3.25	2.92	1.37	1.14	2.08	1.57	0.79	4.72	4.39	2	2.51	1.85	AWR 9#
10	4.83	13	4.93	4.65	9.12	8.48	3.48	3.12	1.52	1.27	2.21	1.65	0.79	4.95	4.62	2	2.74	2.08	AWR 10#
12	5.49	11	5.59	5.31	10.36	9.70	3.89	3.53	1.70	1.42	2.44	1.85	0.79	6.32	5.99	3	2.74	2.08	AWR 12#
14	6.15	10	6.25	5.97	11.61	10.90	4.32	3.94	1.90	1.63	2.69	2.03	1.17	6.73	6.40	3	3.18	2.51	AWR 14#
16	6.81	9	6.91	6.63	12.85	12.09	4.75	4.34	1.90	1.63	2.92	2.21	1.17	7.14	6.81	3	3.61	3.02	AWR 16#
18	7.47	8	7.57	7.29	14.10	13.28	5.18	4.75	2.13	1.83	3.18	2.39	1.17	8.61	8.28	4	3.96	3.33	AWR 18#
20	8.13	8	8.23	7.95	15.34	14.48	5.59	5.16	2.13	1.83	3.40	2.57	1.17	9.04	8.71	4	4.42	3.76	AWR 20#
24	9.45	7	9.55	9.27	17.83	16.87	6.45	5.97	2.39	2.06	3.91	2.95	1.17	9.83	9.50	4	5.28	4.62	AWR 24#
Norminal Size		TPI	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
			E		A		H		J		T			M			Depth		





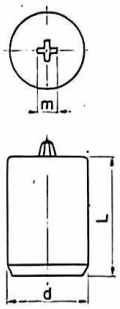


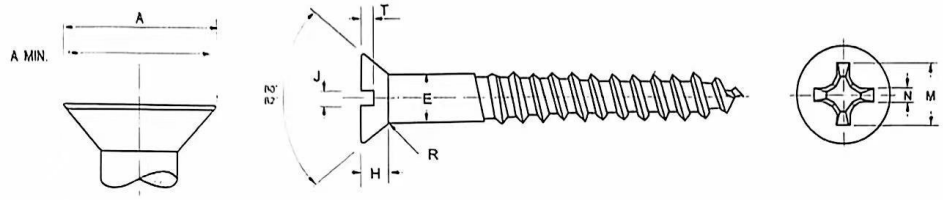




AWF (ANSI FLAT HEAD WOOD SCREW)

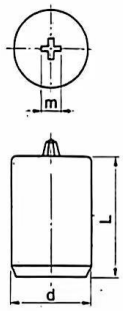
規格		TPI	杆徑 上限	杆徑 下限	頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	R	十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	32	1.63	1.35	3.02	2.51	0.89	0.58	0.41	0.38	0.25	0.79	1.75	1.42	0	0.91	0.51	
1	1.85	28	1.96	1.68	3.71	3.12	1.09	0.66	0.48	0.48	0.30	0.79	1.96	1.63	0	1.12	0.71	
2	2.18	26	2.29	2.01	4.37	3.73	1.30	0.79	0.58	0.58	0.38	0.79	2.59	2.26	1	1.42	1.02	AWF 2#
3	2.51	24	2.62	2.34	5.05	4.34	1.50	0.89	0.69	0.69	0.43	0.79	2.72	2.39	1	1.55	1.14	AWF 3#
4	2.84	22	2.95	2.67	5.72	4.95	1.70	0.99	0.79	0.76	0.51	0.79	3.25	2.92	1	2.08	1.68	AWF 4#
5	3.18	20	3.28	3.00	6.40	5.59	1.90	1.09	0.89	0.86	0.56	1.57	3.91	3.58	2	1.90	1.32	AWF 5#
6	3.51	18	3.61	3.33	7.09	6.20	2.11	1.22	0.99	0.97	0.61	1.57	4.42	4.09	2	2.41	1.83	AWF 6#
7	3.84	16	3.94	3.66	7.75	6.81	2.31	1.22	0.99	1.04	0.69	1.57	4.80	4.47	2	2.79	2.21	AWF 7#
8	4.17	15	4.27	3.99	8.43	7.42	2.54	1.37	1.14	1.14	0.74	1.57	5.18	4.85	2	3.18	2.59	AWF 8#
9	4.50	14	4.60	4.32	9.09	8.03	2.74	1.37	1.14	1.24	0.81	1.57	5.44	5.11	2	3.43	2.84	AWF 9#
10	4.83	13	4.93	4.65	9.78	8.64	2.95	1.52	1.27	1.35	0.86	1.57	6.55	6.22	3	3.28	2.69	AWF 10#
12	5.49	11	5.59	5.31	11.13	9.88	3.35	1.70	1.42	1.52	0.99	1.57	7.19	6.86	3	3.91	3.33	AWF 12#
14	6.15	10	6.25	5.97	12.47	11.10	3.76	1.90	1.63	1.73	1.12	2.36	7.70	7.37	3	4.42	3.84	AWF 14#
16	6.81	9	6.91	6.63	13.82	12.32	4.17	1.90	1.63	1.90	1.24	2.36	8.31	7.98	3	5.05	4.47	AWF 16#
18	7.47	8	7.57	7.29	15.16	13.56	4.57	2.13	1.83	2.11	1.37	2.36	9.60	9.27	4	5.33	4.78	AWF 18#
20	8.13	8	8.23	7.95	16.51	14.78	4.98	2.13	1.83	2.29	1.50	2.36	9.98	9.65	4	5.72	5.16	AWF 20#
24	9.45	7	9.55	9.27	19.20	17.25	5.79	2.39	2.06	2.67	1.75	2.36	10.77	10.44	4	6.50	5.94	AWF 24#
Norminal Size		TPI	Max. / Min. E		Max. / Min. A		H	Max. / Min. J		Max. / Min. T		R	Max. / Min. M		#	Max. / Min. Depth		打字

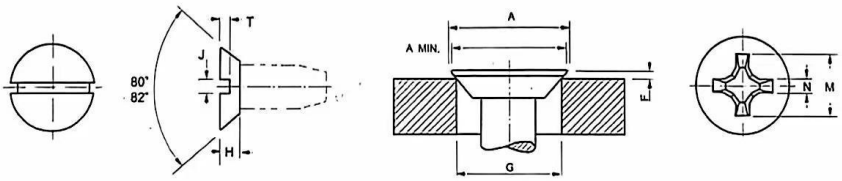




AUF (ANSI UNDERCUT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

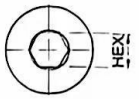
規格		頭部外徑 上限	頭部外徑 下限	頭深 上限	頭深 下限	溝寬 上限	溝寬 下限	溝深 上限	溝深 下限	冲模間隙 上限	冲模間隙 下限		十字寬 上限	十字寬 下限	#	十字深 上限	十字深 下限	打字
0	1.52	3.02	2.51	0.64	0.46	0.58	0.41	0.28	0.18	··	··	··	1.75	1.42	0	0.91	0.51	
1	1.85	3.71	3.12	0.79	0.58	0.66	0.48	0.36	0.23	··	··	··	1.96	1.63	0	1.12	0.71	
2	2.18	4.37	3.73	0.91	0.71	0.79	0.58	0.41	0.28	0.74	0.43	3.15	2.41	2.08	1	1.24	0.84	AUF 2#
3	2.51	5.05	4.34	1.07	0.84	0.89	0.69	0.48	0.30	0.79	0.46	3.76	2.59	2.26	1	1.42	1.02	AUF 3#
4	2.84	5.72	4.95	1.19	0.97	0.99	0.79	0.56	0.36	0.81	0.48	4.37	2.97	2.64	1	1.80	1.40	AUF 4#
5	3.18	6.40	5.59	1.35	1.09	1.09	0.89	0.61	0.41	0.86	0.51	4.98	3.25	2.92	1	2.08	1.68	AUF 5#
6	3.51	7.09	6.20	1.50	1.22	1.22	0.99	0.69	0.43	0.91	0.53	5.59	3.71	3.38	2	1.70	1.12	AUF 6#
7	3.84	7.75	6.81	1.63	1.35	1.22	0.99	0.76	0.48	0.94	0.56	6.17	3.91	3.58	2	1.90	1.32	AUF 7#
8	4.17	8.43	7.42	1.78	1.47	1.37	1.14	0.81	0.53	0.99	0.58	6.78	4.42	4.09	2	2.41	1.83	AUF 8#
10	4.83	9.78	8.64	2.06	1.73	1.52	1.27	0.94	0.61	1.07	0.64	7.95	4.80	4.47	2	2.79	2.21	AUF 10#
12	5.49	11.13	9.88	2.34	1.98	1.70	1.42	1.09	0.71	1.14	0.69	9.19	5.92	5.59	3	2.64	2.06	AUF 12#
1/4	6.35	12.88	11.48	2.72	2.34	1.90	1.63	1.27	0.81	1.27	0.74	10.77	6.35	6.02	3	3.02	2.44	AUF 1/4
5/16	7.94	16.13	14.43	3.40	2.95	2.13	1.83	1.57	1.04	1.45	0.86	13.69	8.05	7.72	4	3.76	3.20	AUF 5/16
3/8	9.53	19.35	17.40	4.09	3.56	2.39	2.06	1.90	1.24	1.65	0.99	16.59	9.27	8.94	4	4.98	4.42	AUF 3/8
7/16	11.11	20.62	18.36	3.96	3.38	2.39	2.06	1.83	1.14	1.85	1.12	17.53	9.98	9.65	4	5.72	5.16	AUF 7/16
1/2	12.70	22.23	19.68	3.96	3.30	2.69	2.31	1.83	1.17	2.06	1.24	18.77	10.39	10.05	4	6.12	5.56	AUF 1/2
Norminal Size		Max. / Min. A		Max. / Min. H		Max. / Min. J		Max. / Min. T		Max. / Min. F		G	Max. / Min. M		#	Max. / Min. Depth		打字

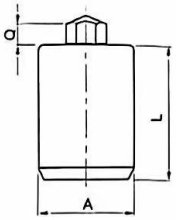




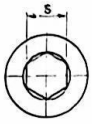
ASME (TABLE 1A HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) <ASME B18.3-2002>

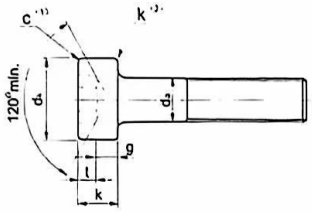
規格		dk		k		dn		c [1]	k [1]	s		t	g
		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Max.	英寸	毫米	Min.	Min.
0	1.52	2.44	2.31	1.52	1.45	1.52	1.44	0.10	0.18	···	1.27	0.64	0.51
1	1.85	3.00	2.84	1.85	1.78	1.85	1.77	0.13	0.18	1/16"	1.57	0.79	0.64
2	2.18	3.56	3.40	2.18	2.11	2.18	2.09	0.20	0.18	5/64"	1.98	0.97	0.74
3	2.51	4.09	3.91	2.51	2.41	2.51	2.41	0.20	0.18	5/64"	1.98	1.12	0.86
4	2.84	4.65	4.47	2.84	2.74	2.84	2.73	0.23	0.20	3/32"	2.39	1.30	0.97
5	3.18	5.21	5.03	3.18	3.07	3.18	3.05	0.30	0.20	3/32"	2.39	1.45	1.09
6	3.51	5.74	5.54	3.51	3.40	3.51	3.38	0.33	0.20	7/64"	2.77	1.63	1.19
8	4.17	6.86	6.65	4.17	4.04	4.17	4.03	0.36	0.20	9/64"	3.58	1.96	1.42
10	4.83	7.92	7.70	4.83	4.70	4.83	4.67	0.46	0.20	5/32"	3.96	2.29	1.65
1/4	6.35	9.53	9.27	6.35	6.20	6.35	6.18	0.64	0.25	3/16"	4.78	3.05	2.41
5/16	7.94	11.91	11.61	7.92	7.77	7.94	7.75	0.84	0.25	1/4"	6.35	3.84	3.02
3/8	9.53	14.27	13.97	9.53	9.35	9.53	9.34	1.02	0.25	5/16"	7.92	4.62	3.63





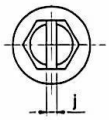
(1)頭的頂部棱邊可以是圓的或是倒角的,由制造者任選
(2)底部棱邊可以是圓的或是倒角的

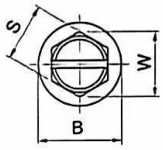


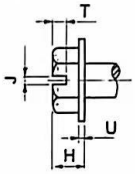


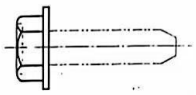
IND (ANSI INDENTER HEX MACHINE & TAPPING SCREW)

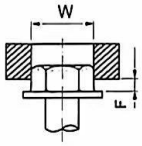
規格		S		H		W	B		U		J		T		F
		Max.	Min.	Max.	Min.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Min.
2	2.18	3.18	3.05	1.27	1.02	3.40	4.22	3.91	0.41	0.25					0.61
3	2.51	3.18	3.05	1.40	1.12	3.40	4.50	4.14	0.41	0.25					0.66
4	2.84	4.75	4.60	1.52	1.24	5.13	6.17	5.72	0.48	0.28	0.99	0.79	1.07	0.64	0.74
5	3.18	4.75	4.60	1.78	1.47	5.13	6.60	6.10	0.64	0.38	1.09	0.89	1.24	0.76	0.89
6	3.51	6.35	6.20	2.36	2.03	6.91	8.33	7.67	0.64	0.38	1.22	0.99	1.35	0.84	1.22
7	3.84	6.35	6.20	2.36	2.03	6.91	8.33	7.67	0.74	0.43	1.22	0.99	1.57	1.02	1.22
8	4.17	6.35	6.20	2.79	2.44	6.91	8.84	8.18	0.79	0.48	1.37	1.14	1.88	1.32	1.47
10	4.83	7.92	7.75	3.05	2.67	8.64	10.52	9.75	0.79	0.48	1.52	1.27	2.03	1.45	1.60
12	5.49	7.92	7.75	3.94	3.53	8.64	10.97	10.11	0.99	0.56	1.70	1.42	2.62	1.96	2.11
1/4	6.35	9.53	9.32	4.83	4.37	10.39	13.21	12.19	1.27	0.76	1.91	1.63	2.82	2.11	2.62
5/16	7.94	12.70	12.42	5.84	5.28	13.84	17.17	15.85	1.40	0.89	2.13	1.83	3.40	2.54	3.18
3/8	9.53	14.27	14.00	7.49	6.86	15.60	19.81	18.29	1.60	0.94	2.39	2.06	4.27	3.33	4.11

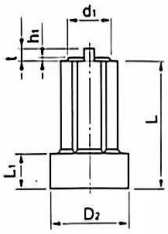


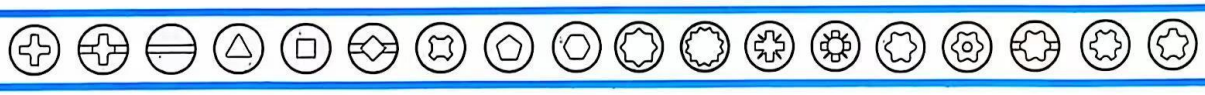






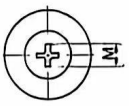


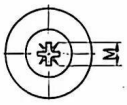


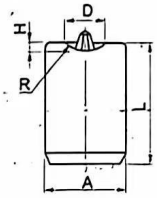


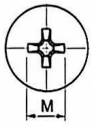
IMP (ISO 7045:1994 PAN HEAD MACHINE SCREW) <eqv:GB/T 818-2000>

SIZE d		M1.6	M2	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
P		0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
d_k	公稱=Max.	3.2	4.0	5.0	5.6	7.00	8.00	9.50	12.00	16.00	20.00
	Min.	2.9	3.7	4.7	5.3	6.64	7.64	9.14	11.57	15.57	19.48
k	公稱=Max.	1.30	1.60	2.10	2.40	2.60	3.10	3.70	4.60	6.00	7.50
	Min.	1.16	1.46	1.96	2.26	2.46	2.92	3.52	4.30	5.70	7.14
a	Max.	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.5	3.0
x	Max.	0.9	1.0	1.1	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.2	3.8
d_a	Max.	2.0	2.6	3.1	3.6	4.1	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2
r	Min.	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4
r_f	≈	2.5	3.2	4.0	5.0	6.0	6.5	8.0	10.0	13.0	16.0
Punch		0		1		2			3	4	
Type H	M 参考	1.7	1.9	2.7	3.0	3.9	4.4	4.9	6.9	9.0	10.1
	Q Max.	0.95	1.20	1.55	1.80	1.90	2.40	2.90	3.60	4.60	5.80
	Q Min.	0.70	0.90	1.15	1.40	1.40	1.90	2.40	3.10	4.00	5.20
Type Z	M 参考	1.6	2.1	2.6	2.8	3.9	4.3	4.7	6.70	8.8	9.9
	Q Max.	0.90	1.42	1.50	1.75	1.93	2.34	2.74	3.46	4.50	5.69
	Q Min.	0.65	1.17	1.25	1.50	1.48	1.89	2.29	3.03	4.05	5.24
PUNCH CODE		IMP M1.6	IMP M2.0	IMP M2.5	IMP M3.0	IMP M3.5	IMP M4.0	IMP M5.0	IMP M6.0	IMP M8.0	IMP M10.0

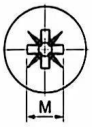




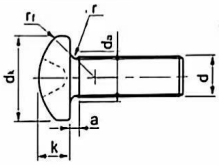


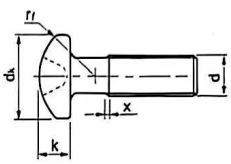


Type H



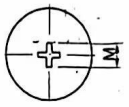
Type Z

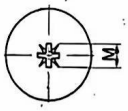


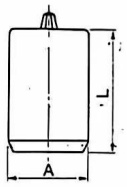


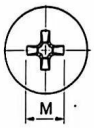
IMF (ISO 7046-1:1994 FLAT HEAD MACHINE SCREW) <eqv:GB/T 819.1-2000>

SIZE d		M1.6	M2	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
P		0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
d_k	理論值 Max.	3.6	4.4	5.5	6.3	8.2	9.4	10.4	12.6	17.3	20.0
	實際值 公稱=Max.	3.0	3.8	4.7	5.5	7.3	8.4	9.3	11.3	15.8	18.3
	Min.	2.7	3.5	4.4	5.2	6.94	8.04	8.94	10.87	15.37	17.78
k	公稱=Max.	1.00	1.20	1.50	1.65	2.35	2.70	2.70	3.30	4.65	5.00
a	Max.	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.5	3.0
x	Max.	0.90	1.00	1.10	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.20	3.80
r	Max.	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1.0	1.3	1.5	2.0	2.5
Punch		0		1		2			3	4	
Type H	M 参考	1.6	1.9	2.9	3.2	4.4	4.6	5.2	6.8	8.9	10.0
	Q Max.	0.9	1.2	1.8	2.1	2.4	2.6	3.2	3.5	4.6	5.7
	Q Min.	0.6	0.9	1.4	1.7	1.9	2.1	2.7	3.0	4.0	5.1
Type Z	M 参考	1.6	1.9	2.8	3.0	4.1	4.4	4.9	6.6	8.8	9.8
	Q Max.	0.95	1.20	1.73	2.01	2.20	2.51	3.05	3.45	4.60	5.64
	Q Min.	0.70	0.95	1.48	1.76	1.75	2.06	2.60	3.00	4.15	5.19
PUNCH CODE		IMF M1.6	IMF M2.0	IMF M2.5	IMF M3.0	IMF M3.5	IMF M4.0	IMF M5.0	IMF M6.0	IMF M8.0	IMF M10.0



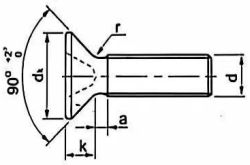


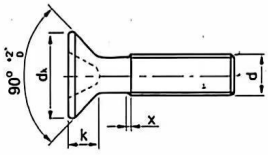


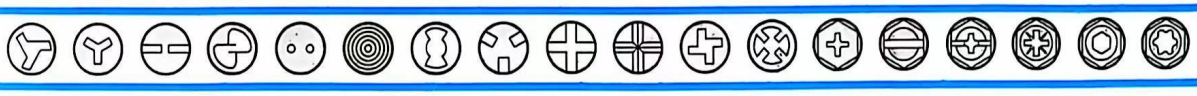


Type H

Type Z

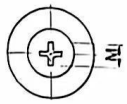


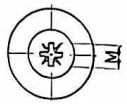


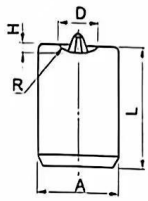


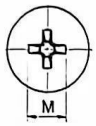
IMO (ISO 7047:1994 OVAL HEAD MACHINE SCREW) <eqv:GB/T 820-2000>

SIZE d			M1.6	M2	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
P			0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5
d_k	球冠值	Max.	3.6	4.4	5.5	6.3	8.2	9.4	10.4	12.6	17.3	20.0
	穹底值	公称=Max.	3.0	3.8	4.7	5.5	7.3	8.4	9.3	11.3	15.8	18.3
		Min	2.7	3.5	4.4	5.2	6.94	8.04	8.94	10.87	15.37	17.78
f		≈	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	2.0	2.3
k		公称=Max.	1.0	1.2	1.5	1.65	2.35	2.7	2.7	3.3	4.65	5.0
a		Max.	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.5	3.0
x		Max.	0.9	1.0	1.1	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.2	3.8
r_1		≈	3.0	4.0	5.0	6.0	8.5	9.5	9.5	12.0	16.5	19.5
r		Max.	0.4	0.5	0.6	0.8	0.9	1.0	1.3	1.5	2.0	2.5
Punch			0		1		2			3	4	
Type H	M	参考	1.9	2.0	3.0	3.4	4.8	5.2	5.4	7.3	9.6	10.4
	Q	Max	1.2	1.5	1.85	2.2	2.75	3.2	3.4	4.0	5.25	6.0
		Min.	0.9	1.2	1.5	1.8	2.25	2.7	2.9	3.5	4.75	5.5
Type Z	M	参考	1.9	2.2	2.8	3.1	4.6	5.0	5.3	7.1	9.5	10.3
	Q	Max.	1.20	1.40	1.75	2.08	2.70	3.10	3.35	3.85	5.20	6.05
		Min.	0.95	1.15	1.50	1.83	2.25	2.65	2.9	3.40	4.75	5.60
PUNCH CODE			IMO M1.6	IMO M2.0	IMO M2.5	IMO M3.0	IMO M3.5	IMO M4.0	IMO M5.0	IMO M6.0	IMO M8.0	IMO M10.0

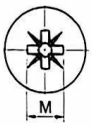




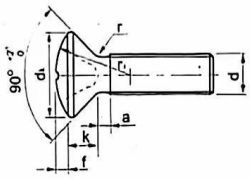


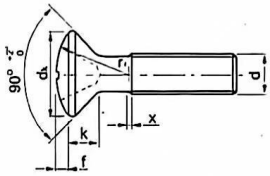


Type H



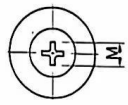
Type Z

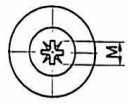


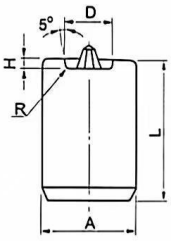


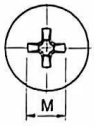
IMC (ISO 7048:1998 CHEESE HEAD MACHINE SCREW) <eqv:GB/T 822-2000>

SIZE d			M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8
P			0.45	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.25
d_k		Max.	4.50	5.50	6.00	7.00	8.50	10.00	13.00
		Min.	4.32	5.32	5.82	6.78	8.28	9.78	12.73
k		Max.	1.80	2.00	2.40	2.60	3.30	3.90	5.00
		Min.	1.66	1.86	2.26	2.46	3.12	3.60	4.70
a		Max.	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.5
x		Max.	1.1	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.2
da		Max.	3.1	3.6	4.1	4.7	5.7	6.8	9.2
r		Min.	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4
Punch			1		2			3	
Type H	M	参考	2.7	3.5	3.8	4.1	4.8	6.2	7.7
	Q	Max.	1.62	1.43	1.73	2.03	2.73	2.86	4.36
		Min.	1.20	0.86	1.15	1.45	2.14	2.25	3.73
Type Z	M	参考	2.4	3.5	3.7	4.0	4.6	6.1	7.5
	Q	Max.	1.35	1.47	1.80	2.06	2.72	2.92	4.34
		Min.	1.10	1.22	1.34	1.60	2.26	2.46	3.88
PUNCH CODE			IMC M2.5	IMC M3.0	IMC M3.5	IMC M4.0	IMC M5.0	IMC M6.0	IMC M8.0

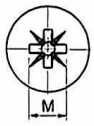




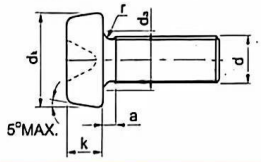


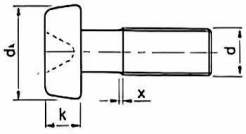


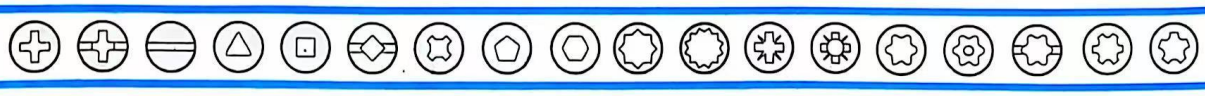
Type H



Type Z

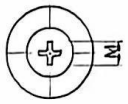


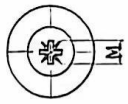


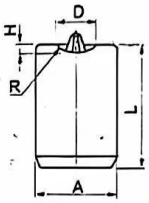


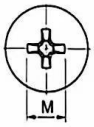
ITO (ISO 7051:1983(E) OVAL HEAD TAPPING SCREW) <eqv:GB/T 847-85>

