

5 JIS規格尺寸



排氣溝槽  
潤滑路徑

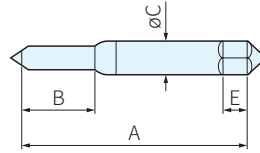


圖1  
B型  
(M6以下)

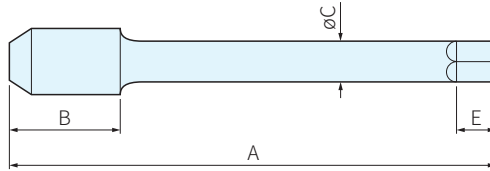


圖2  
P型  
(M8以上)

單位：mm

絲攻尺寸	絲攻編號		絲攻倒角	表面處理	備註	A	B	C	E	F	
	螺紋精度										
	2B(6H)	3B(4H)									
M1.6×0.35	5	3	B型 (倒2牙)	N (氮化)	圖1	36	8	3	5	2.5	
M1.7×0.35	5	3			圖1	36	8	3	5	2.5	
M2×0.4	5	3			圖1	40	9	3	5	2.5	
M2.5×0.45	6	3			圖1	44	11	3	5	2.5	
M2.6×0.45	6	3			圖1	44	11	3	5	2.5	
M3×0.5	6	3			圖1	46	18	4	6	3.2	
M3.5×0.6	7	4			圖1	48	18	4	6	3.2	
M4×0.7	7	4			T (鍍鈦)	圖1	52	20	5	7	4
M5×0.8	8	4				圖1	60	22	5.5	7	4.5
M6×1	9	5				圖1	62	24	6	7	4.5
M8×1.25	10	5				圖2	70	20	6.2	8	5
M10×1.5	11	6				圖2	75	22	7	8	5.5
M12×1.75	12	6	圖2	82		30	8.5	9	6.5		
			P型 (倒4牙)								

PS. 備註

- 工件電鍍層 $\leq 0.0032$  mm時，螺紋精度會差1，工件電鍍層 $\leq 0.0064$  mm時，螺紋精度會差2...請參照無屑絲攻表格電鍍(P.1703)
- 以訂貨例之M10×1.5-11P-T-J，工件攻牙後電鍍0.0064 mm，則內螺紋精度會轉變成絲攻編號“9”的等級

1 訂貨： 2 絲攻尺寸 - 3 絲攻編號 - 4 倒角 - 5 處理 - 規格 交期： 1 天 精度2B  
 M2×0.4 - 5 B - N - J 20 天 精度3B  
 M10×1.5 - 11 P - T - J