SIZE			ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8.0	ST 9.5
P			0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
d_1	螺纹值	Max.	4.4	6.3	8.2	9.4	10.4	11.5	12.6	17.3	20.0
	实际值	Max.	3.8	5.5	7.3	8.4	9.3	10.3	11.3	15.8	18.3
		Min	3.5	5.2	6.9	8.0	8.9	9.9	10.9	15.4	17.8
f		≈	0.5	0.7	0.8	1.0	1.2	1.3	1.4	2.0	2.3
k		Max.	1.1	1.7	2.35	2.6	2.8	3.0	3.15	4.65	5.25
a		Max.	0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
r_f		≈	4.0	6.0	8.5	9.5	9.5	11.0	12.0	16.5	19.5
r		Max.	0.8	1.2	1.4	1.6	2.0	2.2	2.4	3.2	4.0
Punch			0	1	2			3		4	
Type H	M	参考	2.2	3.4	4.8	5.2	5.4	6.7	7.3	9.6	10.4
	Q	Max.	1.50	2.20	2.75	3.20	3.40	3.45	4.00	5.25	6.00
		Min	1.20	1.80	2.25	2.70	2.90	2.95	3.50	4.75	5.50
Type Z	M	参考	2.2	3.3	4.8	5.2	5.6	6.6	7.2	9.5	10.4
	Q	Max.	1.40	2.10	2.70	3.10	3.35	3.40	3.85	5.20	6.05
		Min.	1.15	1.80	2.25	2.65	2.90	2.95	3.40	4.75	5.60
y值参考	Type C		2.0	2.6	3.2	3.7	4.3	5.0	6.0	7.5	8.0
	Type F		1.6	2.1	2.5	2.8	3.2	3.6	3.6	4.2	4.2
PUNCH CODE			ITO ST2.2	ITO ST2.9	ITO ST3.5	ITO ST4.2	ITO ST4.8	ITO ST5.5	ITO ST6.3	ITO ST8.0	ITO ST9.5

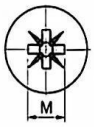




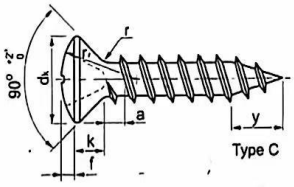




Type H



Type Z

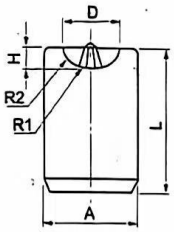


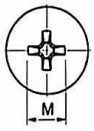
Type C

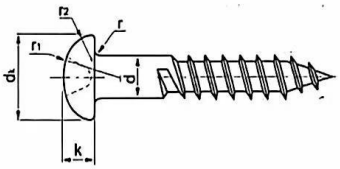
Type F

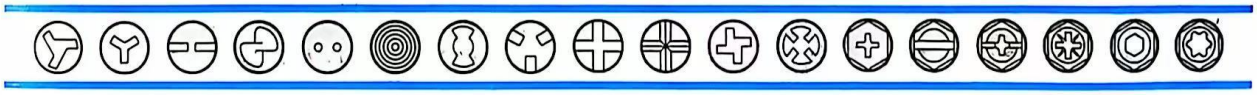
GB/T 950-86 (ROUND HEAD WOOD SCREW)

	公稱		M2	M2.5	M3	M3.5	M4	(M4.5)	M5	(M5.5)	M6	(M7)	M8	M10
d		Max.	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0
		Min.	1.86	2.25	2.75	3.2	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.64	7.64	9.64
d_k		Max.	3.9	4.63	5.8	6.75	7.65	8.6	9.5	10.5	11.05	13.35	15.2	18.9
		Min.	3.5	4.23	5.3	6.25	7.15	8.0	8.9	9.9	10.35	12.55	14.4	18.1
k		Max.	1.6	1.98	2.37	2.65	2.95	3.25	3.5	3.95	4.34	4.86	5.5	6.8
		Min.	1.4	1.78	2.07	2.35	2.65	2.95	3.2	3.65	3.94	4.46	5.1	6.4
r_1			2.3	2.6	3.4	4.0	4.8	5.2	6.0	6.5	6.8	8.2	9.7	12.1
r_2			1.4	1.5	1.9	2.1	2.4	2.6	2.9	3.2	3.5	3.8	4.4	5.5
r		≈	0.2	0.2	0.2	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
Punch			1		2					3			4	
Type H	M	参考	2.5	2.7	3.7	3.9	4.3	4.5	4.7	6.1	6.6	6.9	8.7	9.7
	Q	Max.	1.32	1.52	1.63	1.83	2.23	2.43	2.63	2.76	3.26	3.56	4.35	5.35
		Min.	0.90	1.10	1.06	1.25	1.64	1.84	2.04	2.16	2.65	2.93	3.77	4.75



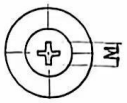


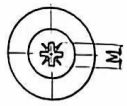


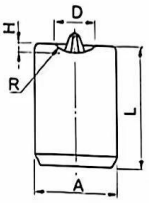


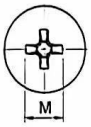
ITP (ISO 7049:1983(E) PAN HEAD TAPPING SCREW) <eqv:GB/T 845-85>

SIZE			ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8.0	ST 9.5
P			0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
d_k		Max	4.0	5.6	7.0	8.0	9.5	11.0	12.0	16.0	20.0
		Min	3.7	5.3	6.64	7.64	9.14	10.57	11.57	15.57	19.48
k		Max.	1.6	2.4	2.6	3.1	3.7	4.0	4.6	6.0	7.5
		Min	1.4	2.15	2.35	2.8	3.4	3.7	4.3	5.6	7.1
a		Max.	0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
d_p		Max.	2.8	3.5	4.1	4.9	5.6	6.3	7.3	9.2	10.7
r		Min.	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.25	0.4	0.4
r_1		≈	3.2	5.0	6.0	6.5	8.0	9.0	10.0	13.0	16.0
Punch			0	1	2			3		4	
Type H	M	参考	1.9	3.0	3.9	4.4	4.9	6.4	6.9	9.0	10.1
	Q	Max.	1.20	1.80	1.90	2.40	2.90	3.10	3.60	4.70	5.80
		Min.	0.85	1.40	1.40	1.90	2.40	2.60	3.10	4.15	5.20
Type Z	M	参考	2.0	3.0	4.0	4.4	4.8	6.2	6.8	8.9	10.1
	Q	Max.	1.20	1.75	1.90	2.35	2.75	3.00	3.50	4.50	5.70
		Min.	0.95	1.45	1.50	1.95	2.30	2.55	3.05	4.05	5.25
y值参考	Type C		2.0	2.6	3.2	3.7	4.3	5.0	6.0	7.5	8.0
	Type F		1.6	2.1	2.5	2.8	3.2	3.6	3.6	4.2	4.2
PUNCH CODE			ITP ST2.2	ITP ST2.9	ITP ST3.5	ITP ST4.2	ITP ST4.8	ITP ST5.5	ITP ST6.3	ITP ST8.0	ITP ST9.5

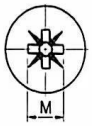




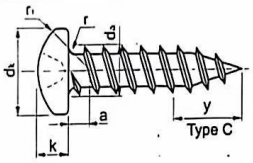




Type H



Type Z

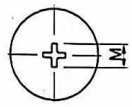


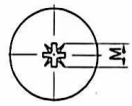
Type C

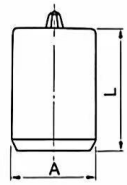
Type F

ITF (ISO 7050:1983(E) FLAT HEAD TAPPING SCREW) <eqv:GB/T 846-85>

SIZE			ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8.0	ST 9.5
P			0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
d_k	理论值	Max.	4.4	6.3	8.2	9.4	10.4	11.5	12.6	17.3	20.0
	实际值	Max.	3.8	5.5	7.3	8.4	9.3	10.3	11.3	15.8	18.3
		Min.	3.5	5.2	6.9	8.0	8.9	9.9	10.9	15.4	17.8
k		Max.	1.1	1.7	2.35	2.6	2.8	3.0	3.15	4.65	5.25
a		Max.	0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
r		Max.	0.8	1.2	1.4	1.6	2.0	2.2	2.4	3.2	4.0
Punch			0	1	2			3		4	
Type H	M	参考	1.9	3.2	4.4	4.6	5.2	6.6	6.8	8.9	10.0
	Q	Max.	1.20	2.10	2.40	2.60	3.20	3.30	3.50	4.60	5.7
		Min.	0.90	1.70	1.90	2.10	2.70	2.80	3.00	4.00	5.10
Type Z	M	参考	2.0	3.2	4.3	4.6	5.1	6.5	6.8	9.0	10.0
	Q	Max.	1.20	2.00	2.20	2.50	3.05	3.20	3.45	4.60	5.65
		Min.	0.95	1.60	1.75	2.05	2.60	2.75	3.00	4.15	5.20
y值参考	Type C		2.0	2.6	3.2	3.7	4.3	5.0	6.0	7.5	8.0
	Type F		1.6	2.1	2.5	2.8	3.2	3.6	3.6	4.2	4.2
PUNCH CODE			ITF ST2.2	ITF ST2.9	ITF ST3.5	ITF ST4.2	ITF ST4.8	ITF ST5.5	ITF ST6.3	ITF ST8.0	ITF ST9.5

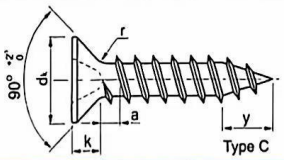






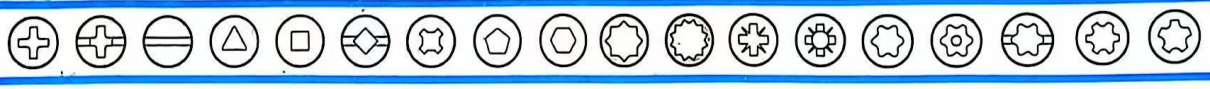
Type H

Type Z



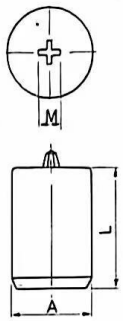
Type C

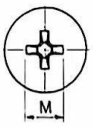
Type F

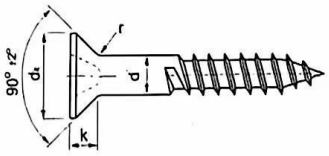


GB/T 951-86 (FLAT HEAD WOOD SCREW)

	公稱	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	(M4.5)	M5	(M5.5)	M6	(M7)	M8	M10
d	Max.	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0
	Min.	1.86	2.25	2.75	3.2	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.64	7.64	9.64
d_k	Max.	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	14.0	16.0	20.0
	Min.	3.7	4.7	5.7	6.64	7.64	8.64	9.64	10.57	11.57	13.57	15.57	19.48
k		1.2	1.4	1.7	2.0	2.2	2.7	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.8
r	≈	0.2	0.2	0.2	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
Punch		1		2					3			4	
Typo H	M 参考	2.5	2.7	3.8	4.2	4.8	5.2	5.4	6.7	7.3	7.8	9.3	10.3
	Q Max.	1.32	1.52	1.73	2.13	2.73	3.13	3.33	3.36	3.96	4.46	4.95	5.95
	Min.	0.95	1.14	1.20	1.60	2.19	2.58	2.77	2.80	3.39	3.87	4.41	5.39

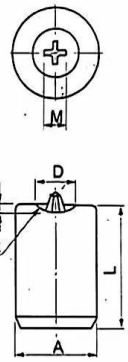


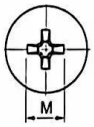


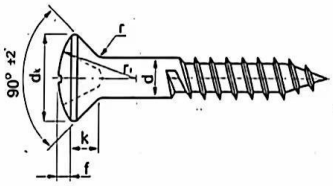


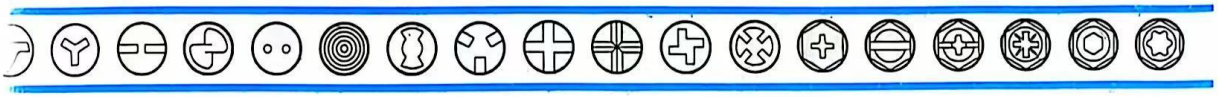
GB/T 952-86 (OVAL HEAD WOOD SCREW)

	公稱	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	(M4.5)	M5	(M5.5)	M6	(M7)	M8	M10
d	Max.	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0
	Min.	1.86	2.25	2.75	3.2	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.64	7.64	9.64
d_k	Max.	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	12.0	14.0	16.0	20.0
	Min.	3.7	4.7	5.7	6.64	7.64	8.64	9.64	10.57	11.57	13.57	15.57	19.48
k		1.2	1.4	1.7	2.0	2.2	2.7	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.8
f	≈	0.6	0.8	0.9	1.1	1.2	1.4	1.5	1.7	1.8	2.1	2.4	3.0
r	≈	0.2	0.2	0.2	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.5	0.5	0.5
r_f	≈	3.6	4.3	5.5	6.1	7.3	7.9	9.1	9.7	10.9	12.4	14.5	18.2
Punch		1		2					3			4	
Type H	M 参考	2.7	2.9	3.9	4.3	4.9	5.3	5.5	6.8	7.4	7.9	9.5	10.5
	Q Max.	1.52	1.72	1.83	2.23	2.83	3.23	3.43	3.46	4.06	4.56	5.15	6.15
	Min.	1.14	1.34	1.30	1.69	2.28	2.68	2.87	2.90	3.48	3.97	4.60	5.58

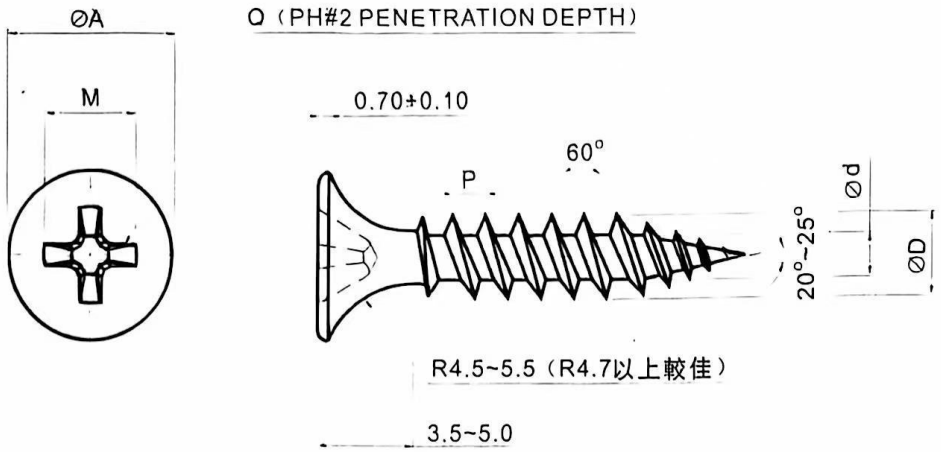


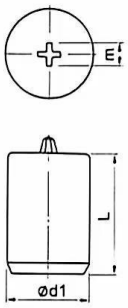






PHILLIPS DRYWALL BUGLE HEAD TAPPING SCREW / 墻板自攻(單牙)螺絲

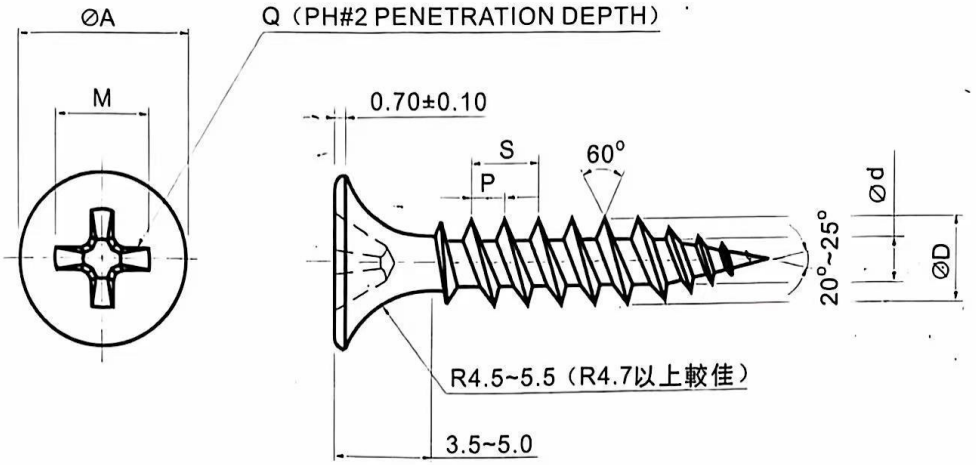


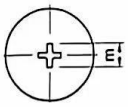


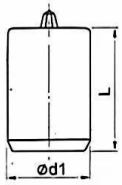
NOTES:
1.材質(MATERIAL): AISI 1018.
2.表面硬度(CASE HARDNESS): HV550 – 800.
3.心部硬度(CORE HARDNESS): HV300 – 450.
4.滲碳深度(CARBURIZING DEPTH): 0.08mm Min.
5.表面處理(FINISH): 磷酸鹽處理 PHOSPHATED.

公稱		ØA 頭徑	M 十字寬度	Q 十字深度	P 牙距	Ød 牙底直徑	ØD 牙紋外徑	輾造徑	扭力 Kgf·cm	適用冲頭
#6	M3.5	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	2.80	2.10 2.30	3.65 3.90	2.62 2.65	28 MIN.	DWF⊕270xØ12
#7	M3.9	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	2.80	2.45 2.65	3.90 4.20	2.87 2.90	35 MIN.	DWF⊕270xØ12
#8	M4.2	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	3.20	2.60 2.80	4.30 4.60	3.17 3.20	46 MIN.	DWF⊕280xØ12
#10	M4.8	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	3.20	2.90 3.10	4.90 5.30	3.67 3.70	65 MIN.	DWF⊕280xØ12

PHILLIPS DRYWALL BUGLE HEAD TAPPING SCREW / 墻板自攻(雙牙)螺絲



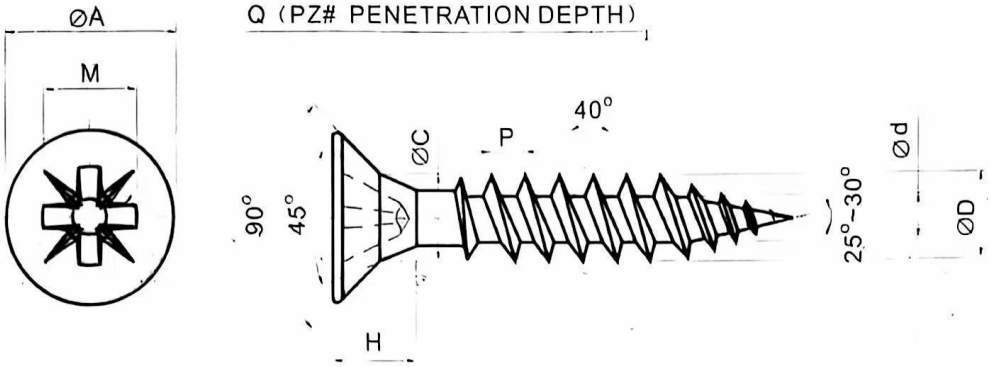


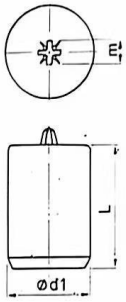


NOTES:
1.材質(MATERIAL)：AISI 1018.
2.表面硬度(CASE HARDNESS)：HV550 ~ 800.
3.心部硬度(CORE HARDNESS)：HV300 ~ 450.
4.滲碳深度(CARBURIZING DEPTH)：0.08mm Min.
5.表面處理(FINISH)：磷酸鹽處理 PHOSPHATED.

公稱		∅A 頭徑	M 十字寬度	Q 十字深度	S 導程	∅d 牙底直徑	∅D 牙紋外徑	輾造徑	扭力 Kgf·cm	適用冲頭
#6	M3.5	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	2.80	2.25 2.45	3.40 3.70	2.65 2.68	28 MIN.	DWF⊕270x∅12
7	M3.9	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	2.80	2.60 2.80	3.70 4.00	2.95 2.98	35 MIN.	DWF⊕270x∅12
	M4.2	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	3.20	2.75 2.95	4.00 4.30	3.15 3.18	46 MIN.	DWF⊕280x∅12
0	M4.8	8.14 8.50	4.70 5.00	2.59 3.10	3.20	3.05 3.25	4.65 4.95	3.55 3.58	65 MIN.	DWF⊕280x∅12

POZI DRIVE FLAT HEAD CHIPBOARD SCREW / 米字平頭薄板螺絲

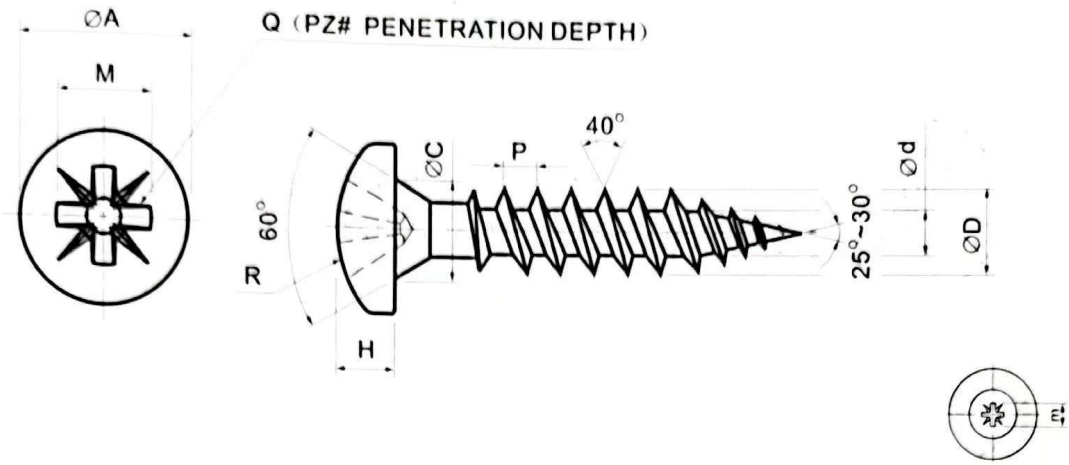




NOTES:
1.材質(MATERIAL)：AISI 1018 ~ 1022.
2.表面硬度(CASE HARDNESS)：HV450 ~ 700.
3.心部硬度(CORE HARDNESS)：HV300 ~ 460.
4.滲碳深度(CARBURIZING DEPTH)：0.10mm Min.
5.表面處理(FINISH)：鍍藍鋅

公稱	ØA 頭徑	H 頭厚 REF.	ØC	M 米字寬度	Q 米字深度	#	P 牙距	ØD 牙紋外徑	Ød 牙底直徑	輾造徑 MIN.	扭力 Kgf·cm	適用冲頭
M30	5.70 6.05	3.20	3.00	3.10	1.76 2.01	1	1.35	2.80 3.00	1.70 1.90	2.15	15	1Z-30 ⊛ xØ12
M35	6.64 7.05	3.60	3.50	4.00	1.60 2.06	2	1.60	3.30 3.50	2.00 2.20	2.47	20	2Z-48 ⊛ xØ12
M40	7.64 8.05	4.25	4.00	4.40	2.05 2.51	2	1.80	3.75 4.00	2.25 2.50	2.80	30	2Z-60 ⊛ xØ12
M45	8.64 9.05	4.60	4.50	4.80	2.46 2.92	2	2.00	4.25 4.50	2.45 2.70	3.13	43	2Z-76 ⊛ xØ12
M50	9.64 10.05	5.20	5.00	5.30	2.99 3.45	2	2.20	4.70 5.00	2.70 3.00	3.47	52	2Z-75 ⊛ xØ14
M60	11.60 12.05	6.20	6.00	6.60	2.99 3.45	3	2.60	5.70 6.00	3.40 3.70	4.20	108	3Z-20 ⊛ xØ18

POZI DRIVE PAN HEAD CHIPBOARD SCREW / 米字盤頭薄板螺絲

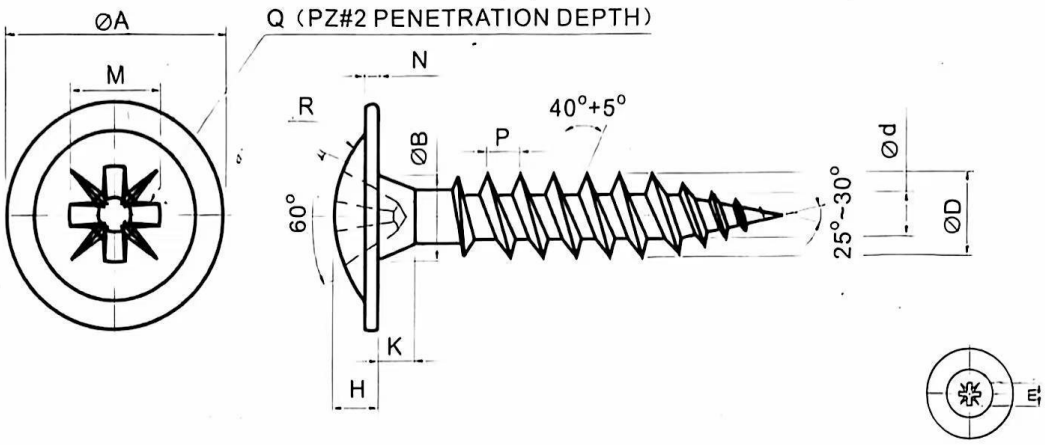


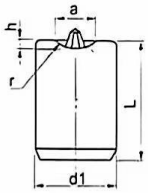
NOTES:

1.材質(MATERIAL)：AISI 1018 ~ 1022.
2.表面硬度(CASE HARDNESS)：HV450 ~ 700.
3.心部硬度(CORE HARDNESS)：HV300 ~ 460.
4.滲碳深度(CARBURIZING DEPTH)：0.10mm Min.
5.表面處理(FINISH)：鍍藍鋅

公稱	ØA 頭徑	H 頭厚	R REF.	ØC	M 米字寬度	Q 米字深度	#	P 牙距	ØD 牙紋外徑	Ød 牙底直徑	輾造徑 MIN.	扭力 Kgf·cm	適用冲頭
M30	5.64 6.00	2.26 2.40	5.20	2.75 3.00	3.16	1.76 2.06	1	1.35	2.80 3.00	1.70 1.90	2.15	15	AMP⊛M30-6.0xØ12
M35	6.64 7.00	2.46 2.60	6.73	3.20 3.50	4.10	1.81 2.11	2	1.60	3.30 3.50	2.00 2.20	2.47	20	AMP⊛M35-7.0xØ12
M40	7.64 8.00	2.70 3.00	8.13	3.70 4.00	4.65	2.42 2.72	2	1.80	3.75 4.00	2.25 2.50	2.80	30	AMP⊛M40-8.0xØ12
M45	8.64 9.00	2.85 3.15	9.47	4.20 4.50	5.08	2.82 3.15	2	2.00	4.25 4.50	2.45 2.70	3.13	43	AMP⊛M45-9.0xØ14
M50	9.61 10.00	3.20 3.60	10.77	4.70 5.00	5.28	2.89 3.35	2	2.20	4.70 5.00	2.70 3.00	3.47	52	AMP⊛M50-10xØ14
M60	11.57 12.00	4.30 4.90	12.00	5.70 6.00	7.00	3.10 3.55	3	2.60	5.70 6.00	3.40 3.70	4.20	108	AMP⊛M60-12xØ18

DIN7962 POZI DRIVE CHIPBOARD SCREW / 扁圓頭纖維板螺絲





NOTES:
1.材質(MATERIAL)：AISI 1018 ~ 1022.
2.表面硬度(CASE HARDNESS)：HV450 ~ 700.
3.心部硬度(CORE HARDNESS)：HV320 ~ 420.
4.滲碳深度(CARBURIZING DEPTH)：0.10mm Min.
5.表面處理(FINISH)：鍍五彩

公稱	ØA 頭徑	H 頭厚 MAX.	N 華司厚度 MAX.	R REF.	M 米字寬度	Q 米字深度	P 牙距	ØD 牙紋外徑	Ød 牙底直徑	扭力 N·m Min.	ØB	K	適用冲頭
M30	7.5 7.9	1.5	0.8	6.0	3.80	1.60 1.86	1.35	2.75 3.00	1.75 2.10	1.5	4.9 5.1	1.5	DIN7962⊛M30xØ12
M35	8.1 8.6	1.8	0.9	7.0	4.00	1.81 2.11	1.60	3.20 3.50	2.00 2.30	2	4.9 5.1	1.8	DIN7962⊛M35xØ12
M40	9.1 9.6	1.9	1.0	7.0	4.30	1.93 2.34	1.80	3.70 4.00	2.30 2.60	3	5.0 5.2	1.9	DIN7962⊛M40xØ14
M45	10.0 10.6	2.0	1.0	8.0	4.60	2.31 2.72	2.00	4.20 4.50	2.50 2.85	4	5.4 5.6	2.0	DIN7962⊛M45xØ18
M50	11.0 11.6	2.2	1.1	9.0	5.00	2.69 3.10	2.20	4.70 5.00	3.00 3.30	6	5.9 6.1	2.2	DIN7962⊛M50xØ18
M60	13.0 13.6	2.4	1.2	10.0	5.30	2.94 3.36	2.60	5.70 6.00	3.60 3.80	10	6.9 7.1	2.4	DIN7962⊛M60xØ18

POZI 米字規格對照表

FLAT HEAD

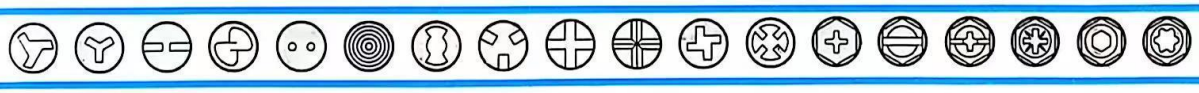
規 格	Q	M	規 格	Q	M	規 格	Q	M
EZ-2	0.92~1.17	2.20	2Z-10	1.34~1.80	3.70	2Z-40	2.64~3.10	5.00
1Z-10	1.10~1.35	2.40	2Z-48	1.60~2.06	4.00	2Z-75	2.99~3.45	5.30
1Z-20	1.22~1.47	2.50	2Z-11	1.85~2.31	4.20	3Z-850	2.46~2.92	6.10
1Z-540	1.48~1.73	2.80	2Z-60	2.05~2.51	4.40	3Z-11	2.72~3.18	6.30
1Z-30	1.76~2.01	3.10	2Z-30	2.26~2.72	4.70	3Z-20	2.99~3.45	6.60
2Z-2850	1.14~1.60	3.65	2Z-76	2.46~2.92	4.80	3Z-30	3.38~3.84	7.00

PAN HEAD

規 格	Q	M	規 格	Q	M	規 格	Q	M
1Z-130	1.10~1.35	2.40	2Z-200			3Z-210	2.51~2.97	6.20
1Z-140	1.18~1.59	2.70	2Z-210	1.47~1.93	3.90	3Z-220	3.02~3.48	6.70
1Z-150	1.58~1.83	2.90	2Z-220	1.70~2.16	4.10	3Z-1850	3.32~3.78	7.00
			2Z-230	1.88~2.34	4.30	4Z-90	3.71~4.17	8.50
			2Z-43	2.07~2.53	4.50			
			2Z-250	2.28~2.74	4.70			

OVAL HEAD

規 格	D	Q	M	規 格	D	Q	M	規 格	D	Q	M
1Z-40	4.1	1.50~1.57	2.78	2Z-80	6.8	2.21~2.36	4.42	2Z-22	9.2	2.89~3.35	5.30
1Z-11	4.4	1.10~1.35	2.40	2Z-15	6.9	1.88~2.34	4.30	PZ7995 5.0	9.7	3.19~3.30	5.30
1Z-22	4.7	1.50~1.75	2.80	2Z-140	7.4	2.36~2.51	4.57	3Z-110	10.7	3.27~3.42	6.76
1Z-50	4.8	1.80~1.87	3.08	2Z-18	7.99	2.26~2.72	4.70	3Z-12	10.7	2.92~3.38	6.60
1Z-60	5.5	2.11~2.18	3.39	2Z-120	8.1	2.29~2.74	4.80	PZ7995 5.5	10.7	3.22~3.38	6.72
1Z-14	5.6	1.83~2.08	3.10	PZ7983 4.2	8.2	2.56~2.72	4.78	3Z-14	11.0	3.30~3.76	7.00
1Z-13	5.6	1.83~2.08	3.10	PZ7995 4.5	8.6	3.00~3.15	5.21	3Z-120	12.4	3.78~3.93	7.27
2Z-70	6.1	1.72~1.87	3.93	2Z-21	9.7	2.69~3.15	5.10	3Z-15	12.6	3.40~3.86	7.10
2Z-16	6.5	1.83~2.39	4.30	2Z-130	9.4	3.02~3.17	5.23	3Z-17	13.0	4.34~4.80	8.00



POZI 米字規格對照表

ANSI MACHINE & TAPPING

規 格	#2	#3	#4	#5	#6	#7	#8	#10	#12	1/4
FLAT	1Z-10	1Z-20	1Z-30	2Z-10	2Z-11	2Z-60	2Z-30	2Z-40	3Z-20	3Z-30
OVAL	1Z-40	1Z-50	1Z-60	2Z-70	2Z-80	2Z-140	2Z-120	2Z-130	3Z-110	3Z-120
ROUND			1Z-440	2Z-300	2Z-150	2Z-160	2Z-170	2Z-190	3Z-160	3Z-190
PAN	1Z-130	1Z-140	1Z-150	2Z-200	2Z-210	2Z-220	2Z-230	2Z-250	3Z-210	3Z-220
TRUSS	1Z-1000	1Z-190	1Z-1020	2Z-1030	2Z-3210	2Z-3220	2Z-3230	2Z-3240	3Z-1670	3Z-1680
BINDING	1Z-630	1Z-640	1Z-620	2Z-1440	2Z-1330		2Z-1450	2Z-1430	3Z-960	3Z-970
FILLISTER	1Z-130	1Z-140	1Z-150	2Z-3460	2Z-210	2Z-220	2Z-230	2Z-250	3Z-210	3Z-220

ANSI WOOD

規 格	#2	#3	#4	#5	#6	#7	#8	#9	#10	#12	1/4
FLAT	1Z-10	1Z-20	1Z-30	2Z-10	2Z-11	2Z-30	2Z-40	2Z-50	3Z-10	3Z-30	3Z-40
OVAL	1Z-40	1Z-50	1Z-60	2Z-70	2Z-80	2Z-90	2Z-100	2Z-110	3Z-60	3Z-80	3Z-90
ROUND				2Z-300	2Z-150	2Z-160	2Z-170		2Z-190	3Z-160	3Z-170

DIN MACHINE

規 格	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10
F DIN965		1Z-20	1Z-540	2Z-10	2Z-48	2Z-60	3Z-850	4Z-1060	4Z-10
O DIN966		1Z-22	1Z-14	2Z-16	2Z-18	2Z-22	3Z-14	4Z-19	4Z-85
L DIN7985		1Z-21	1Z-23	2Z-47	2Z-35	2Z-37	3Z-220	4Z-19	4Z-86

DIN TAPPING

規 格	2.2	2.9	3.5	3.9	4.2	4.8	5.5	6.3
F DIN7982	1Z-10	1Z-540	2Z-48	2Z-11	2Z-60	2Z-40	3Z-11	3Z-30
O DIN7983	1Z-11	1Z-13	2Z-15	2Z-17	2Z-18	2Z-21	3Z-12	3Z-15
P DIN7981	1Z-130	1Z-150	2Z-210	2Z-220	2Z-230	2Z-250	3Z-210	3Z-220

DIN WOOD

規 格	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7	8
F DIN7997	1Z-540	1Z-30	2Z-48	2Z-60	2Z-76	2Z-75	3Z-11	3Z-20	3Z-30	4Z-1060
O DIN7995	1Z-22	1Z-14	2Z-16	2Z-18	2Z-21	2Z-22	3Z-12	3Z-14	3Z-17	4Z-19
R DIN7996	1Z-130	1Z-150	2Z-210	2Z-220	2Z-230	2Z-250	3Z-210	3Z-220	3Z-1850	

POZI 米字DIN規格對照表

DIN 965 (DIN FLAT HEAD MACHINE SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-20	M2.5	1.47	1.22
1Z-540	M3.0	1.73	1.48
2Z-10	M3.5	1.80	1.34
2Z-48	M4.0	2.06	1.60
2Z-60	M5.0	2.51	2.05
3Z-850	M6.0	2.92	2.46
4Z-1060	M8.0	4.32	3.86
4Z-10	M10.0	5.23	4.77

DIN 966 (DIN OVAL HEAD MACHINE SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-22	M2.5	1.75	1.50
1Z-14	M3.0	2.08	1.83
2Z-16	M3.5	2.39	1.83
2Z-18	M4.0	2.72	2.26
2Z-22	M5.0	3.35	2.89
3Z-14	M6.0	3.76	3.30
4Z-19	M8.0	4.52	4.00
4Z-85	M10.0	5.74	5.28

DIN 7981 (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-130	M2.2	1.35	1.10
1Z-150	M2.9	1.83	1.58
2Z-210	M3.5	1.93	1.47
2Z-220	M3.9	2.16	1.70
2Z-230	M4.2	2.34	1.88
2Z-250	M4.8	2.74	2.28
3Z-210	M5.5	2.97	2.51
3Z-220	M6.3	3.48	3.02

DIN 7982 (DIN FLAT HEAD TAPPING SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-10	M2.2	1.35	1.10
1Z-540	M2.9	1.73	1.48
2Z-48	M3.5	2.06	1.60
2Z-11	M3.9	2.31	1.85
2Z-60	M4.2	2.51	2.05
2Z-40	M4.8	3.10	2.64
3Z-11	M5.5	3.18	2.72
3Z-30	M6.3	3.84	3.38

DIN 7983 (DIN OVAL HEAD TAPPING SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-11	M2.2	1.35	1.10
1Z-13	M2.9	2.08	1.83
2Z-15	M3.5	2.34	1.88
2Z-17	M3.9	2.46	2.00
2Z-18	M4.2	2.72	2.26
2Z-21	M4.8	3.15	2.69
3Z-12	M5.5	3.38	2.92
3Z-15	M6.3	3.86	3.40

DIN 7985 (DIN FILLISTER HEAD MACHINE SCREW)

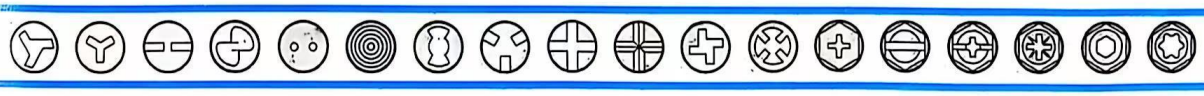
POZI	規 格	Q	
0Z-3	M2.0	1.42	1.10
1Z-21	M2.5	1.62	1.27
1Z-23	M3.0	1.93	1.68
2Z-47	M3.5	2.11	1.65
2Z-35	M4.0	2.36	1.90
2Z-37	M5.0	3.10	2.64
3Z-220	M6.0	3.48	3.02
4Z-19	M8.0	4.52	4.06
4Z-86	M10.0	5.69	5.23

DIN 7995 (DIN OVAL HEAD WOOD SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-22	M2.5	1.75	1.50
1Z-14	M3.0	2.08	1.83
2Z-16	M3.5	2.39	1.83
2Z-18	M4.0	2.72	2.26
2Z-21	M4.5	3.15	2.69
2Z-22	M5.0	3.35	2.89
3Z-12	M5.5	3.38	2.92
3Z-14	M6.0	3.76	3.30
3Z-17	M7.0	4.80	4.34
4Z-19	M8.0	4.52	4.06

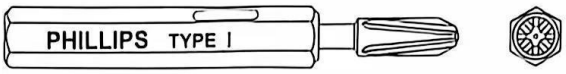
DIN 7997 (DIN FLAT HEAD WOOD SCREW)

POZI	規 格	Q	
1Z-540	M2.5	1.73	1.48
1Z-30	M3.0	2.01	1.76
2Z-48	M3.5	2.06	1.60
2Z-60	M4.0	2.51	2.05
2Z-76	M4.5	2.92	2.46
2Z-75	M5.0	3.45	2.99
3Z-11	M5.5	3.18	2.72
3Z-20	M6.0	3.45	2.99
3Z-30	M7.0	3.84	3.38
4Z-1060	M8.0	4.32	3.86

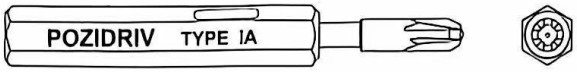


螺絲檢測規

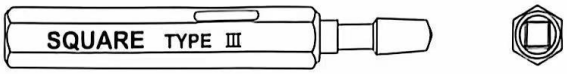
P - 插 規
PHILLIPS PLUG GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)



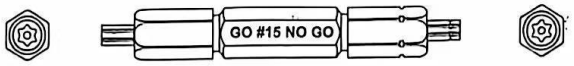
P - 插 規
POZIDRIV PLUG GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)



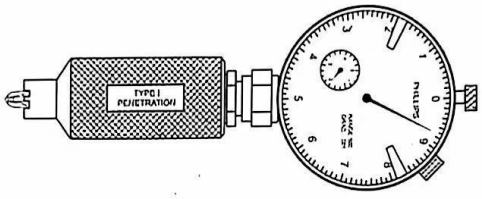
P - 插 規
SQUARE PLUG GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)



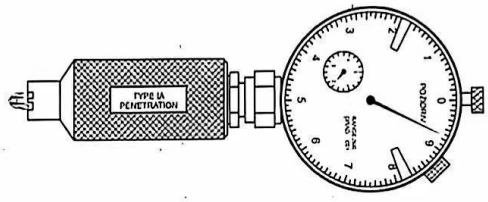
SIX - LOBE
GO & NO-GO SOCKET GAUGE
(#5. #6..... #60.)



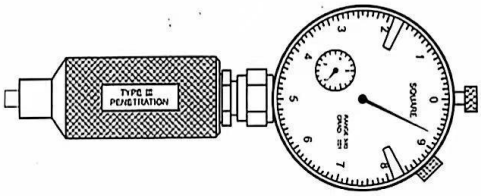
Q - 深度規
PHILLIPS
PENETRATION GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)



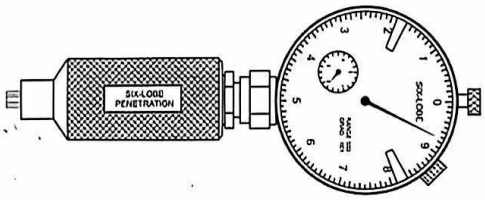
Q - 深度規
POZIDRIV
PENETRATION GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)

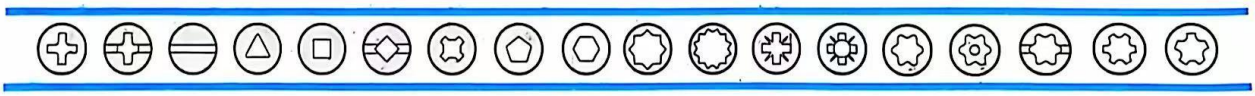


Q - 深度規
SQUARE
PENETRATION GAUGE
(#0. #1. #2. #3. #4.)

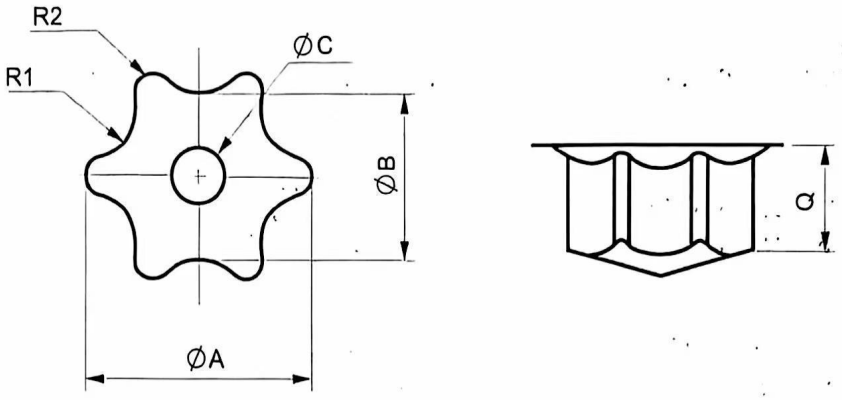


Q - 深度規
SIX - LOBE
(NO & NO-GO)PENETRATION GAUGE
(#5. #6..... #60.)



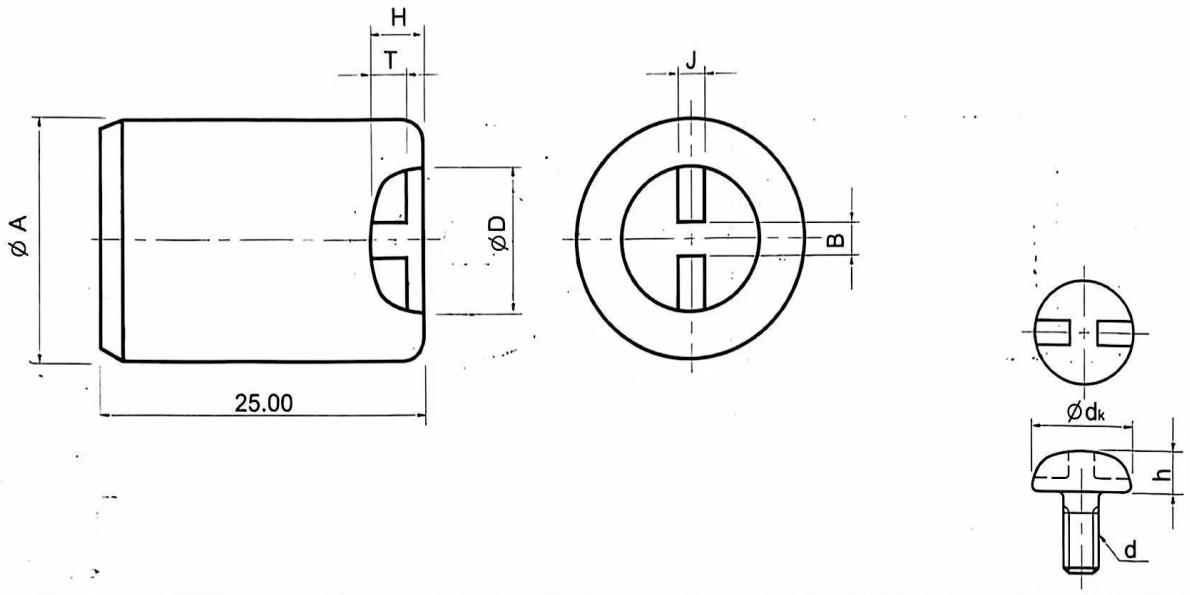


梅花規格對照表



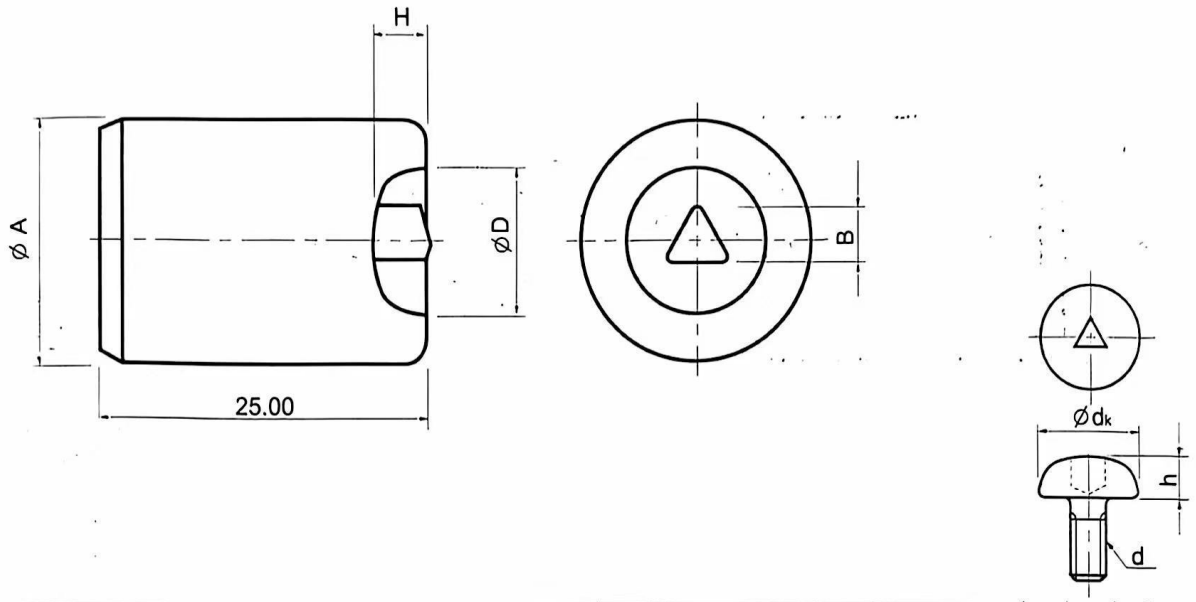
SIX-LOBE 梅花規格	φA (外切圓)	φB (內切圓)	R1 (大R)	R2 (小R)	φC (鑽孔)	備 注
T1	0.90	0.64	0.18	0.08		
T2	1.01	0.72	0.20	0.09		
T3	1.21	0.87	0.25	0.11		
T4	1.37	0.99	0.27	0.12		
T5	1.48	1.07	0.30	0.13		
T6	1.75	1.27	0.36	0.16		
T7	2.06	1.49	0.42	0.19		
T8	2.39	1.73	0.49	0.22	0.60	
T9	2.57	1.86	0.53	0.23		
T10	2.82	2.03	0.57	0.25	0.80	
T15	3.35	2.41	0.69	0.29	1.00	
T20	3.94	2.83	0.83	0.33	1.40	
T25	4.52	3.24	0.89	0.41	1.80	
T27	5.08	3.64	1.05	0.43	2.00	
T30	5.63	4.05	1.16	0.48	2.30	
T40	6.76	4.84	1.40	0.58	2.60	
T45	7.92	5.65	1.72	0.64	3.20	
T50	8.94	6.45	1.78	0.81	3.60	
T55	11.33	8.10	2.46	0.92	4.60	
T60	13.34	9.55	2.74	1.15	5.00	

JPHT(公制)	H-TYPE LCM. JIS PAN HEAD



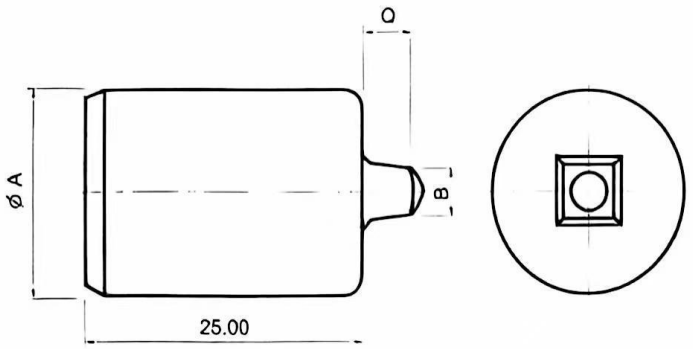
d (公稱規格)	冲頭尺寸						螺絲尺寸			
	D $^{+0.10}_{-0}$	H ±0.05	J ±0.05	T ±0.05	B (間距)	A	dk MAX.	dk MIN.	h MAX.	h MIN.
M20	3.50	1.20	0.75	0.75	0.70	12	3.50	3.10	1.40	1.20
M23	4.00	1.40	0.80	0.85	0.80	12	4.00	3.60	1.60	1.40
M26	4.50	1.40	1.00	1.00	0.90	12	4.50	4.10	1.80	1.60
M30	5.50	1.70	1.20	1.25	1.00	12	5.50	5.00	2.15	1.85
M35	6.00	1.90	1.25	1.35	1.50	12	6.00	5.50	2.45	2.15
M40	7.00	2.20	1.40	1.50	1.70	14	7.00	6.50	2.75	2.45
M45	8.00	2.50	1.50	1.75	1.80	14	8.00	7.40	3.05	2.75
M50	9.00	2.80	1.70	2.00	1.90	14	9.00	8.40	3.45	3.15

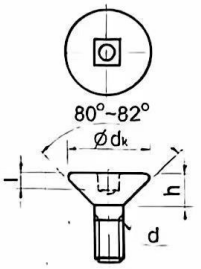
JPTA(公制)	TRIANGLE LCM. JIS PAN HEAD



d (公稱規格)	△ 類型	冲頭尺寸				螺絲尺寸				適用三角批咀
		D $^{+0.10}_{-0}$	H ±0.05	B	A	dk MAX.	dk MIN.	h MAX.	h MIN.	
M20		3.50	1.10	1.60~1.80	12	3.50	3.10	1.40	1.20	TA-1.5
M23	小△	4.00	1.30	1.60~1.80	12	4.00	3.60	1.60	1.40	TA-1.5
	大△	4.00	1.28	1.90~2.10	12	4.00	3.60	1.60	1.40	TA-2.0
M26	小△	4.50	1.40	1.90~2.10	12	4.50	4.10	1.80	1.60	TA-2.0
	大△	4.50	1.30	2.20~2.40	12	4.50	4.10	1.80	1.60	TA-2.3
M30	大△	5.50	1.60	2.20~2.40	12	5.50	5.00	2.15	1.85	TA-2.3
M35		6.00	1.85	2.60~2.80	12	6.00	5.50	2.45	2.15	TA-2.6
M40		7.00	2.15	2.70~2.90	14	7.00	6.50	2.75	2.45	TA-2.8

AFSQ (英制)	SQUARE ANSI FLAT HEAD

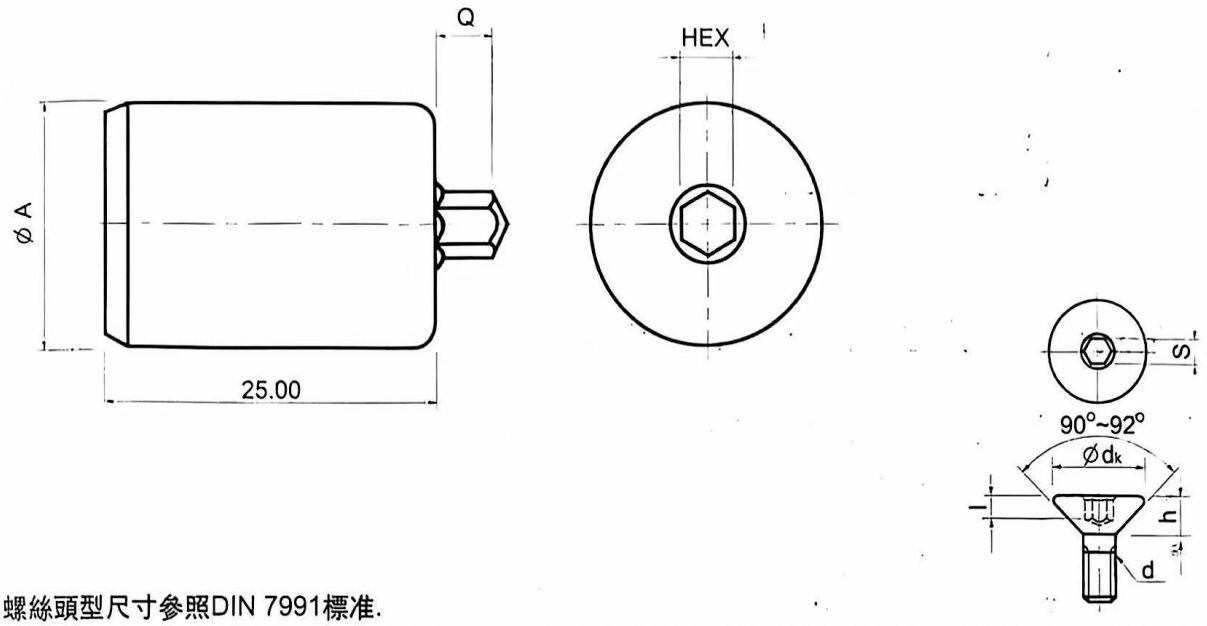




螺絲頭型尺寸參照ANSI B18.6.3 / ANSI B18.6.4標准.

d (公稱規格)	槽深等級	冲頭尺寸				螺絲尺寸				
		B REF. (方孔對邊)	Q $^{+0.05}_{-0}$	A	PUNCH	dK MAX.	dK MIN.	h REF.	l MAX.	l MIN.
#3	-01	1.78	0.95	12	0	5.05	4.34	1.50	1.10	0.75
#4	-01	1.78	1.00	12		5.72	4.95	1.70	1.10	0.75
#5	-13	2.30	1.50	12	1	6.40	5.59	1.90	1.60	1.15
#6	-14	2.30	1.80	12		7.09	6.20	2.11	1.90	1.55
#7	-15	2.30	2.10	12		7.75	6.81	2.31	2.20	1.55
#6	-24	2.85	1.60	12	2	7.09	6.20	2.11	1.70	1.40
#7	-25	2.85	1.80	12		7.75	6.81	2.31	1.90	1.40
#8	-26	2.85	2.00	12		8.43	7.42	2.54	2.10	1.80
#10	-27	2.85	2.25	14		9.78	8.64	2.95	2.40	1.80
#12	-32	3.36	1.95	18	3	11.13	9.88	3.35	2.10	1.30
#12	-33	3.36	2.25	18		11.13	9.88	3.35	2.40	1.50
1/4	-34	3.36	2.60	18		12.88	11.48	3.89	2.70	1.90
5/16	-41	4.84	3.30	23	4	16.13	14.43	4.85	3.40	2.40
3/8	-42	4.84	3.50	23		19.35	17.40	5.84	3.60	2.40

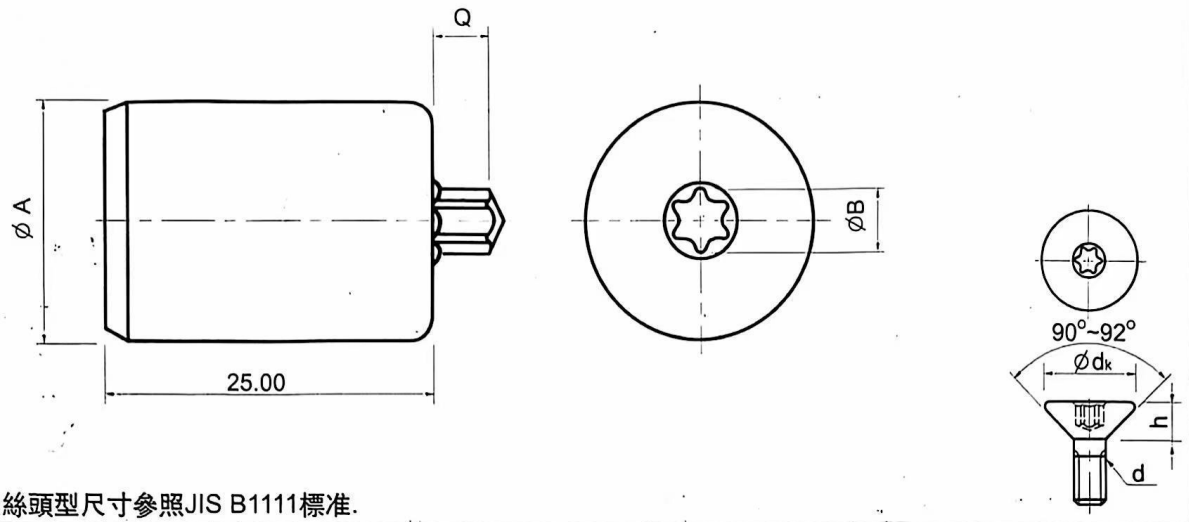
DF6H (公制)	HEX. DIN 7991 FLAT HEAD



螺絲頭型尺寸參照DIN 7991標准.

d (公稱規格)	冲頭尺寸			螺絲尺寸					
	HEX (公稱對邊)	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	S MAX.	S MIN.	l MAX.
M2.0	1.30	0.70	12	4.00	3.70	1.20	1.38	1.32	0.75
M2.5	1.50	0.75	12	5.00	4.70	1.50	1.58	1.52	0.80
M3.0	2.00	1.15	12	6.00	5.70	1.70	2.10	2.02	1.20
M4.0	2.50	1.75	12	8.00	7.64	2.30	2.60	2.52	1.80
M5.0	3.00	2.25	14	10.00	9.64	2.80	3.10	3.02	2.30
M6.0	4.00	2.45	14	12.00	11.57	3.30	4.12	4.02	2.50
M8.0	5.00	3.40	18	16.00	15.57	4.40	5.14	5.02	3.50
M10.0	6.00	4.30	23	20.00	19.48	5.50	6.14	6.02	4.40
M12.0	8.00	4.50	30	24.00	23.48	6.50	8.175	8.025	4.60

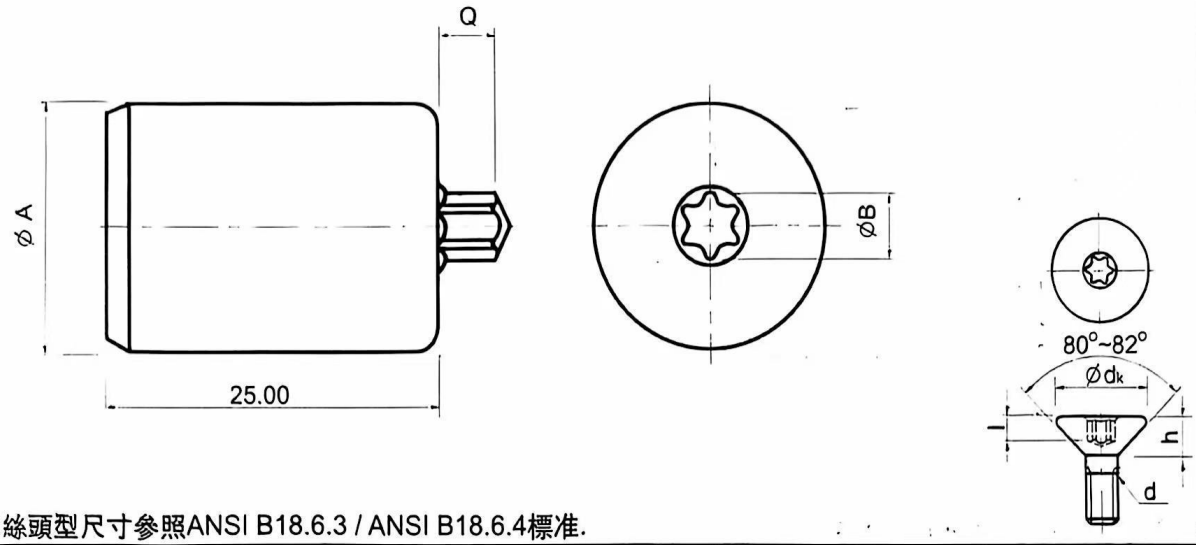
JF6L (公制)	SIX-LOBE JIS FLAT HEAD



螺絲頭型尺寸參照JIS B1111標准.

d (公稱規格)	SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸			螺絲尺寸			
		B	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.
	T5	1.48	0.50	12				
M20	T6	1.75	0.60	12	4.00	3.60	1.20	1.00
	T7	2.06	0.70	12				
M26	T8	2.39	0.80	12	5.20	4.80	1.50	1.30
	T9	2.57	0.80	12				
M30	T10	2.82	0.90	12	6.00	5.50	1.75	1.45
M35	T15	3.35	1.00	12	7.00	6.50	2.00	1.70
M40	T20	3.94	1.20	14	8.00	7.50	2.30	2.00
M50	T25	4.52	1.60	14	10.00	9.40	2.80	2.50
	T27	5.08	1.80	18				
M60	T30	5.63	1.90	18	12.00	11.30	3.40	3.00
M80	T40	6.76	2.60	23	16.00	15.20	4.40	4.00

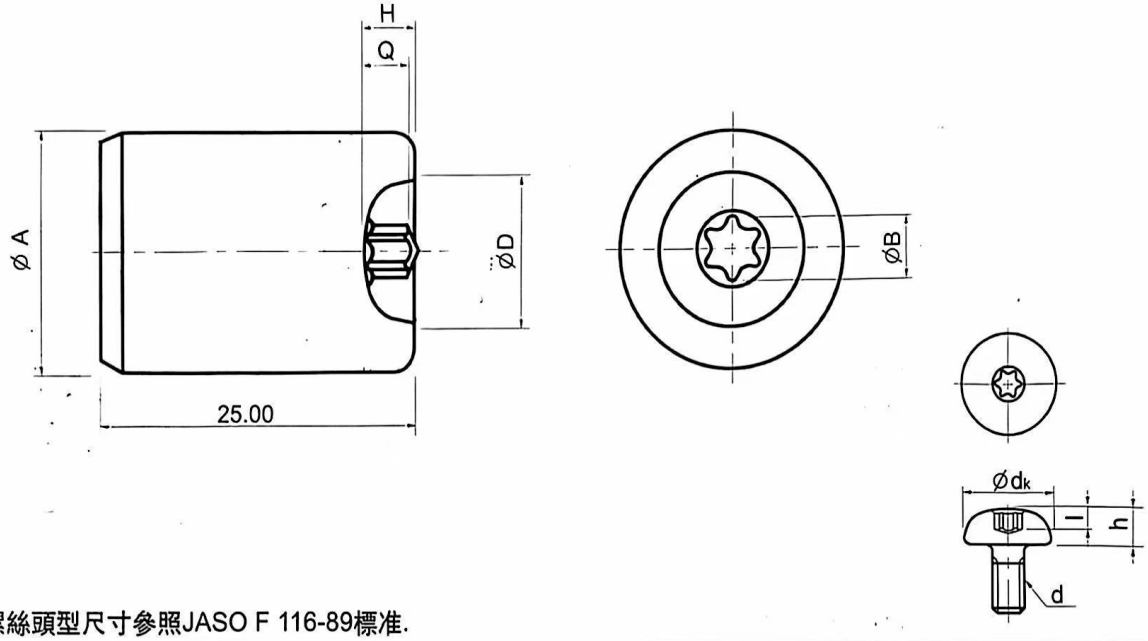
AF6L (英制)	SIX-LOBE ANSI FLAT HEAD



螺絲頭型尺寸參照ANSI B18.6.3 / ANSI B18.6.4標准.

d (公稱規格)	SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸			螺絲尺寸			
		B	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h REF.	l MIN.
	T5	1.48	0.60	12				
#2	T6	1.75	0.80	12	4.37	3.73	1.30	0.43
	T7	2.06	0.80	12				
#4	T8	2.39	1.00	12	5.72	4.95	1.70	0.71
	T9	2.57	1.00	12				
#6	T10	2.82	1.20	12	7.09	6.20	2.11	0.89
#8	T15	3.35	1.30	12	8.43	7.42	2.54	1.02
#10	T20	3.94	1.60	14	9.78	8.64	2.95	1.27
#12	T25	4.52	1.70	14	11.13	9.88	3.35	1.40
1/4	T27	5.08	2.20	18	12.88	11.48	3.89	1.91
	T30	5.63	2.50	18				
5/16	T40	6.76	2.70	23	16.13	14.43	4.85	2.21

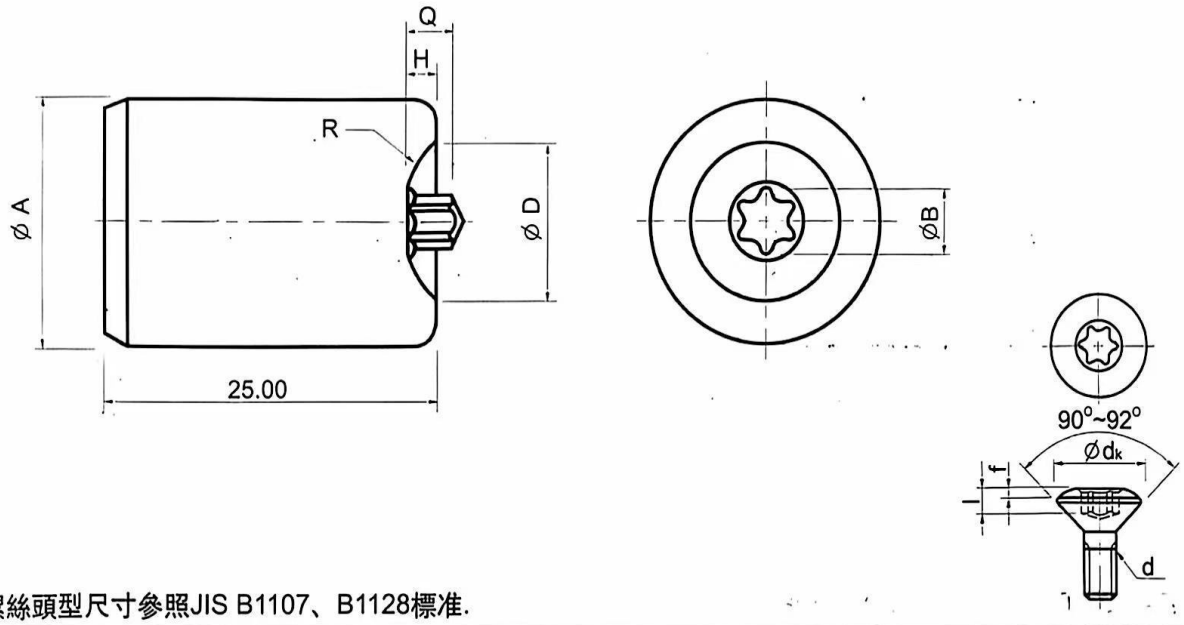
JP6L(公制)	SIX-LOBE JIS PAN HEAD



螺絲頭型尺寸參照JASO F 116-89標准.

d (公稱規格)	SIX-LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸					螺絲尺寸				
		B	$D^{+0.10}_{-0}$	H ±0.05	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dk MAX.	dk MIN.	h MAX.	h MIN.	l MIN.
M20	T6	1.75	3.50	1.00	0.70	12	3.50	3.10	1.40	1.20	0.50
M26	T8	2.39	4.50	1.20	0.90	12	4.50	4.10	1.80	1.60	0.70
M30	T10	2.82	5.50	1.55	1.05	12	5.50	5.00	2.15	1.85	0.85
M35	T15	3.35	6.00	1.70	1.20	12	6.00	5.50	2.45	2.15	1.00
M40	T20	3.94	7.00	2.00	1.40	14	7.00	6.50	2.75	2.45	1.20
M45	T20	3.94	8.00	2.30	1.40	14	8.00	7.40	3.05	2.75	1.20
M50	T25	4.52	9.00	2.60	1.65	18	9.00	8.40	3.45	3.15	1.40
M60	T30	5.63	10.50	3.10	1.90	18	10.50	9.80	4.10	3.70	1.65
M80	T40	6.76	14.00	4.20	2.60	23	14.00	13.20	5.40	5.00	2.35

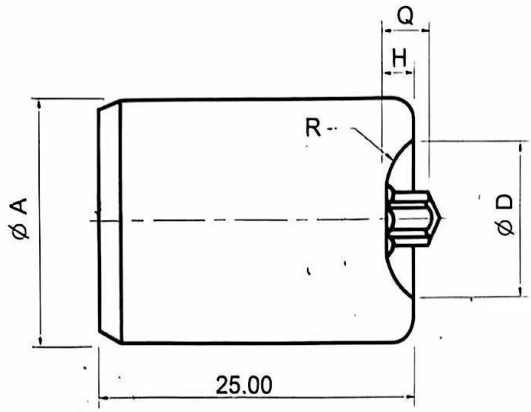
JO6L (公制)	SIX-LOBE JIS OVAL HEAD

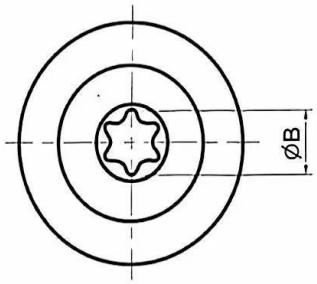


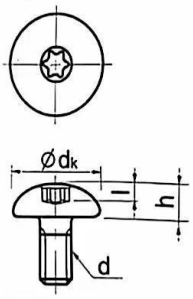
螺絲頭型尺寸參照JIS B1107、B1128標准.

d (公稱規格)		SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸						螺絲尺寸				
機械螺絲	鐵板螺絲		B	$D^{+0.10}_{-0}$	H ±0.05	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	f REF.	l MAX.	l MIN.
M20		T6	1.75	4.00	0.50	3.35	0.70	12	3.80	3.50	0.50	0.77	0.63
M25		T8	2.39	4.90	0.60	4.00	1.00	12	4.70	4.40	0.60	1.04	0.91
M30	ST29	T10	2.82	5.70	0.70	4.70	1.10	12	5.50	5.20	0.70	1.15	0.88
M35	ST35	T15	3.35	7.50	0.80	7.25	1.40	12	7.30	6.94	0.80	1.53	1.27
M40	ST42	T20	3.94	8.60	1.00	7.70	1.70	14	8.40	8.04	1.00	1.80	1.42
M50	ST48	T25	4.52	9.50	1.20	7.80	1.90	14	9.30	8.94	1.20	2.03	1.65
	ST55	T25	4.52	10.50	1.30	9.25	1.90	18	10.30	9.90	1.30	2.03	1.65
M60	ST63	T30	5.63	11.50	1.40	9.65	2.30	18	11.30	10.87	1.40	2.42	2.02
M80		T45	7.92	16.00	2.00	13.20	3.20	23	15.80	15.37	2.00	3.31	2.92

AP6L (英制)	SIX-LOBE ANSI PAN HEAD



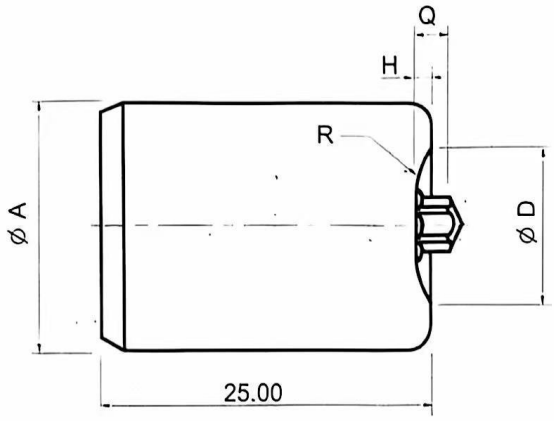


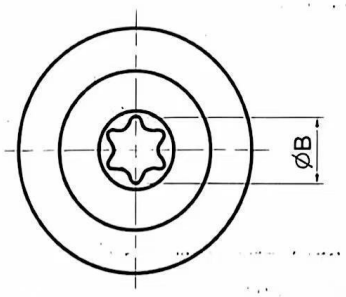


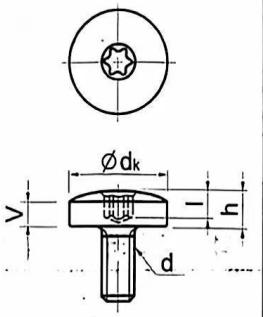
螺絲頭型尺寸參照ANSI B18.6.3 / ANSI B18.6.4標准.

d (公稱規格)	SIX-LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸						螺絲尺寸				
		B	$D^{+0.10}_{-0}$	$H^{+0}_{-0.10}$	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.	l MIN.
#2	T8	2.39	4.24	0.70	2.54	0.90	12	4.24	3.94	1.57	1.35	0.76
#3	T8	2.39	4.90	0.90	3.00	1.00	12	4.90	4.57	1.80	1.57	0.84
#4	T10	2.82	5.56	1.00	3.40	1.05	12	5.56	5.21	2.03	1.78	0.89
#5	T10	2.82	6.22	1.20	3.80	1.30	12	6.22	5.87	2.26	2.01	1.14
#6	T15	3.35	6.86	1.30	4.10	1.30	12	6.86	6.50	2.46	2.21	1.14
#8	T20	3.94	8.18	1.40	5.20	1.55	14	8.18	7.77	2.92	2.67	1.40
#10	T25	4.52	9.47	1.70	6.00	1.95	14	9.47	9.07	3.38	3.10	1.78
#12	T27	5.08	10.80	2.00	6.80	2.00	18	10.80	10.34	3.84	3.53	1.78
1/4	T30	5.63	12.50	2.30	8.00	2.30	23	12.50	12.01	4.45	4.11	2.16

DL6L (公制)	SIX-LOBE DIN7985 FILLISTER HEAD



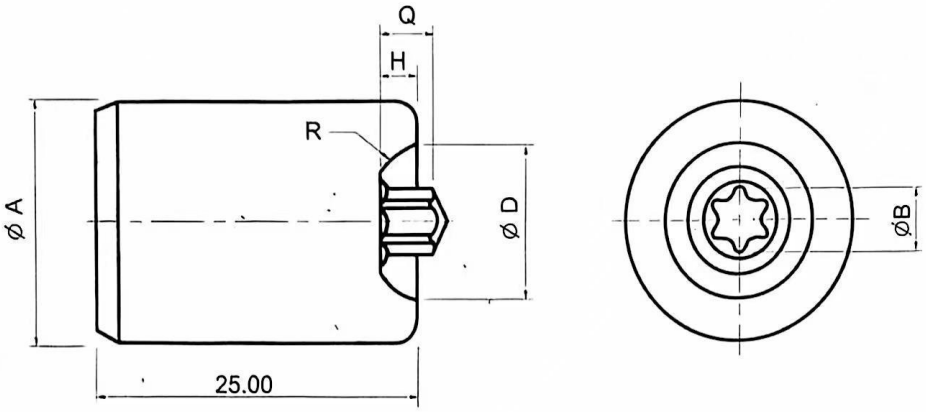


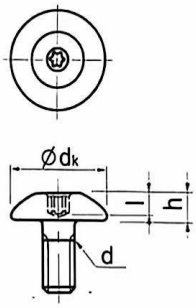


螺絲頭型尺寸參照DIN 7985標准.

d 公稱規格)	SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸						螺絲尺寸					
		B	$D^{+0.10}_{-0}$	$H^{+0}_{-0.10}$	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.	V REF.	l MIN.
M20	T6	1.75	4.00	0.50	3.40	0.90	12	4.00	3.70	1.72	1.48	1.10	0.70
M25	T8	2.39	5.00	0.70	3.90	1.10	12	5.00	4.70	2.12	1.88	1.30	0.90
M30	T10	2.82	6.00	0.80	4.70	1.20	12	6.00	5.70	2.52	2.28	1.60	1.00
M35	T15	3.35	7.00	0.80	6.10	1.45	12	7.00	6.64	2.82	2.58	1.90	1.20
M40	T20	3.94	8.00	1.10	5.80	1.70	14	8.00	7.64	3.25	2.95	2.00	1.40
M50	T25	4.52	10.00	1.30	8.00	1.90	18	10.00	9.64	3.95	3.65	2.50	1.60
M60	T30	5.63	12.00	1.60	9.15	2.30	18	12.00	11.57	4.75	4.45	3.00	2.00
M80	T45	7.92	16.00	2.30	11.70	3.20	23	16.00	15.57	6.15	5.85	3.70	2.90

BT6L (公制)	SIX-LOBE ISO 7380 BUTTON HEAD

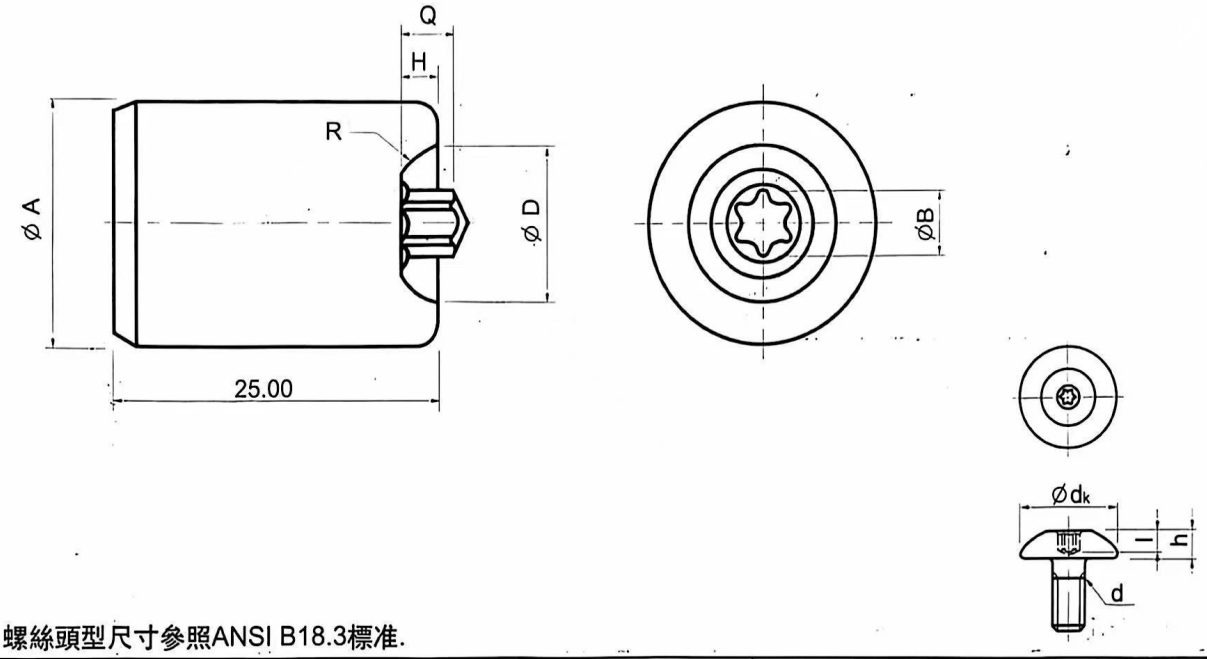




螺絲頭型尺寸參照ISO 7380標准.

d (公稱規格)	SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸						螺絲尺寸				
		B	$D^{+0.10}_{-0}$	$H^{+0}_{-0.10}$	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.	l MIN.
M2.0	T6	1.75	3.60	0.96	1.80	0.75	12	3.50	3.30	1.30	1.16	0.65
M2.5	T8	2.39	4.80	1.16	2.50	0.90	12	4.70	4.50	1.50	1.36	0.75
M3.0	T10	2.82	5.80	1.20	3.20	0.95	12	5.70	5.40	1.65	1.40	0.80
M4.0	T20	3.94	7.80	1.75	4.20	1.30	14	7.60	7.24	2.20	1.95	1.15
M5.0	T25	4.52	9.70	2.20	5.30	1.55	18	9.50	9.14	2.75	2.50	1.41
M6.0	T30	5.63	10.70	2.60	5.60	1.85	18	10.50	10.07	3.30	3.00	1.65
M8.0	T40	6.76	14.20	3.70	7.50	2.55	23	14.00	13.57	4.40	4.10	2.35
M10.0	T50	8.94	17.70	4.70	9.30	2.75	30	17.50	17.07	5.50	5.20	2.55

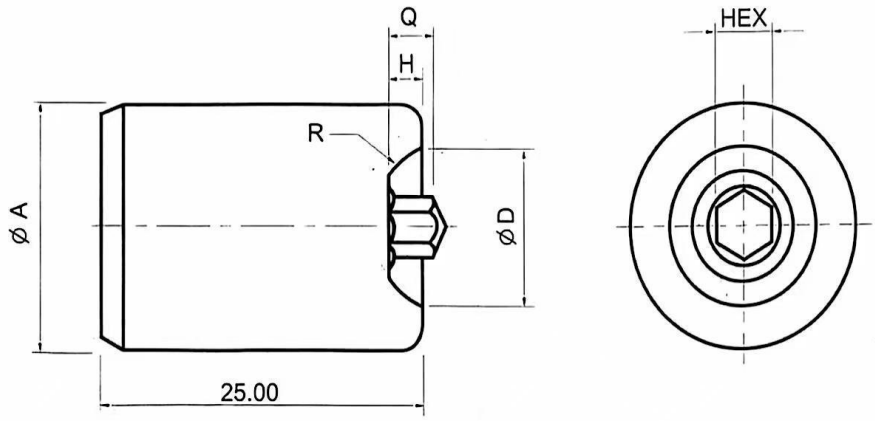
BT6L (英制)	SIX-LOBE ANSI BUTTON HEAD

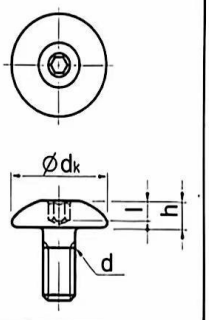


螺絲頭型尺寸參照ANSI B18.3標准.

d (公稱規格)	SIX -LOBE (梅花槽型)	冲頭尺寸						螺絲尺寸				
		B	$D^{+0.10}_{-0}$	$H^{+0}_{-0.10}$	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.	l MIN.
#2	T6	1.75	4.27	0.80	2.60	0.66	12	4.17	3.91	1.17	0.97	0.56
#4	T8	2.39	5.51	1.10	3.30	0.90	12	5.41	5.11	1.50	1.30	0.76
#6	T10	2.82	6.75	1.40	4.00	1.05	12	6.65	6.35	1.85	1.60	0.89
#8	T15	3.35	8.12	1.76	4.60	1.20	14	7.92	7.57	2.21	1.96	1.02
#10	T25	4.52	9.37	2.00	5.20	1.47	18	9.17	8.81	2.57	2.31	1.27
1/4	T27	5.08	11.30	2.70	6.20	1.72	18	11.10	10.64	3.35	3.10	1.52
5/16	T40	6.76	14.10	3.46	7.60	2.50	23	13.90	13.39	4.22	3.86	2.29
3/8	T45	7.92	16.87	4.20	9.10	2.90	30	16.67	16.15	5.05	4.70	2.67

BT6H (公制)	HEX. ISO 7380 BUTTON HEAD

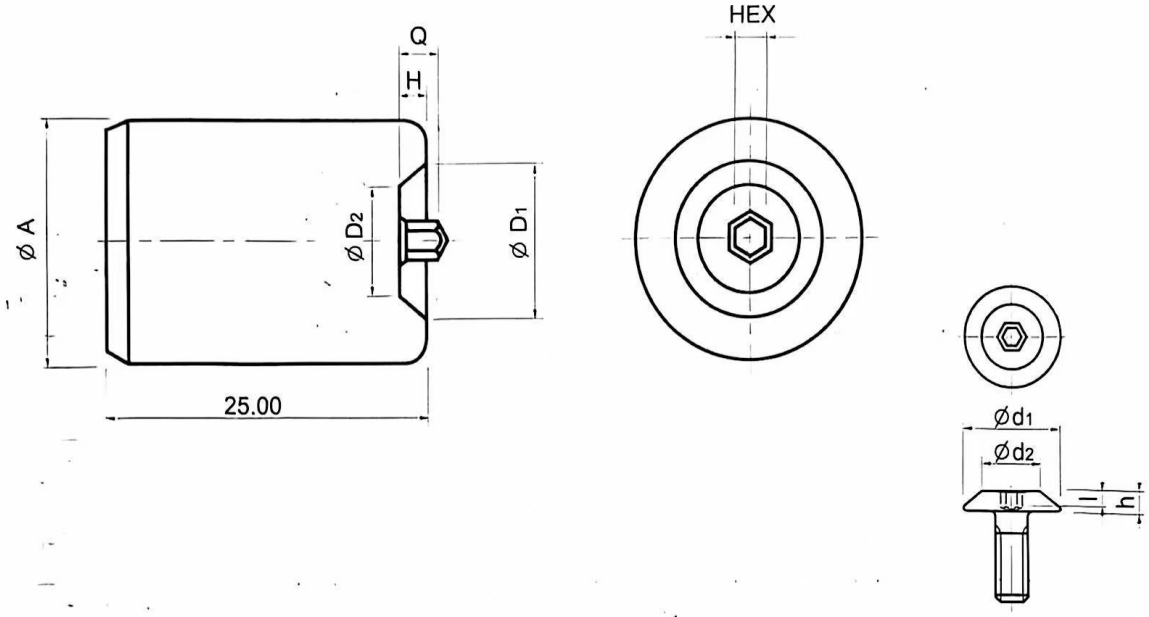




螺絲頭型尺寸參照ISO 7380標准.

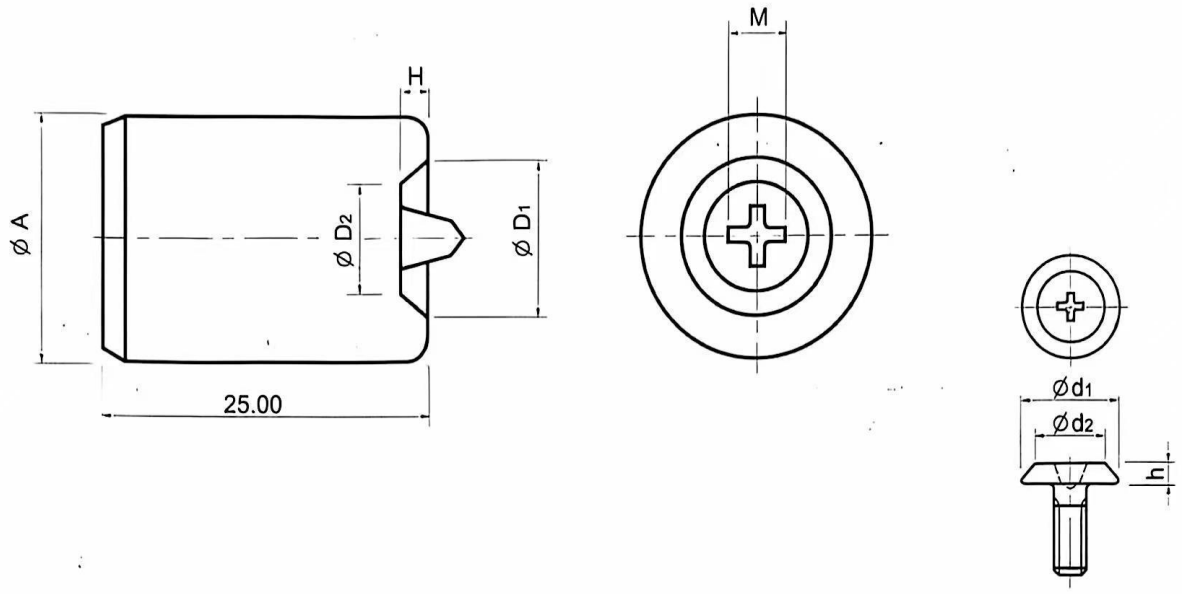
d (公稱規格)	冲頭尺寸						螺絲尺寸				
	HEX (公稱對邊)	$D^{+0.10}_{-0}$	$H^{+0}_{-0.10}$	R REF.	$Q^{+0.05}_{-0}$	A	dK MAX.	dK MIN.	h MAX.	h MIN.	l MIN.
M2.0	1.30	3.60	0.96	1.90	0.75	12	3.50	3.30	1.30	1.16	0.60
M2.5	1.50	4.80	1.16	2.60	0.95	12	4.70	4.50	1.50	1.36	0.80
M3.0	2.00	5.80	1.20	3.30	1.20	12	5.70	5.40	1.65	1.40	1.04
M4.0	2.50	7.80	1.75	4.50	1.45	14	7.60	7.24	2.20	1.95	1.30
M5.0	3.00	9.70	2.20	5.50	1.75	18	9.50	9.14	2.75	2.50	1.56
M6.0	4.00	10.70	2.60	5.80	2.30	18	10.50	10.07	3.30	3.00	2.08
M8.0	5.00	14.20	3.70	7.60	2.80	23	14.00	13.57	4.40	4.10	2.60
M10.0	6.00	17.70	4.70	9.60	3.45	30	17.50	17.07	5.50	5.20	3.12

PF6H	HEX. LCM PF. HEAD



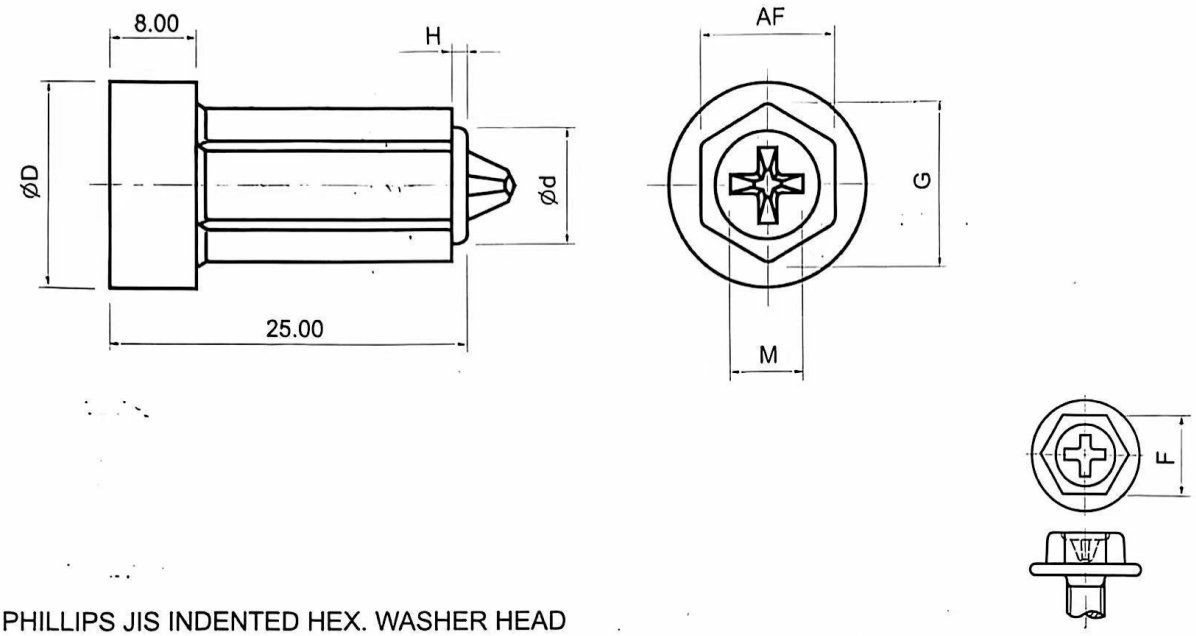
d (公稱規格)	冲頭尺寸						螺絲尺寸			
	D1 MAX.	D2 ±0.10	H ±0.10	HEX (公稱對邊)	Q MIN.	A	d1 MAX.	d2 ±0.10	h MIN.	l MIN.
7-10	10.30	7.00	1.00	4.00	2.50	14	10.00	7.00	2.60	2.30
8-11	11.30	8.00	1.00	4.00	2.50	18	11.00	8.00	2.60	2.30
9-12	12.30	9.00	1.00	4.00	2.50	18	12.00	9.00	2.60	2.30
10-13	13.30	10.00	1.00	4.00	2.50	18	13.00	10.00	3.00	2.30
11-14	14.30	11.00	1.00	4.00	2.50	18	14.00	11.00	3.00	2.30
12-15	15.50	12.00	1.20	4.00	2.50	18	15.00	12.00	3.00	2.30
13-16	16.50	13.00	1.20	5.00	3.00	23	16.00	13.00	3.40	2.80
14-17	17.50	14.00	1.20	5.00	3.00	23	17.00	14.00	3.40	2.80
15-18	18.50	15.00	1.20	6.00	3.30	23	18.00	15.00	3.80	3.10

PFPH	PHILLIPS LCM PF. HEAD



d (公稱規格)	PHILLIPS (十字規格)	冲頭尺寸						螺絲尺寸		
		M MAX.	D1 MAX.	D2 ±0.10	H ±0.10	A	PUNCH	d1 MAX.	d2 ±0.10	h MIN.
7-10	M40	4.40	10.30	7.00	1.00	14	PH#2	10.00	7.00	2.60
8-11	M45	4.80	11.30	8.00	1.00	18		11.00	8.00	2.60
9-12	M45	4.80	12.30	9.00	1.00	18		12.00	9.00	2.60
10-13	M50	5.00	13.30	10.00	1.00	18		13.00	10.00	2.60
10-13	M55	6.00	13.30	10.00	1.00	18	PH#3	13.00	10.00	3.00
11-14	M58	6.20	14.30	11.00	1.00	18		14.00	11.00	3.00
12-15	M58	6.20	15.50	12.00	1.20	18		15.00	12.00	3.00
13-16	M60	6.60	16.50	13.00	1.20	23		16.00	13.00	3.40
14-17	M60	6.60	17.50	14.00	1.20	23		17.00	14.00	3.40
15-18	M80	7.00	18.50	15.00	1.20	23		18.00	15.00	3.80

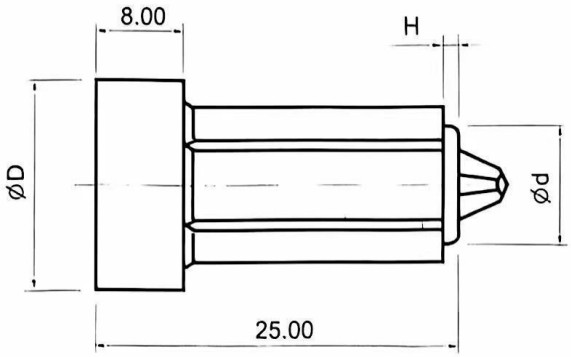
IND-0 (公制)	IND ⊕ 圓台階 磨六角 冲棒

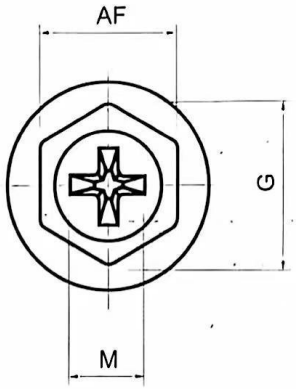


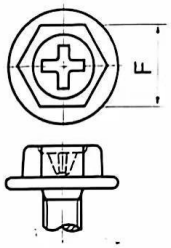
PHILLIPS JIS INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸							螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	M $^{+0}_{-0.10}$	G (參考)	PUNCH	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
M30	7.00	4.80	4.00	0.30	2.40	5.35	PH#1	5.00	5.00	4.80
M35	7.00	5.30	4.50	0.45	3.40	5.82	PH#2	5.50	5.50	5.30
M40	9.00	6.80	5.60	0.50	3.90	7.55		7.00	7.00	6.80
M45	9.00	6.80	5.60	0.55	4.10	7.55		7.00	7.00	6.80
M50	10.00	7.80	6.40	0.60	4.30	8.70		8.00	8.00	7.80
M60	12.00	9.80	8.40	0.70	6.10	10.90	PH#3	10.00	10.00	9.80
M80	14.00	11.78	10.00	1.00	7.10	13.10		12.00	12.00	11.75

IND-0 (英制)	IND ⊕ 圓台階 磨六角 冲棒



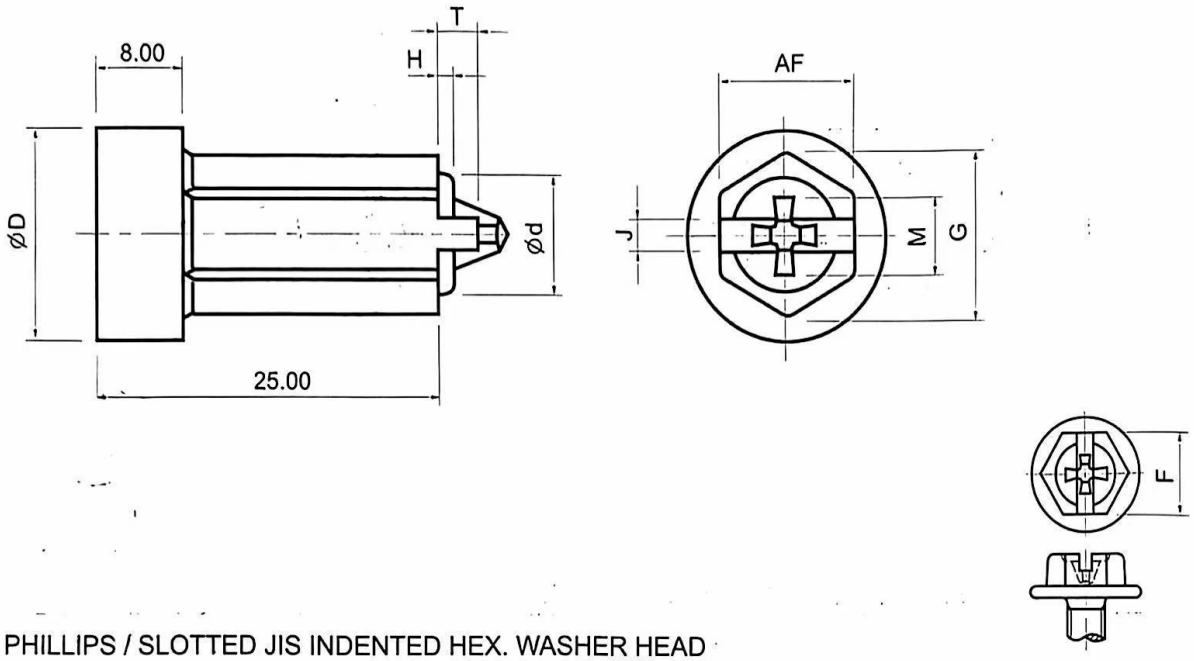




PHILLIPS ANSI INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸							螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	M $^{+0}_{-0.10}$	G (參考)	PUNCH	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
#4	7.00	4.60	3.80	0.40	2.20	5.10	PH#1	3/16"	4.75	4.60
#5	7.00	4.60	3.80	0.50	2.40	5.10		3/16"	4.75	4.60
#6	8.00	6.20	5.10	0.50	3.40	6.86	PH#2	1/4"	6.35	6.20
#8	8.00	6.20	5.10	0.60	3.70	6.86		1/4"	6.35	6.20
#10	10.00	7.78	6.40	0.60	4.30	8.68		5/16"	7.92	7.75
#12	10.00	7.78	6.40	0.70	4.55	8.68		5/16"	7.92	7.75
1/4	12.00	9.35	8.00	0.80	5.80	10.50	PH#3	3/8"	9.52	9.32

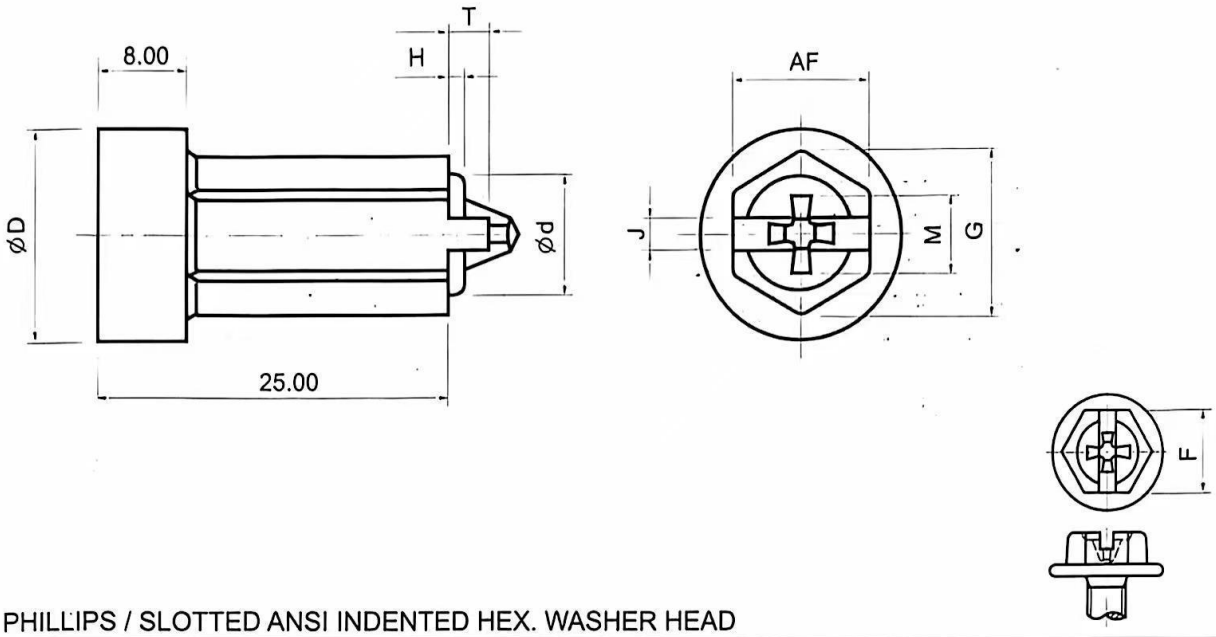
IND-2 (公制)	IND ⊕⊖ 圓台階 磨六角 冲棒



PHILLIPS / SLOTTED JIS INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸									螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	M $^{+0}_{-0.10}$	G (參考)	J $^{+0.05}_{-0}$	T ±0.05	PUNCH	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
M30	7.00	4.80	4.00	0.30	2.40	5.35	0.85	0.80	PH#1	5.00	5.00	4.80
M35	7.00	5.30	4.50	0.45	3.40	5.82	1.10	1.10	PH#2	5.50	5.50	5.30
M40	9.00	6.80	5.60	0.50	3.90	7.55	1.20	1.40		7.00	7.00	6.80
M45	9.00	6.80	5.60	0.55	4.30	7.55	1.20	1.50		7.00	7.00	6.80
M50	10.00	7.80	6.40	0.60	4.70	8.70	1.30	1.60		8.00	8.00	7.80
M60	12.00	9.80	8.40	0.70	6.10	10.90	1.50	2.10	PH#3	10.00	10.00	9.80
M80	14.00	11.78	10.00	1.00	7.10	13.10	1.70	2.50		12.00	12.00	11.75

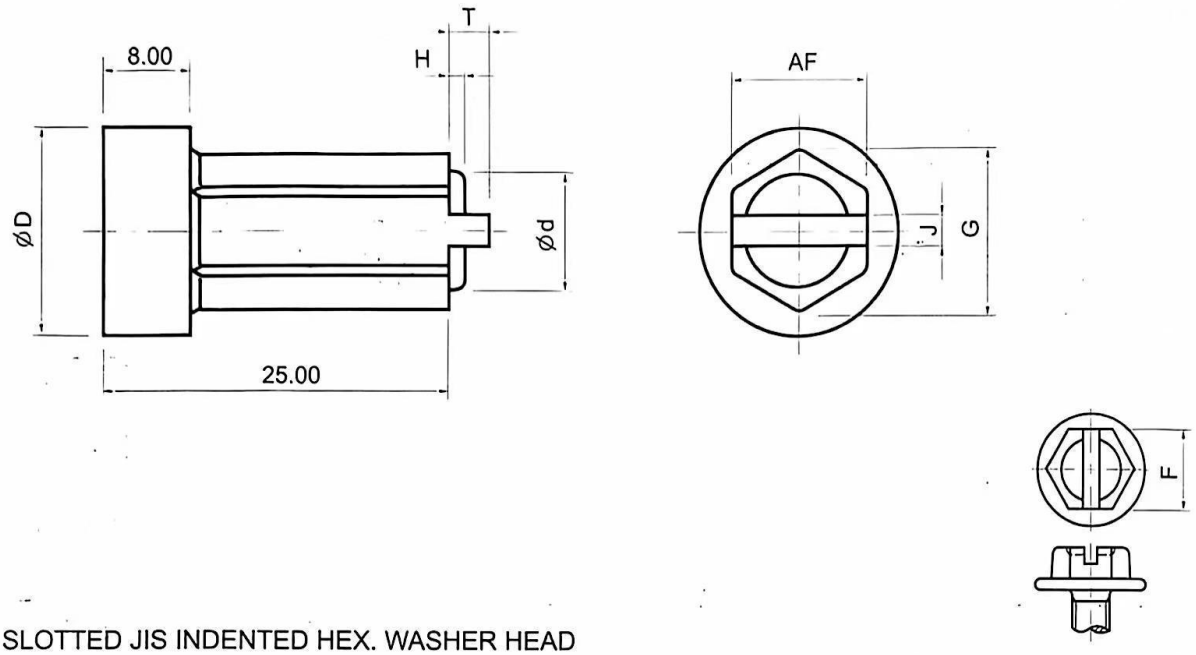
IND-2 (英制)	IND ⊕⊖ 圓台階 磨六角 冲棒



PHILLIPS / SLOTTED ANSI INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸									螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	M $^{+0}_{-0.10}$	G (參考)	J $^{+0.05}_{-0}$	T ±0.05	PUNCH	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
#4	7.00	4.60	3.80	0.40	2.50	5.10	0.85	0.80	PH#1	3/16"	4.75	4.60
#6	8.00	6.20	5.20	0.50	4.00	6.86	1.10	1.10	PH#2	1/4"	6.35	6.20
#7	8.00	6.20	5.20	0.50	4.20	6.86	1.10	1.30		1/4"	6.35	6.20
#8	8.00	6.20	5.20	0.60	4.40	6.86	1.25	1.60		1/4"	6.35	6.20
#10	10.00	7.78	6.40	0.70	4.70	8.68	1.40	1.75		5/16"	7.92	7.75
#12	10.00	7.78	6.40	0.90	5.00	8.68	1.60	2.30		5/16"	7.92	7.75
#14	12.00	9.35	8.00	1.00	5.80	10.50	1.75	2.45	PH#3	3/8"	9.52	9.32
1/4	12.00	9.35	8.00	1.00	5.80	10.50	1.75	2.45		3/8"	9.52	9.32

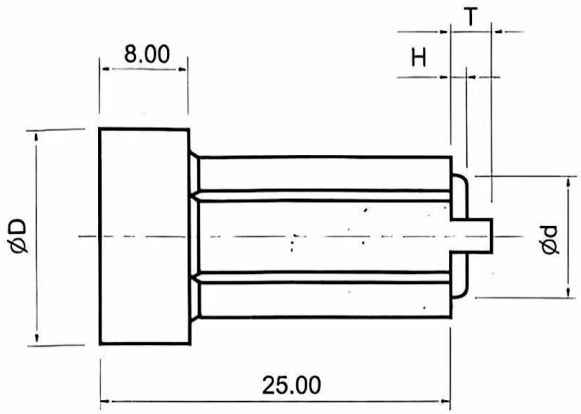
IND-4 (公制)	IND ⊖ 圓台階 磨六角 冲棒

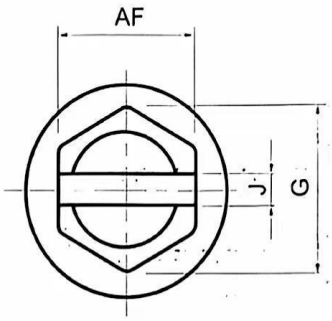


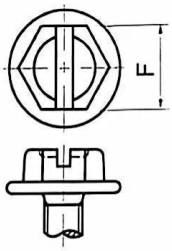
SLOTTED JIS INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸							螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	G (參考)	J $^{+0.05}_{-0}$	T ±0.05	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
M30	7.00	4.80	4.00	0.40	5.35	0.85	0.80	5.00	5.00	4.80
M35	7.00	5.30	4.50	0.50	5.82	1.00	1.10	5.50	5.50	5.30
M40	9.00	6.80	5.80	0.60	7.55	1.20	1.40	7.00	7.00	6.80
M45	9.00	6.80	5.80	0.60	7.55	1.30	1.50	7.00	7.00	6.80
M50	10.00	7.80	6.70	0.80	8.70	1.40	1.70	8.00	8.00	7.80
M60	12.00	9.80	8.50	1.00	10.90	1.60	2.30	10.00	10.00	9.80
M80	14.00	11.78	10.00	1.20	13.10	1.70	2.50	12.00	12.00	11.75

IND-4 (英制)	IND ⊖ 圓台階 磨六角 冲棒



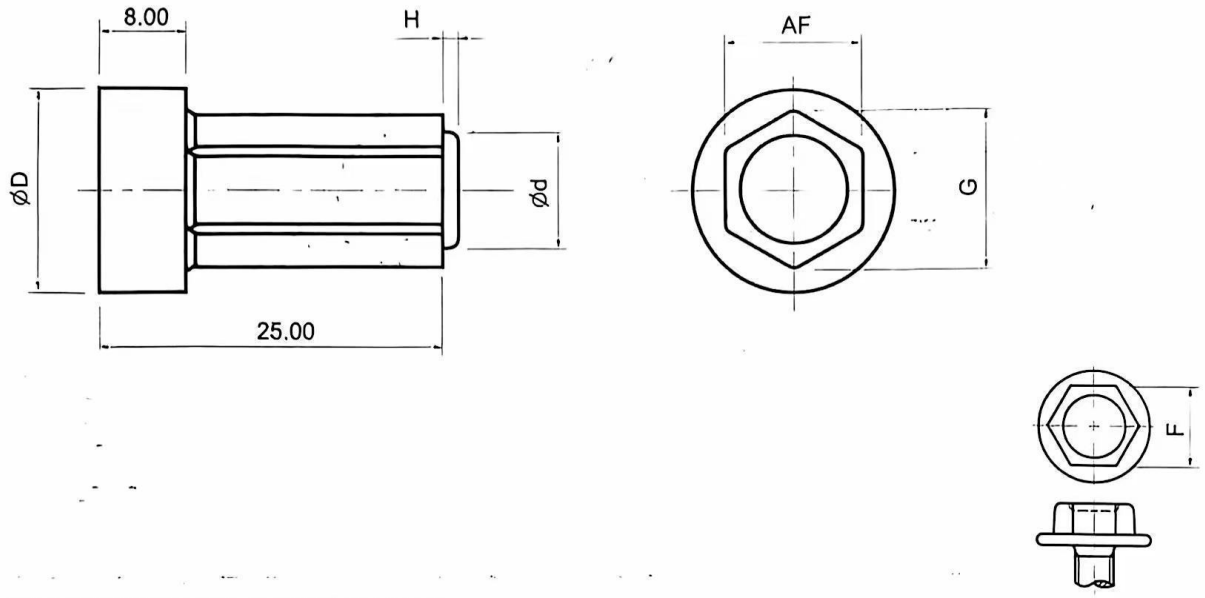




SLOTTED ANSI INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸							螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	G (參考)	J $^{+0.05}_{-0}$	T ±0.05	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
#4	7.00	4.60	4.00	0.50	5.10	0.85	0.80	3/16"	4.75	4.60
#6	8.00	6.20	5.50	0.60	6.86	1.10	1.10	1/4"	6.35	6.20
#7	8.00	6.20	5.50	0.60	6.86	1.10	1.30	1/4"	6.35	6.20
#8	8.00	6.20	5.50	0.65	6.86	1.25	1.60	1/4"	6.35	6.20
#10	10.00	7.78	6.80	0.90	8.68	1.40	1.75	5/16"	7.92	7.75
#12	10.00	7.78	6.80	1.00	8.68	1.60	2.30	5/16"	7.92	7.75
#14	12.00	9.35	8.30	1.00	10.50	1.75	2.45	3/8"	9.52	9.32
1/4	12.00	9.35	8.30	1.00	10.50	1.75	2.45	3/8"	9.52	9.32

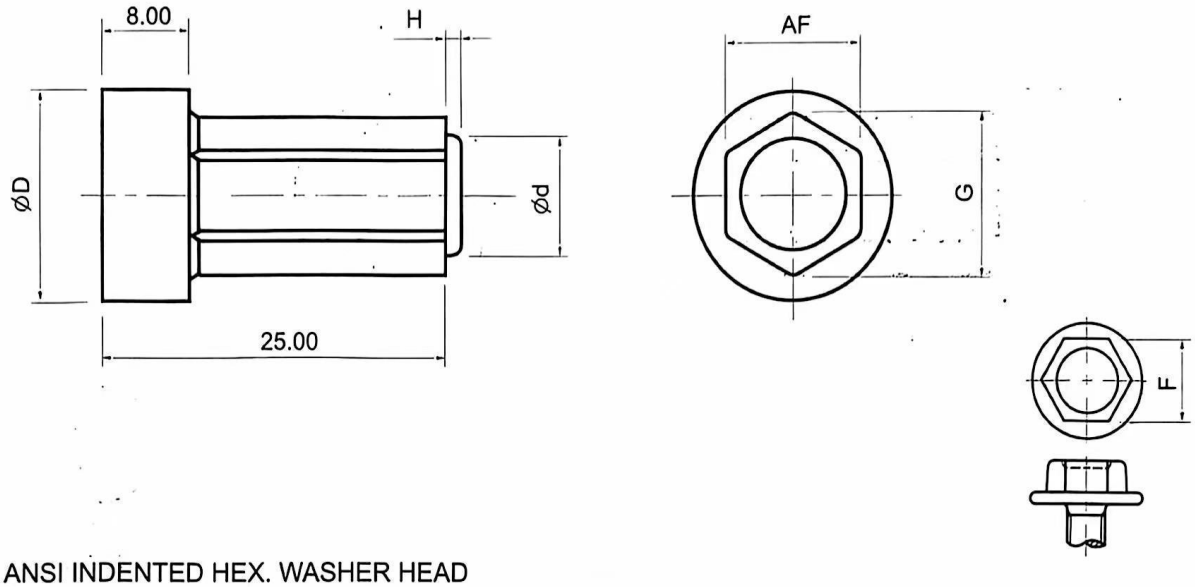
IND-6 (公制)	IND 圓台階 磨六角 冲棒



JIS INDENTED HEX. WASHER HEAD

公稱規格	冲棒尺寸					螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	G (參考)	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
M30	7.00	4.80	4.00	0.40	5.35	5.00	5.00	4.80
M35	7.00	5.30	4.50	0.50	5.82	5.50	5.50	5.30
M40	9.00	6.80	5.80	0.60	7.55	7.00	7.00	6.80
M45	9.00	6.80	5.80	0.60	7.55	7.00	7.00	6.80
M50	10.00	7.80	6.70	0.80	8.70	8.00	8.00	7.80
M60	12.00	9.80	8.50	1.00	10.90	10.00	10.00	9.80
M80	14.00	11.78	10.00	1.20	13.10	12.00	12.00	11.75

IND-6 (英制)	IND 圓台階 磨六角 冲棒

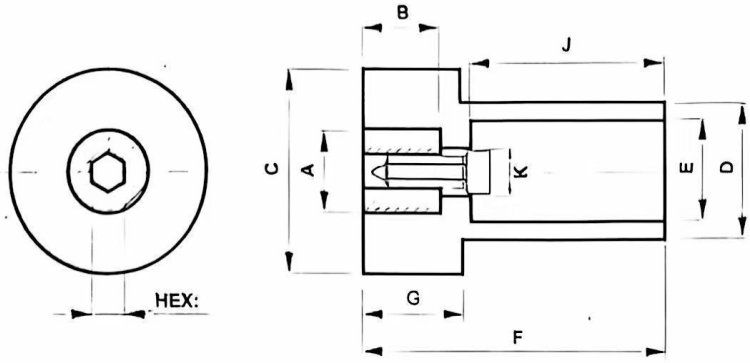


ANSI INDENTED HEX. WASHER HEAD

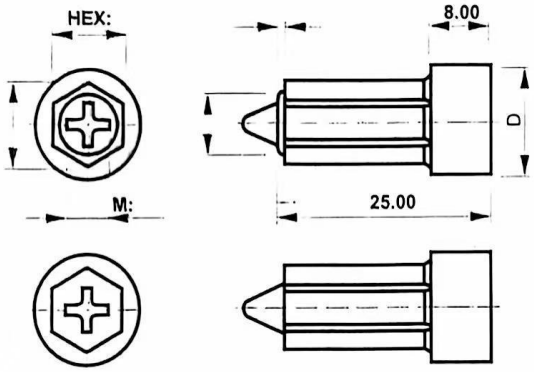
公稱規格	冲棒尺寸					螺絲尺寸		
	D ±0.05	AF $^{+0}_{-0.02}$	d $^{+0}_{-0.10}$	H ±0.05	G (參考)	公稱對邊	F MAX.	F MIN.
#4	7.00	4.60	4.00	0.50	5.10	3/16"	4.75	4.60
#6	8.00	6.20	5.50	0.60	6.86	1/4"	6.35	6.20
#7	8.00	6.20	5.50	0.60	6.86	1/4"	6.35	6.20
#8	8.00	6.20	5.50	0.65	6.86	1/4"	6.35	6.20
#10	10.00	7.78	6.80	0.90	8.68	5/16"	7.92	7.75
#12	10.00	7.78	6.80	1.00	8.68	5/16"	7.92	7.75
#14	12.00	9.35	8.30	1.00	10.50	3/8"	9.52	9.32
1/4	12.00	9.35	8.30	1.00	10.50	3/8"	9.52	9.32

模具例圖(TOOLING DRAWING)

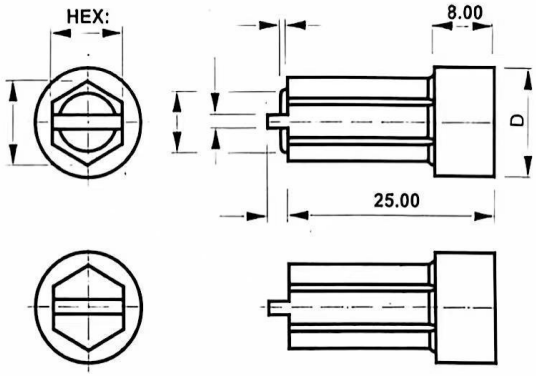
HEX. HEADED PUNCH HOLDER



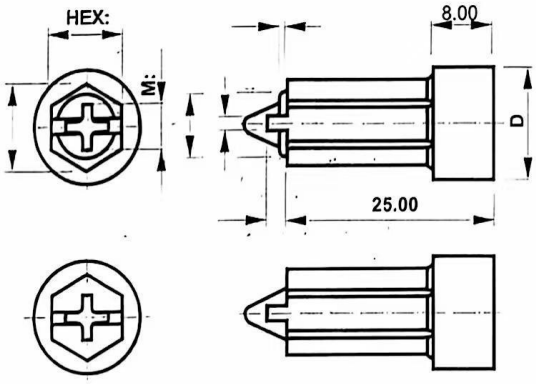
⊕ HEX. PUNCH PIN



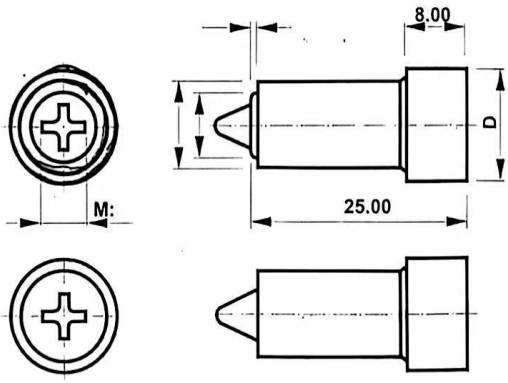
⊖ HEX. PUNCH PIN



⊕ ⊖ HEX. PUNCH PIN

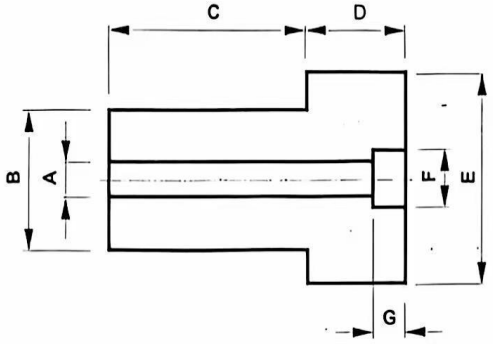


⊕ ROUND. PUNCH PIN

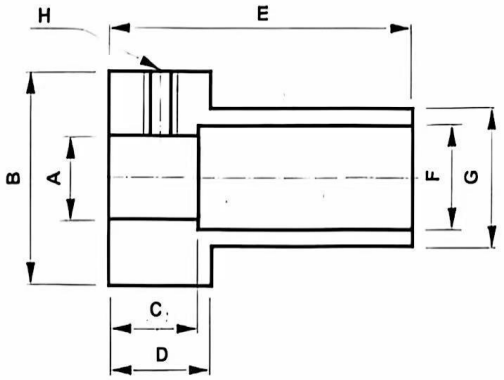


模具例圖(TOOLING DRAWING)

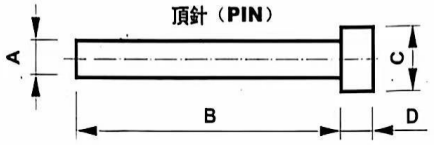
一冲（FIRST PUNCH）



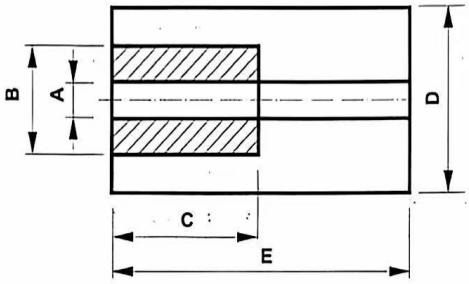
一冲套（FIRST PUNCH CASE）



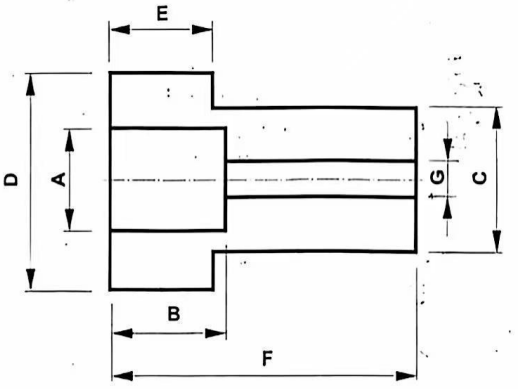
頂針（PIN）



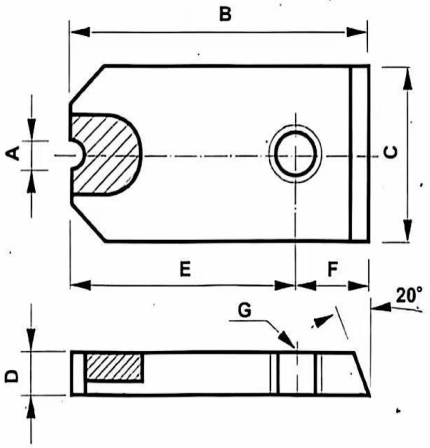
主模（HEADING DIE）



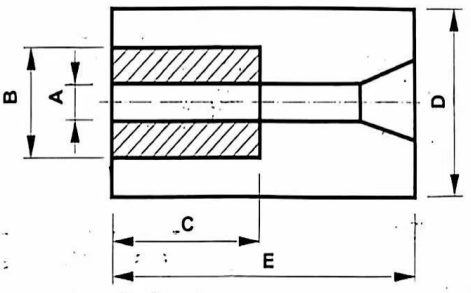
二冲套（SECOND PUNCH CASE）



剪刀（CUTTING KNIFE）



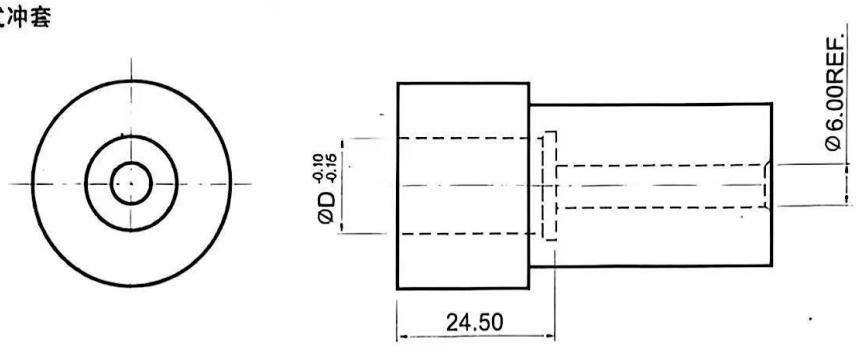
剪模（SHEAR DIE）



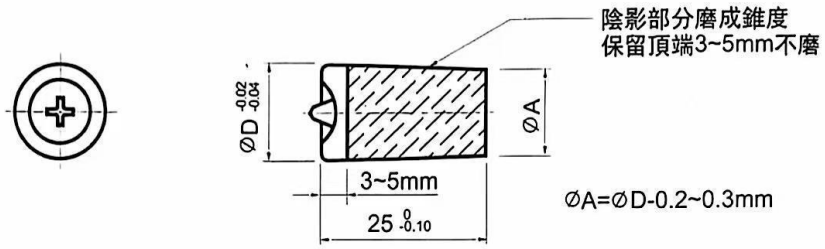
PRESS FITTING OF HEADER PUNCH / 冲頭的緊迫式裝配

冲頭使用時裝入一個緊迫式冲套、即稱爲冲頭的緊迫式裝配，如下圖所示：緊迫式冲套的孔徑爲冲頭的公稱外徑$\varnothing D^{-0.10}_{-0.15}$；需要重點指出的是冲頭外徑必須保留頂端的3－5mm、其余部分磨成錐度，以保證在裝配時只讓冲頭頂端未磨的部分與冲套緊配、而不應該使冲頭底部被包緊、引起冲頭松動導致冲頭從頭型凹處破裂。在打制壓造比大頭型較大的螺絲時，冲頭受力很大、容易破裂、建議采用此種緊迫式裝配。

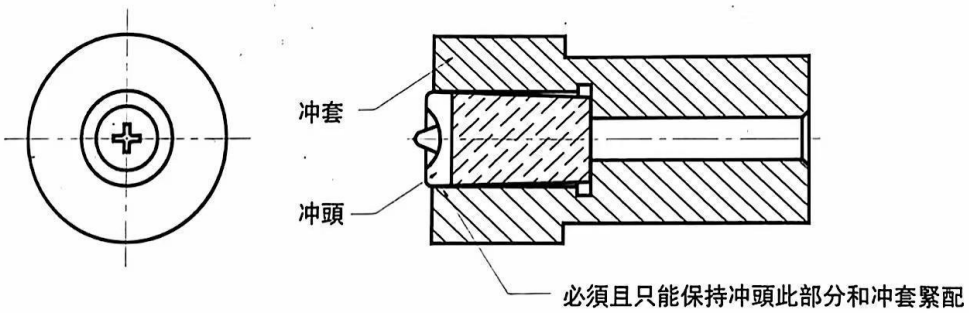
1、緊迫式冲套



2、冲頭



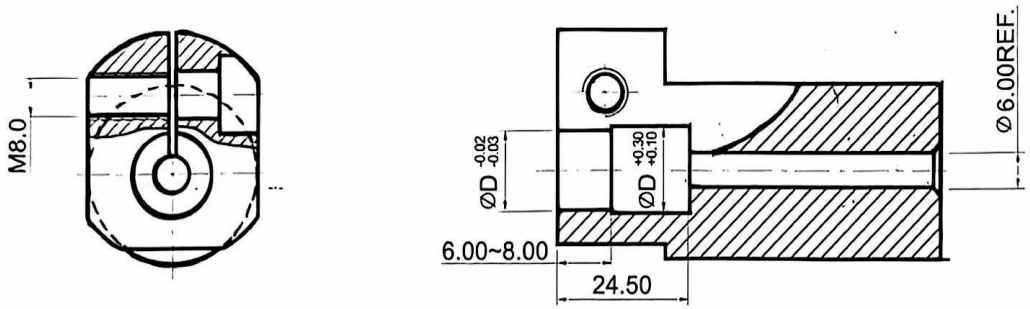
3、冲頭與冲套的緊迫裝配



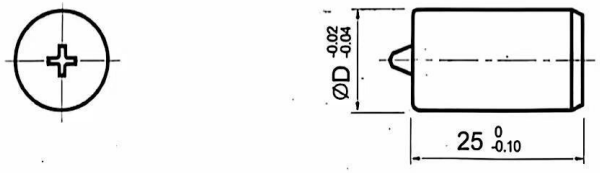
CLAMP FITTING OF HEADER PUNCH / 冲頭的夾緊式裝配

冲頭的夾緊式裝配是指冲頭使用時裝入一個夾緊式冲套。如下圖所示，夾緊式冲套的孔徑上端約8.00mm長爲冲頭的公稱外徑$\varnothing D^{-0.02}_{-0.03}$，與冲頭外徑尺寸相近，下端爲冲頭公稱外徑$\varnothing D^{+0.30}_{+0.10}$，以保證冲頭只在上端被夾緊，不易松動。冲頭外徑不需磨削，裝卸比較方便。冲頭裝入后鎖緊緊固螺絲即可夾緊冲頭，防止冲頭松動。夾緊式裝配不能爲冲頭受力提供很大支承，故建議在打制成型時壓造比小的螺絲或冲頭受力較小時采用。

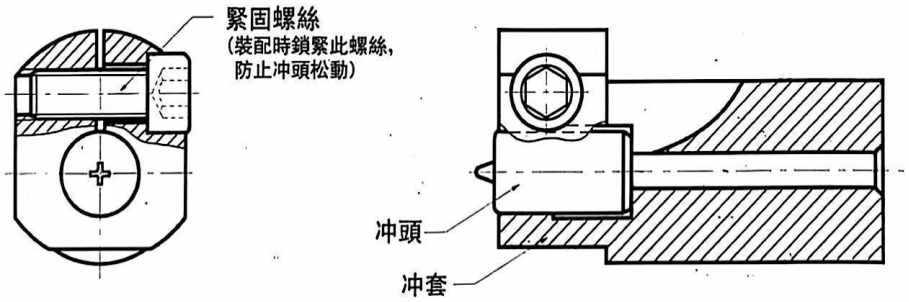
1、夾緊式冲套



2、冲頭



3、冲頭與冲套的夾緊裝配



PVD 鍍鈦鍍膜特性表

項目 \ 鍍膜	TiN 氮化鈦	TiCN 碳氮化鈦	TiALN 氮化鋁鈦	CrN 氮化鉻	WC/C 碳化鎢碳膜	ALCRONA 氮化鋁鉻
微硬度	HV2000	HV3000	HV3000~3500	HV1800	HV1400	HV3200
摩擦系數	0.4	0.3~0.4	0.4	0.5	0.1	0.35
膜厚	2~4um	2~4um	2~5um	3~6um	1~4um	2~4um
顏色	金黃色	灰色	暗紫色	銀白色	黑色	暗紫色
最高工作溫度	550°C	400°C	850°C~1000°C	700°C	300°C	1100°C
處理溫度	PVD 400~450°C	PVD 400~450°C	PVD 400~450°C	PVD 400°C	PVD 250°C	PVD 400~450°C

牙板（THREAD ROLLING DIE）概述

一、用途

牙板爲搓牙機用之常規模具，用于螺絲牙的成型，

二、牙板功能區域劃分

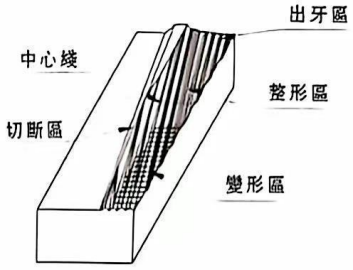
A、變形區

B、切斷區

C、中心綫

D、整形區

E、出牙區



三、牙板的主要技術參數

a、牙距　b、牙深　c、螺旋角　d、牙山角度　e、尖尾角度

名詞解釋：

1、牙板車種：即搓牙機車種，不同車種的牙板尺寸大小不同。（詳見目録第69頁）

2、牙數：螺紋1英寸中牙的數量，（1 inch=25.4mm）

3、牙距：螺紋相鄰兩個牙型上對應點的軸向距離。

四、牙紋轉造法

圓柱形或其他形狀綫材在常温下用帶牙紋的模板（即牙板）强迫緊壓并使其轉動，使其表面在牙模内形成牙紋，這種冷加工牙紋的方法通稱爲牙紋轉造法。

使用牙紋轉造法加工螺紋，其牙紋及牙底受壓力加工硬化，螺絲的機械性能較好。而且表面光滑，與牙紋切削成型法相比，具有速度快，産量高，精度均一等優點。

五、搓牙工作基本條件

平行牙板，以固定面牙板的長度Ls爲准，其長度爲被加工物徑的20倍以上，但不可超過35倍，制品之轉動數最低在6回轉，轉數不到6回轉，加工物受其强迫壓造，易造成橢圓形或异狀變形，影響制成品的材料組織及機械性質。

轉數N之求法

$$N=\frac{Ls-1.5d}{\pi d_2}$$

N=轉數

Ls=固定牙板之長度

d=螺絲外徑之基本尺寸

d_2=有效徑之基本尺寸

例：搓M4的牙紋，其轉數算法如下：

已知　Ls=75　　d=4.0

d_2=3.545　　求：N=?

$$N=\frac{75-1.5\times4.0}{3.14\times3.545}\approx6\text{轉}$$

牙板（THREAD ROLLING DIE）概述

六、搓牙時調機重點

(1) 牙板訂購時必須注明牙徑尺寸

(2) 搓牙徑及牙距不符合牙板規格，不能共用及代用。

(3) 訂購時長度指定正確，以免在使用時再研磨之麻煩

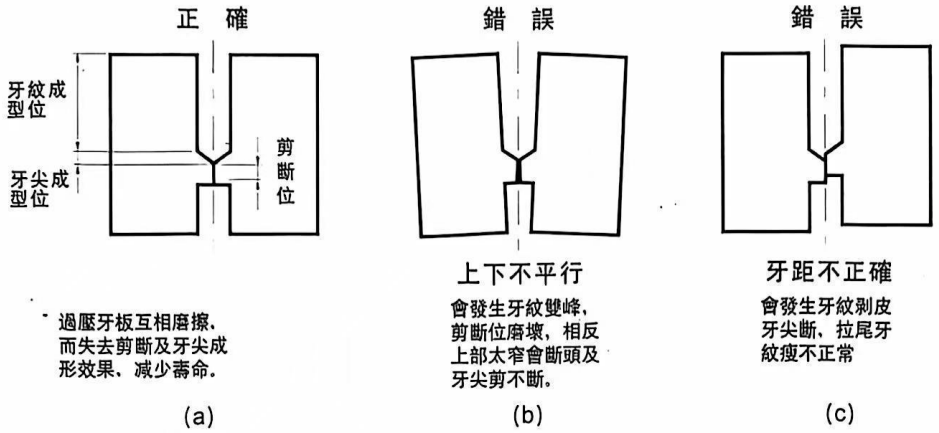


圖1

(4) 調機時注意“上下平行度”兩牙板必須平行。（ 圖1（b））

(5) 托料板進退距離必須適當。

(6) 牙距之調整必須正確，以免牙紋剝皮。（ 圖1（c））

(7) 牙紋之成形，慢慢加壓至牙峰正常爲止，切不可過壓。

(8) 一切調整正確后，先看剪斷之鐵渣是否正常。

(9) 鐵渣在此情形，有三種原因：

① 牙板之爬山位太快切，此處之摩擦面有明顯之亮度，從發亮之處，用鑽石銼刀或油石磨掉。（注意不可磨太多）

② 綫材太硬，必須先退火后再搓牙。

③ 兩面牙板之尖頭成型位置不正確。（活動面之牙板可前、后調整）

(10) 起動點不可過壓。（ 如圖1（a））

(11) 機臺活動道不可松，必須穩定以免調機困難。

(12) 頭部座面傷紋，由牙距調整不良及進料時上面壓板過壓引起。

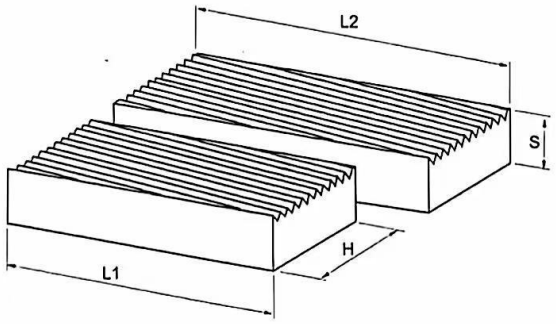
(13) 輾造過程中，切不可缺油，以免影響牙板壽命。

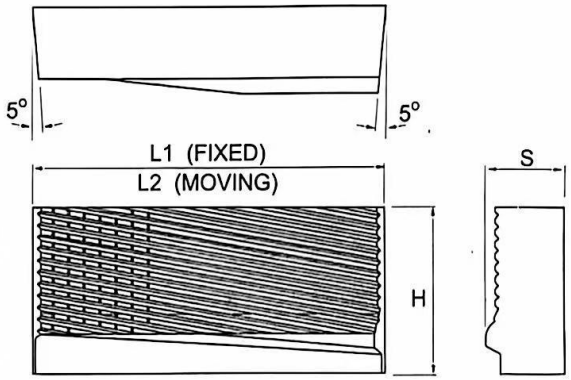
七、搓牙時之异狀判定。（詳見下表）

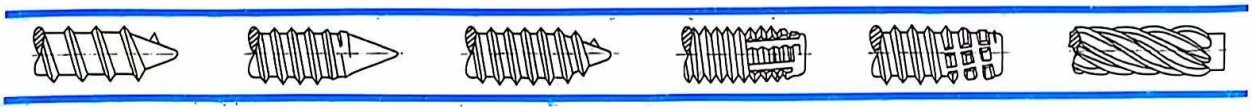
异狀內容	原因
牙紋毛刺	1.牙模調整不良。2.托釘板之時間配合及角度不良， 3.不適合搓牙用之材料， 4.牙紋上刻上之止滑紋太深。 5.牙模之角度不良。
牙紋不順	1.牙模調整不良。2.托釘板之時間配合及角度不良， 3.托至牙板無隨時跟着轉動。 4.牙模之角度及精度不良。
牙尺寸不良： 1.外徑大 有效徑大 2.外徑剛好 有效徑大 3.外徑小 有效徑大 4.外徑大 有效徑剛好 5.外徑小 有效徑剛好 6.外徑大 有效徑小 7.外徑剛好 有效徑小 8.外徑小 有效徑小	1.搓牙徑過大， 2.搓牙徑過大， 3.轉造壓力不足， 4.搓牙徑大及牙模之溝深。 5.搓牙徑小。 6.轉造壓力過大。 7.搓牙徑小。 8.搓牙徑小。
牙峰沒有漲到	1.搓牙徑小。 2.牙模之牙山深。
斜度： 1.有效徑平行，外徑斜度 2.外徑、有效徑皆斜度 3.外徑、有效徑，异方向之斜度	1.搓牙徑有斜度。 2.搓牙徑斜度及牙板調整不平行。 3.固定面、活動面牙模調整平行度不良。
牙紋不光滑	1.牙板之精密度不良。 2.牙紋欠損。 3.安裝不良。 4.沒有直接隨着轉動（滑過方板）。 5.牙紋上刻上之止滑紋太深。
裂傷	1.搓牙徑本身有傷。 2.牙板之壓力過大，及出口部分之角度不良。
橢圓形	1.搓牙徑橢圓形。 2.牙板出口處之部分壓力過大。 3.牙板之長度不足。 4.托釘時間不良。
牙紋太瘦	1.牙板之牙紋太瘦。 2.牙距之調整不良。 3.托入轉造時之時間配合不良。
牙紋有傷	1.牙板之牙底有雜物粘着。 2.搓牙徑有傷。 3.未搓牙前之處置不當。
牙紋破裂	1.轉造壓力過大。 2.出口部分之壓力不正常。
頭部座面之擦傷	1.入口導板比牙模低。 2.牙模之角度不對。 3.頭上面之壓力太大。 4.托入轉造之時間配合不良。
順着杆徑之牙紋上有一條紋	1.固定面之牙紋出口處沒有倒角。 2.出口處之壓力調整過大。 3.牙板之長度不足。 4.牙板之各角度倒角不良。

牙板
THREAD ROLLING DIE

MACHINE TYPE	S	H	L1 (FIXED)	L2 (MOVING)
0	19	25	51	64
3/16	25	25, 38, 55	75	90
1/4	25	25, 40, 55, 65, 80	100	115
5/16	25	25, 40, 55, 65, 80, 105	127	140
3/8	25	25, 40, 55, 65, 80, 105	150	165
1/2	35	55, 80, 105, 125, 150	190	215
3/4	38	55, 80, 105, 125, 150	230	265
003	15	20	45	55
004	20	25	65	80
4R	20	25	60	70
5R	20	25	65	75
6R	25	25, 30, 40, 55	90	105
8R	25	25, 30, 40, 55, 65	108	127
DR125	20.8	25, 40	73.3	86.2 (5°)
DR200	20.8	25, 40, 53	92.3	105.2 (5°)
DR250	23.8	25, 40, 54	112	131.2 (5°)





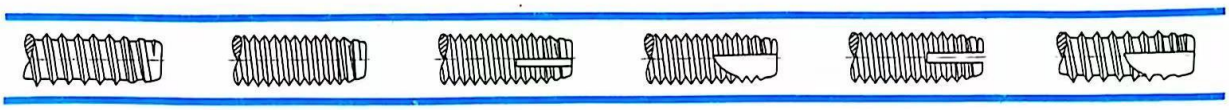


機械螺絲規格表
MACHINE SCREW SIZE

BSW MACHINE SCREW 2A Q(55°) 韋氏牙規格						
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		輾造徑(d)		(B) 牙山澎漲數
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	
1/16	60	1.560	1.470	1.29	1.27	0.235
3/32	48	2.361	2.155	2.01	1.99	0.258
1/8	40	3.155	3.045	2.72	2.70	0.390
5/32	32	3.945	3.795	3.40	3.38	0.480
3/16	24	4.742	4.592	4.03	4.00	0.652
1/4	20	6.330	6.160	5.48	5.45	0.780
5/16	18	7.910	7.720	6.97	6.94	0.860
3/8	16	9.500	9.310	8.44	8.40	0.985
7/16	14	11.082	10.892	9.88	9.84	1.127
1/2	12	12.670	12.460	11.27	11.22	1.319
9/16	12	14.258	14.047	12.86	12.81	1.319
5/8	11	15.848	15.605	14.33	14.27	1.426
3/4	10	19.020	18.780	17.34	17.28	1.590
7/8	9	22.195	21.935	20.32	20.28	1.765
1"	8	25.370	25.110	23.27	23.23	1.990

M/M MACHINE SCREW 2A Q(60°) 米厘牙規格(粗牙)						
規格 SIZE	牙距 P	外徑(D)		輾造徑(d)		(B) 牙山澎漲數
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	
M1.2	0.25	1.180	1.140	1.04	1.01	0.156
1.4	0.80	1.380	1.340	1.20	1.16	0.188
1.7	0.35	1.680	1.610	1.46	1.42	0.219
2	0.4	1.980	1.890	1.70	1.67	0.250
2.3	0.4	2.280	2.190	2.00	1.97	0.250
2.6	0.45	2.580	2.480	2.26	2.23	0.281
3	0.5	2.980	2.870	2.63	2.60	0.313
3.5	0.6	3.470	3.360	3.06	3.03	0.375
4	0.7	3.978	3.838	3.49	3.45	0.438
4.5	0.75	4.470	4.340	3.96	3.92	0.468
5	0.8	4.976	4.826	4.43	4.38	0.500
6	1.0	5.970	5.820	5.30	5.25	0.625
7	1.0	6.970	6.820	6.30	6.25	0.625
8	1.25	7.960	7.790	7.12	7.07	0.782
9	1.25	8.960	8.790	8.12	8.07	0.782
10	1.5	9.960	9.770	8.97	8.91	0.940
11	1.5	10.968	10.732	9.97	9.91	0.940
12	1.75	11.950	11.760	10.79	10.73	1.094
14	2.0	13.950	13.740	12.63	12.56	1.264
16	2.0	15.950	15.740	14.63	14.56	1.264
18	2.5	17.950	17.710	16.31	16.23	1.560
20	2.5	19.950	19.710	18.31	18.23	1.560
22	2.5	21.950	21.710	20.31	20.23	1.560
24	3.0	23.940	23.680	21.98	21.90	1.870
27	3.0	26.940	26.680	24.98	24.89	1.870
30	3.5	29.940	29.660	27.66	27.56	2.190
33	3.5	32.940	32.660	30.65	30.56	2.190
36	4.0	35.930	35.630	33.33	33.23	2.500

M/M MACHINE SCREW 2A Q(60°) 米厘牙規格(細牙)						
規格 SIZE	牙距 P	外徑(D)		輾造徑(d)		(B) 牙山澎漲數
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	
M4	0.5	3.980	3.874	3.61	3.57	0.313
4.5	0.5	4.480	4.374	4.11	4.07	0.313
5	0.5	4.980	4.874	4.61	4.57	0.313
6	0.75	5.978	5.838	5.45	5.41	0.468
7	0.75	6.978	6.838	6.45	6.41	0.468
8	1.0	7.974	7.794	7.29	7.24	0.625
9	1.0	8.974	8.794	8.29	8.24	0.625
10	1.25	9.972	9.760	9.12	9.07	0.782
10	1.0	9.974	9.794	9.28	9.23	0.625
12	1.25	11.972	11.760	11.12	11.07	0.782
12	1.5	11.968	11.732	10.95	10.89	0.940
14	1.5	13.968	13.732	12.95	12.89	0.940
16	1.5	15.968	15.732	14.95	14.89	0.940
18	2.0	17.962	17.682	16.62	16.54	1.264
18	1.5	17.968	17.732	16.93	16.86	0.940
20	2.0	19.962	19.682	18.62	18.54	1.264
20	1.5	19.968	19.732	18.92	18.85	0.940
22	1.5	21.968	21.732	20.92	20.85	0.940
24	1.5	23.968	23.732	22.92	22.85	0.940
26	1.5	25.968	25.732	24.93	24.85	0.940
27	1.5	26.968	26.732	25.93	25.85	0.940
28	1.5	27.968	27.732	26.93	26.85	0.940
30	1.5	29.968	29.732	28.93	28.85	0.940
32	1.5	31.968	31.732	30.93	30.85	0.940
33	1.5	32.968	32.732	31.93	31.85	0.940



BA MACHINE SCREW 2A Q(47.5°)
BA 規 格

規格 SIZE	牙距 P	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑(d) 最大 (MAX.)	輾造徑(d) 最小 (MIN.)	(B) 牙山 滲漏數
OBA	1.0	5.970	5.820	5.320	5.220	0.625
1BA	0.9	5.270	5.120	4.685	4.580	0.562
2BA	0.81	4.676	4.526	4.150	4.016	0.518
3BA	0.73	4.078	3.938	3.604	3.479	0.466
4BA	0.66	3.570	3.460	3.141	3.045	0.422
5BA	0.59	3.180	3.050	2.797	2.779	0.477
6BA	0.53	2.780	2.660	2.436	2.327	0.438
8BA	0.43	1.810	1.720	1.531	1.450	0.275

SM MACHINE SCREW 2A Q(60°)
SM 針 車 用 規 格

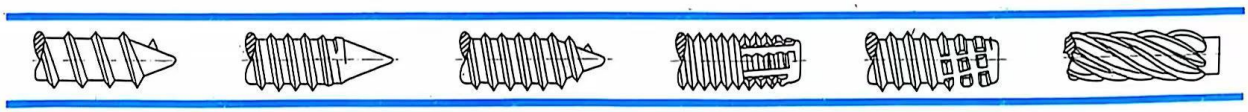
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑(d) 最大 (MAX.)	輾造徑(d) 最小 (MIN.)	(B) 牙山 滲漏數
5/64	64	1.964	1.867	1.69	1.68	0.230
3/32	56	2.361	2.267	2.06	2.04	0.264
1/8	48	3.155	3.041	2.80	2.78	0.308
1/8	44	3.155	3.041	2.77	2.75	0.334
1/8	40	3.155	3.041	2.73	2.71	0.370
9/64	40	3.542	3.432	3.13	3.10	0.370
11/64	40	4.336	4.226	3.92	3.89	0.370
11/64	32	4.336	4.226	3.81	3.79	0.470
3/16	40	4.732	4.602	4.31	4.28	0.470
3/16	32	4.732	4.602	4.22	4.19	0.470
3/16	28	4.732	4.602	4.14	4.11	0.542
3/16	24	4.732	4.602	4.04	4.01	0.640
13/64	32	5.126	4.976	4.60	4.57	0.470
7/32	32	5.526	5.376	5.01	4.98	0.470
15/64	28	5.923	5.773	5.32	5.29	0.542
1/4	40	6.330	6.160	5.90	5.87	0.370
1/4	28	6.330	6.160	5.72	5.69	0.542
1/4	24	6.330	6.160	5.62	5.59	0.640
9/32	28	7.114	6.964	6.51	6.48	0.540
9/32	20	7.114	6.964	6.28	6.25	0.774
5/16	24	7.910	7.727	7.21	7.18	0.640
5/16	18	7.910	7.727	6.97	6.94	0.863

UNC MACHINE SCREW 2A Q(60°)
美 國 粗 牙 規 格

規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑(d) 最大 (MAX.)	輾造徑(d) 最小 (MIN.)	(B) 牙山 滲漏數
NO：1	64	1.838	1.743	1.57	1.54	0.235
NO：2	56	2.169	2.066	1.86	1.84	0.268
NO：3	48	2.496	2.383	2.14	2.11	0.310
NO：4	40	2.824	2.695	2.40	2.36	0.380
NO：5	40	3.154	3.026	2.72	2.69	0.380
NO：6	32	3.484	3.333	2.95	2.91	0.478
NO：8	32	4.142	3.991	3.60	3.57	0.478
NO：10	24	4.800	4.618	4.09	4.05	0.640
NO：12	24	5.461	5.279	4.75	4.70	0.640
1/4	20	6.322	6.117	5.50	5.45	0.760
5/16	18	7.907	7.687	6.98	6.93	0.849
3/8	16	9.491	9.254	8.45	8.40	0.947
7/16	14	11.076	10.816	9.89	9.83	1.086
1/2	13	12.661	12.386	11.39	11.32	1.168
9/16	12	14.246	13.958	12.87	12.80	1.290
5/8	11	15.834	15.528	14.33	14.26	1.386
3/4	10	19.004	18.677	17.34	17.27	1.535
7/8	9	22.176	21.824	20.34	20.26	1.650
1	8	25.349	24.969	23.28	23.20	1.919
1 1/8	7	28.519	28.103	26.16	26.07	2.196
1 1/4	7	31.694	31.278	29.33	29.24	2.210
1 3/8	7	34.864	34.002	32.12	32.02	2.563

UNF MACHINE SCREW 2A Q(60°)
美 國 細 牙 規 格

規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑(d) 最大 (MAX.)	輾造徑(d) 最小 (MIN.)	(B) 牙山 滲漏數
NO：2	64	2.169	2.073	1.90	1.87	0.235
NO：3	56	2.496	2.393	2.19	2.16	0.268
NO：4	48	2.827	2.713	2.46	2.43	0.310
NO：5	44	3.157	3.036	2.76	2.73	0.351
NO：6	40	3.484	3.356	3.05	3.02	0.380
NO：8	36	4.145	4.006	3.66	3.63	0.430
NO：10	32	4.803	4.651	4.26	4.22	0.478
NO：12	28	5.461	5.296	4.84	4.80	0.550
1/4	28	6.324	6.160	5.72	5.68	0.550
5/16	24	7.909	7.727	7.20	7.16	0.640
3/8	24	9.497	9.315	8.76	8.74	0.640
7/16	20	11.079	10.874	10.23	10.18	0.760
1/2	20	12.666	12.462	11.82	11.76	0.760
9/16	18	14.251	14.031	13.31	13.25	0.849
5/8	18	15.839	15.619	14.89	14.83	0.849
3/4	16	19.011	18.774	17.95	17.89	0.947
7/8	14	22.184	21.923	20.98	20.91	1.086
1	12	25.254	25.065	23.95	23.87	1.290
1 1/8	12	28.529	28.240	27.12	27.05	1.290
1 1/4	12	31.704	31.415	30.29	30.21	1.290
1 3/8	12	34.876	34.588	33.46	33.38	1.290
1 1/2	12	38.051	37.763	36.63	36.55	1.290



木螺絲規格表 WOOD SCREW SIZE

WOOD SCREW M/M TYPE M/M 米 厘 木 螺 絲 規 格					
規格 SIZE	牙距 P(T)	外徑(D)		軸造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
1.6	0.8	1.65	1.55	1.20	1.15
1.8	0.9	1.85	1.75	1.40	1.35
2.1	1.0	2.17	2.03	1.60	1.55
2.4	1.1	2.47	2.33	1.90	1.85
2.7	1.2	2.77	2.63	2.10	2.05
3.1	1.3	3.17	3.03	2.45	2.40
3.5	1.4	3.60	3.40	2.85	2.75
3.8	1.6	3.90	3.70	3.05	3.00
4.1	1.8	4.20	4.00	3.25	3.20
4.5	2.0	4.60	4.40	3.50	3.45
4.8	2.1	4.92	4.68	3.75	3.70
5.1	2.2	5.22	4.98	4.00	3.90
5.5	2.4	5.62	5.38	4.35	4.30
5.8	2.6	5.92	5.68	4.50	4.45
6.2	2.7	6.32	6.08	4.85	4.75
6.8	3.1	6.95	6.65	5.30	5.20
7.5	3.3	7.65	7.35	5.80	5.70
8.0	3.3	8.15	7.85	6.30	6.20
9.5	3.8	9.65	9.35	7.60	7.50

DIN WOOD SCREW DIN TYPE 97木螺絲規格表					
規格 SIZE	牙距 P(T)	外徑(D)		軸造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
1.4	0.6	1.4	1.30	1.10	1.05
1.6	0.7	1.6	1.50	1.20	1.15
1.7	0.8	1.7	1.60	1.30	1.25
2.0	0.9	2.0	1.90	1.55	1.50
2.4	1.0	2.4	2.30	1.90	1.85
2.7	1.2	2.7	2.60	2.15	2.10
3.0	1.35	3.0	2.85	2.25	2.20
3.5	1.6	3.5	3.35	2.65	2.60
4.0	1.8	4.0	3.85	3.05	3.00
4.5	2.0	4.5	4.35	3.40	3.35
5.0	2.2	5.0	4.85	3.80	3.75
5.5	2.4	5.5	5.35	4.20	4.15
6.0	2.6	6.0	5.85	4.70	4.65
7.0	3.2	7.0	6.85	5.30	5.25
8.0	3.5	8.0	7.85	6.20	6.15
9.0	4.0	9.0	8.85	6.80	6.75
10.0	4.5	10.0	9.85	7.60	7.55
12.0	5.0	12.0	11.65	9.30	9.25
16.0	6.0	16.0	15.65	13.00	12.95

THREAD ACCORDING TO DIN7998

WOOD SCREW ASA TYPE 美 國 木 螺 絲 規 格					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		軸造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
NO: 0	32	1.62	1.34	1.20	1.15
NO: 1	28	1.95	1.67	1.50	1.45
NO: 2	26	2.28	2.00	1.70	1.65
NO: 3	24	2.61	2.33	2.00	1.95
NO: 4	22	2.94	2.66	2.25	2.20
NO: 5	20	3.27	2.99	2.55	2.50
NO: 6	18	3.60	3.32	2.80	2.75
NO: 7	16	3.93	3.65	3.10	3.05
NO: 8	15	4.26	3.98	3.35	3.30
NO: 9	14	4.59	4.31	3.45	3.40
NO:10	13	4.92	4.64	3.85	3.80
NO:12	11	5.58	5.30	4.35	4.30
NO:14	10	6.24	5.97	4.85	4.80
NO:16	9	6.90	6.63	5.20	5.15
NO:18	8	7.57	7.29	5.75	5.70
NO:20	8	8.22	7.59	6.40	6.35
NO:24	7	9.55	9.27	7.50	7.40

SQUARE AND HEX LAG SCREWS 美 國 木 螺 絲 規 格					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		軸造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
NO: 10	11	5.05	4.52	3.75	3.70
1/4	10	6.60	6.02	5.05	4.95
5/16	9	8.23	7.57	6.35	6.25
3/8	7	9.85	9.15	7.60	7.50
7/16	7	11.48	10.70	9.20	9.10
1/2	6	13.08	12.25	10.40	10.30
5/8	5	16.30	15.37	13.20	13.10
3/4	41/2	19.50	18.51	16.10	16.00

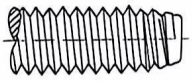
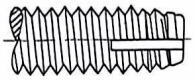
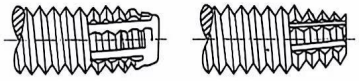
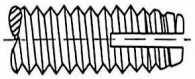
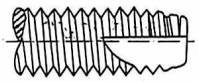
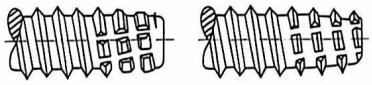
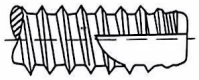
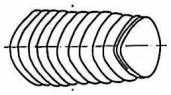
鐵板螺絲規格表
TAPPING SCREW SIZE

TAPPING SCREW ASA TYPE A 美 國 規 格 鐵 板 螺 絲					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
NO: 0	40	1.52	1.44	1.20	1.15
NO: 1	32	1.90	1.82	1.50	1.45
NO: 2	32	2.23	2.13	1.80	1.75
NO: 3	28	2.56	2.46	2.10	2.05
NO: 4	24	2.89	2.79	2.30	2.25
NO: 5	20	3.30	3.20	2.65	2.60
NO: 6	18	3.58	3.45	2.80	2.75
NO: 7	16	4.01	3.86	3.15	3.10
NO: 8	15	4.26	4.11	3.35	3.30
NO: 9	14	4.55	4.40	3.50	3.45
NO:10	12	4.92	4.77	3.75	3.70
NO:12	11	5.60	5.46	4.40	4.35
NO:14	10	6.45	6.29	5.10	5.05
NO:16	10	7.11	6.96	5.70	5.65
NO:18	9	7.77	7.62	6.10	6.05

TAPPING SCREW ASA TYPE AB.(B) 美 國 規 格 鐵 板 螺 絲					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
NO: 0	48	1.52	1.44	1.25	1.20
NO: 1	42	1.90	1.82	1.60	1.55
NO: 2	32	2.23	2.13	1.80	1.75
NO: 3	28	2.56	2.46	2.05	2.00
NO: 4	24	2.89	2.79	2.30	2.25
NO: 5	20	3.30	3.20	2.60	2.55
NO: 6	20	3.53	3.43	2.85	2.80
NO: 7	19	3.91	3.78	3.15	3.10
NO: 8	18	4.21	4.09	3.40	3.35
NO:10	16	4.80	4.65	3.90	3.85
NO:12	14	5.46	5.31	4.40	4.35
1/4	14	6.25	6.10	5.20	5.15
5/16	12	8.00	7.82	6.75	6.70

TAPPING SCREW M/M TYPE A 米 厘 規 格 鐵 板 螺 絲					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
M1.0	60	1.05	1.00	0.87	0.82
M1.2	56	1.25	1.20	1.05	1.00
M1.4	48	1.50	1.40	1.20	1.15
M1.7	40	1.80	1.70	1.45	1.40
M2	32	2.10	2.00	1.75	1.70
M2.3	32	2.40	2.30	2.00	1.95
M2.6	28	2.70	2.60	2.20	2.15
M3	24	3.10	3.00	2.45	2.40
M3.5	18	3.65	3.50	2.85	2.80
M4	16	4.15	4.00	3.30	3.25
M4.5	14	4.65	4.50	3.60	3.55
M5	12	5.20	5.00	3.95	3.90
M6	10	6.20	6.00	4.80	4.75
M8	9	8.20	8.00	6.45	6.40

TAPPING SCREW M/M TYPE AB.(B) 米 厘 規 格 鐵 板 螺 絲					
規格 SIZE	牙數 P(T)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
M1.0	64	1.00	095	0.88	0.83
M1.2	64	1.20	1.15	1.05	1.00
M1.4	56	1.40	1.35	1.20	1.15
M1.7	48	1.70	1.62	1.45	1.40
M2	40	2.0	1.90	1.70	1.65
M2.3	32	2.3	2.20	1.90	1.85
M2.6	28	2.6	2.50	2.15	2.10
M3	24	3.0	2.90	2.45	2.40
M3.5	20	3.5	3.40	2.85	2.80
M4	18	4.0	3.85	3.30	3.25
M4.5	16	4.5	4.35	3.60	3.55
M5	16	5.0	4.85	4.10	4.05
M6	14	6.0	5.85	5.05	5.00
M8	12	8.0	7.85	6.80	6.75

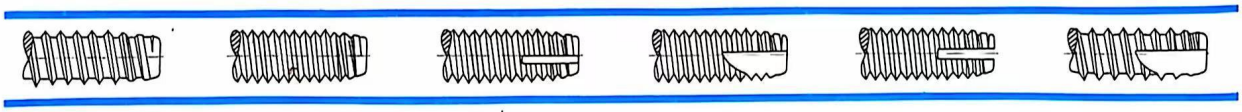
TYPE	ANSI
	AB
	A
	B
	BP
	C
	D
	F
	G
	T
	BF
	BT
	U
	三角牙

TAPPING SCREW W. T. TYPE A
牽 氏 規 格 鐵 板 螺 絲

規格 SIZE	牙數 T(P)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
3/32"	32	2.48	2.38	1.85	1.8
1/8"	24	3.27	3.17	2.60	2.55
5/32"	16	4.07	3.97	3.20	3.15
3/16"	12	4.86	4.76	3.75	3.7
1/4"	10	6.45	6.35	5.2	5.15
5/16"	9	8.0	7.9	6.35	6.3
3/8"	7	9.63	9.53	7.65	7.6
1/2"	6	12.8	12.7	10.45	10.4

DIN TAPPING SCREW DIN TYPE
7970 鐵 板 螺 絲 規 格 表

規格 SIZE	牙距 T(P)	外徑(D)		輾造徑(d)	
		最大 (MAX.)	最小 (MIN.)	最大 (MAX.)	最小 (MIN.)
2.2	0.79	2.24	2.13	1.80	1.75
2.9	1.06	2.90	2.79	2.30	2.25
3.5	1.27	3.53	3.43	2.80	2.75
3.9	1.34	3.91	3.78	3.15	3.10
4.2	1.41	4.22	4.08	3.40	3.35
4.8	1.59	4.80	4.65	3.85	3.80
5.5	1.81	5.46	5.31	4.40	4.35
6.3	1.81	6.25	6.10	5.15	5.10
8.0	2.12	8.00	7.82	6.75	6.70



三角牙螺紋 (TAPTITE)

一、三角牙螺紋之優點

1.減少另外攻牙制程及其相關成本。

2.三角牙設計提供防松功效，降低對防松華司及粘劑之需求。

3.由于攻入時對母件之剛應力而產生較强之牙間緊密度。

4.容許較大的母件孔徑變异。

5.可用于多種材質及各式冲、鑽、鑄、擠成型等之孔。

6.運用高周波局部滲碳熱處理后，可對較厚之深孔鋼質母件并保有調質熱處理之强韌度。

7.可照樣對有漆膠或焊渣之母件進行攻牙。

8.不會造成牙干涉。

9.預置扭矩總是等于或超過自鎖螺絲標准。

二、三角自攻螺絲有四種類型：

1. **S TYPE**：一般機械牙、三角螺絲退出后，可符合其規格之小螺絲互換。
2. **C TYPE**：與小螺絲及C TYPE之鐵板牙相同，并且可配合螺帽。
3. **B TYPE**：與B TYPE之鐵板牙相同，適合使用在薄鐵板及塑膠類。
4. **P TYPE**：使用在可塑性塑膠類。

三、一般螺絲與三角螺絲使用比較：

1.攻牙兼鎖入后牙峰膨脹至螺絲牙底密着接觸不易松，并且鑽孔不必鑽深。

2.割尾之B型鐵板螺絲切削兼鎖入，其密着性不比（1）高，并且鑽孔要深有切渣。

3.先絞牙后小螺絲再鎖入其密着性沒有，需附帶彈簧墊子或螺帽。

4.S型三角螺絲，攻牙兼鎖入牙峰，牙底密着不易松，不必配合墊子及螺母。

四、三角螺絲用途：在電氣制品、交通機具、家庭用品、精密機器、玩具塑膠類及壓鑄零件等範圍很廣。

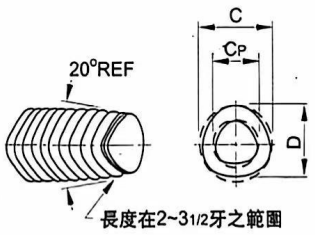
三角牙螺丝美式S型 (S TYPE)

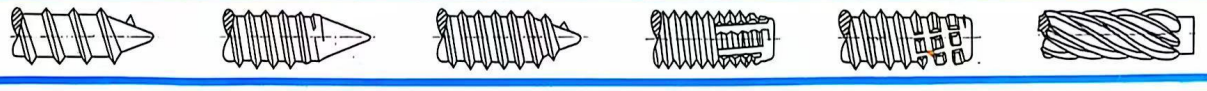
TAPTITE SCREW SIZE (ANSI)

螺絲尺寸

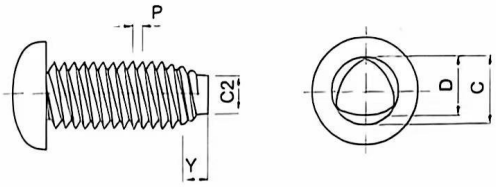
番號	牙數	C 外切圓之直徑		D		Cp	輾造徑 d
		MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	
#2	56	2.22	2.12	2.13	2.03	1.77	1.84
#3	48	2.56	2.46	2.46	2.36	2.05	2.12
#4	40	2.90	2.80	2.78	2.68	2.28	2.37
#5	40	3.23	3.13	3.11	3.00	2.61	2.70
#6	32	3.58	3.43	3.43	3.27	2.82	2.92
#8	32	4.24	4.09	4.09	3.93	3.47	3.58
#10	24	4.92	4.77	4.70	4.54	3.88	4.02
1/4	20	6.47	6.32	6.24	6.09	5.23	5.45

5.6





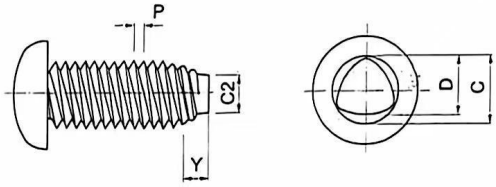
三角牙螺絲 S型(S TYPE)
TAPTITE SCREW



螺絲尺寸

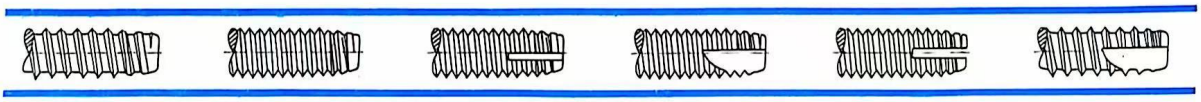
規格 SIZE	螺距牙/英寸 PITCH	螺絲徑 SCREW DIA C mm 最大 (MAX.)	C mm 最小 (MIN.)	D mm 最大 (MAX.)	D mm 最小 (MIN.)	先端部(螺杆) C_2 mm 最大 (MAX.)	C_2 mm 最小 (MIN.)	尾部長度 Y mm 最大 (MAX.)	Y mm 最小 (MIN.)	輾造徑 C_1	輾造徑 D_1
2	0.4	2.04	1.96	1.96	1.88	1.58	1.44	1.8	1.4	1.75	1.67
2.3	0.4	2.34	2.26	2.26	2.18	1.82	1.68	1.8	1.4	2.04	1.96
2.5	0.45	2.55	2.47	2.46	2.38	1.96	1.79	2.1	1.5	2.22	2.13
2.6	0.45	2.65	2.57	2.56	2.48	2.05	1.88	2.1	1.5	2.32	2.24
3	0.5	3.05	2.97	2.95	2.87	2.44	2.24	2.3	1.7	2.69	2.59
3.5	0.6	3.56	3.48	3.44	3.36	2.83	2.63	2.7	2.1	3.13	3.01
4	0.7	4.07	3.99	3.93	3.85	3.27	3.07	3.2	2.4	3.56	3.42
5	0.8	5.08	5.00	4.92	4.84	4.17	3.87	3.6	2.8	4.52	4.36

三角牙螺絲 C型(C TYPE)
TAPTITE SCREW

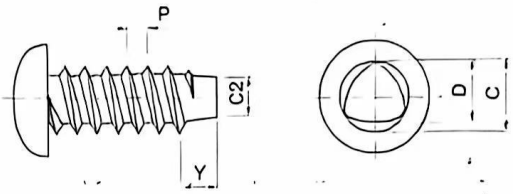


螺絲尺寸

規格 SIZE	螺距牙/英寸 PITCH	螺絲徑 SCREW DIA C mm 最大 (MAX.)	C mm 最小 (MIN.)	D mm 最大 (MAX.)	D mm 最小 (MIN.)	先端部(螺杆) C_2 mm 最大 (MAX.)	C_2 mm 最小 (MIN.)	尾部長度 Y mm 最大 (MAX.)	Y mm 最小 (MIN.)	輾造徑 C_1	輾造徑 D_1
2	0.4	1.98	1.89	1.90	1.81	1.52	1.38	1.8	1.4	1.68	1.60
2.3	0.4	2.28	2.19	2.20	2.11	1.76	1.62	1.8	1.4	1.98	1.90
2.5	0.45	2.48	2.38	2.39	2.29	1.88	1.71	2.1	1.5	2.14	2.05
2.6	0.45	2.58	2.48	2.49	2.39	1.98	1.81	2.1	1.5	2.24	2.15
3	0.5	2.98	2.87	2.88	2.77	2.37	2.17	2.3	1.7	2.61	2.51
3.5	0.6	3.47	3.36	3.35	3.24	2.76	2.56	2.7	2.1	3.03	2.91
4	0.7	3.97	3.84	3.83	3.70	3.17	2.91	3.2	2.4	3.46	3.32
5	0.8	4.97	4.84	4.81	4.68	4.06	3.76	3.6	2.8	4.38	4.22



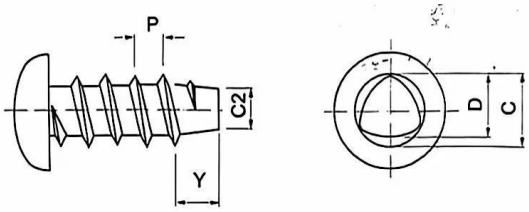
三角牙螺絲 B型(B TYPE)
TAPTITE SCREW



螺絲尺寸

規格 SIZE	螺距牙/英寸 PITCH	螺絲徑 SCREW DIA C mm 最大 (MAX.)	C mm 最小 (MIN.)	D mm 最大 (MAX.)	D mm 最小 (MIN.)	先端部(螺杆) C_2 mm 最大 (MAX.)	C_2 mm 最小 (MIN.)	尾部長度 Y mm 最大 (MAX.)	Y mm 最小 (MIN.)	輾造徑 C_1	輾造徑 D_1
2	40	2.04	1.96	1.96	1.88	1.46	1.26	1.6	1.2	1.67	1.59
2.3	32	2.34	2.26	2.26	2.18	1.76	1.56	2.0	1.5	1.89	1.81
2.6	28	2.64	2.56	2.55	2.47	1.94	1.74	2.3	1.8	2.16	2.07
3	24	3.05	2.95	2.95	2.85	2.25	2.05	2.7	2.1	2.47	2.37
3.5	20	3.55	3.45	3.46	3.34	2.65	2.45	3.2	2.5	2.90	2.78
4	18	4.05	3.95	3.91	3.81	3.00	2.80	3.6	2.8	3.28	3.14
5	16	5.06	4.94	4.90	4.78	3.74	3.44	4.0	3.1	4.16	4.00

三角牙螺絲 P型(P TYPE)
TAPTITE SCREW

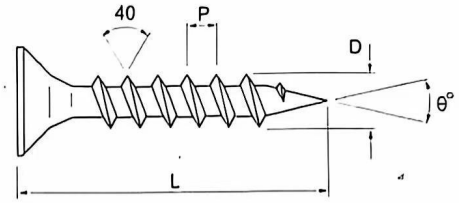


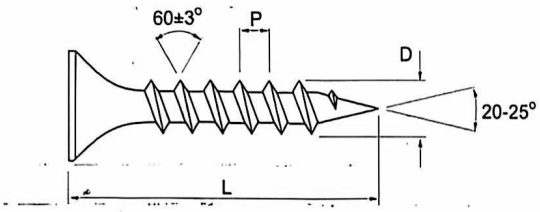
螺絲尺寸

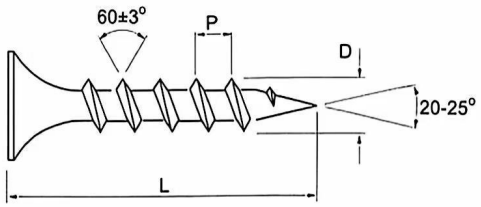
規格 SIZE	螺距牙/英寸 PITCH	螺絲徑 SCREW DIA C mm 最大 (MAX.)	C mm 最小 (MIN.)	D mm 最大 (MAX.)	D mm 最小 (MIN.)	先端部(螺杆) C_2 mm 最大 (MAX.)	C_2 mm 最小 (MIN.)	尾部長度 Y mm 最大 (MAX.)	Y mm 最小 (MIN.)	輾造徑 C_1	輾造徑 D_1
2.0	32	2.12	2.02	2.04	1.94	1.54	1.34	2.0	1.6	1.60	1.52
2.3	28	2.43	2.33	2.35	2.25	1.84	1.64	2.3	1.8	1.87	1.79
2.5	24	2.63	2.53	2.54	2.44	1.94	1.74	2.5	2.0	1.99	1.90
2.6	24	2.73	2.63	2.64	2.54	2.04	1.84	2.5	2.0	2.12	2.04
3.0	20	3.15	3.03	3.05	2.93	2.35	2.15	3.3	2.6	2.43	2.33
3.5	18	3.66	3.54	3.57	3.45	2.70	2.50	3.5	2.8	2.87	2.75
4.0	16	4.16	4.04	4.02	3.90	3.10	2.90	4.0	3.2	3.23	3.10
5.0	14	5.19	5.05	5.03	4.89	3.76	3.46	4.5	3.6	4.03	3.87

薄板螺絲、墻板螺絲規格表
CHIPBOARD & DRYWALL SCREW SIZE

CHIPBOARD SCREWS 40° 規格表				
規格 SIZE	牙距 P	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑
3	1.35	3.00	2.80	2.15
3.5	1.60	3.50	3.30	2.47
4	1.80	4.00	3.75	2.80
4.5	2.00	4.50	4.25	3.13
5	2.20	5.00	4.70	3.47
6	2.60	6.00	5.70	4.20



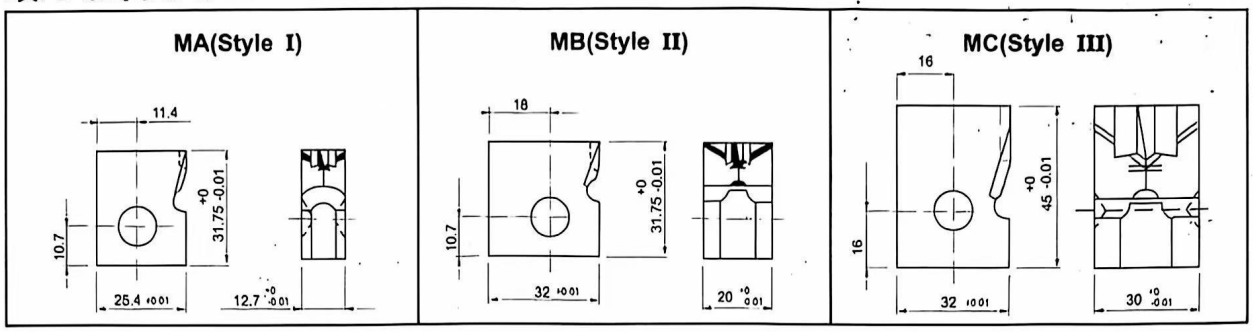


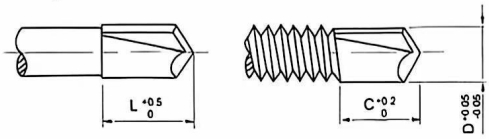


DRY WALL SCREWS				
規格 SIZE	牙數 P	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑
# 6	17	3.60	3.40	2.70
# 7	16	4.00	3.75	3.00
# 8	15	4.30	4.05	3.20
# 10	12	4.95	4.70	3.70

DRY WALL SCREWS				
規格 SIZE	牙數 P	外徑(D) 最大 (MAX.)	外徑(D) 最小 (MIN.)	輾造徑
# 6	9	3.90	3.65	2.65
# 7	9	4.20	3.90	2.90
# 8	9	4.60	4.30	3.20
# 10	8	5.30	4.90	3.70

鑽尾螺絲模具(DRILL POINT SCREW DIES)





NO 1 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L1-22	2.2				
-23	2.3	2.7	1.7	1.0	
L1-27	2.7				
-28	2.8				
-29	2.9				
-30	3.0				
-31	3.1	3.4	2.4	1.5	STYLE I STYLE II
L1-32	3.2				
-33	3.3				
-34	3.4				
-35	3.5				
-36	3.6	4.2	3.2	2.1	
L1-37	3.7				
-38	3.8				
-39	3.9				
-40	4.0				
-41	4.1	5.0	4.0	2.8	
L1-43	4.3				
-45	4.5				
-47	4.7	6.0	5.0	3.6	
L1-49	4.9				STYLE II
-51	5.1				
-53	5.3				
-55	5.5				
-57	5.7	7.2	6.2	4.5	

NO 2 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L2-22	2.2				
-23	2.3	3.2	2.2	1.5	
L2-27	2.7				
-28	2.8				
-29	2.9				
-30	3.0				
-31	3.1	4.0	3.0	2.1	STYLE I STYLE II
L2-32	3.2				
-33	3.3				
-34	3.4				
-35	3.5				
-36	3.6	4.9	3.9	2.8	
L2-37	3.7				
-38	3.8				
-39	3.9				
-40	4.0				
-41	4.1	5.8	4.8	3.6	
L2-43	4.3				
-45	4.5				
-47	4.7	6.9	5.9	4.5	
L2-49	4.9				STYLE II
-51	5.1				
-53	5.3				
-55	5.5				
-57	5.7	8.0	7.0	5.3	

NO 3 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L3-27	2.7				
-28	2.8				
-29	2.9				
-30	3.0				
-31	3.1	4.7	3.7	2.8	
L3-32	3.2				
-33	3.3				
-34	3.4				STYLE I STYLE II
-35	3.5				
-36	3.6	5.7	4.7	3.6	
L3-37	3.7				
-38	3.8				
-39	3.9				
-40	4.0				
-41	4.1	6.7	5.7	4.5	
L3-43	4.3				
-45	4.5				
-47	4.7	7.7	6.7	5.3	
L3-49	4.9				STYLE II
-51	5.1				
-53	5.3				
-55	5.5				
-57	5.7	9.0	8.0	6.3	

NO 4 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L4-43	4.3				
-45	4.5				STYLE II
-47	4.7	8.7	7.7	6.3	
L4-49	4.9				
-51	5.1				
-53	5.3				STYLE III
-55	5.5	11.7	10.7	9.0	
-57	5.7				

NO 5 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L5-49	4.9				
-51	5.1				
-53	5.3				STYLE III
-55	5.5				
-57	5.7	14.7	13.7	12.0	

NO 6 DRILL POINT DIES

DP DIE CODE	DRILL DIA. (DO)	FLUTE LENGTH (L)	DRILL LENGTH (C)	MAX MATERIAL THICKNESS	DP DIE STYLE
L6-49	4.9				
-51	5.1				
-53	5.3				STYLE III
-55	5.5				
-57	5.7	17.7	16.7	15.0	