

5 ANSI規格尺寸



排氣溝槽
潤滑路徑

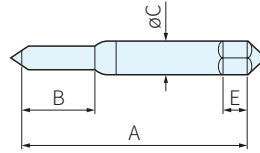


圖1
B型
(M6以下)

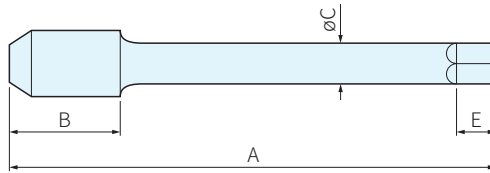


圖2
P型
(M8以上)

1

2

3

4

單位：inch

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	1-5/8	0.312	0.141	3/16	0.110
M2×0.4	5	3			圖1	1-3/4	0.438	0.141	3/16	0.110
M2.5×0.45	6	3			圖1	1-13/16	0.500	0.141	3/16	0.110
M3×0.5	6	3			圖1	1-15/16	0.626	0.141	3/16	0.110
M3.5×0.6	7	4			圖1	2	0.450	0.141	3/16	0.110
M4×0.7	7	4			圖1	2-1/8	0.470	0.168	1/4	0.131
M5×0.8	8	4			圖1	2-3/8	0.600	0.194	1/4	0.152
M6×1	9	5			P型 (倒4牙)	T (鍍鈦)	圖1	2-1/2	0.790	0.255
M8×1.25	10	5	圖2	2-23/32			0.880	0.318	3/8	0.238
M10×1.5	11	6	圖2	2-15/16			0.950	0.381	7/16	0.286
M12×1.75	12	6	圖2	3-3/8			1	0.367	7/16	0.275
M14×2	14	7	圖2	3-19/32			1	0.429	1/2	0.322
M16×2	14	7	圖2	3-13/16			1	0.480	9/16	0.360

PS. 備註

- 工件電鍍層 ≤ 0.0032 mm時，螺紋精度會差1，
工件電鍍層 ≤ 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-A，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

訂貨： 1 絲攻尺寸 - 2 絲攻編號 - 3 倒角 - 4 處理 - 5 規格 交期： 20 天

M2×0.4 - 5 B - N - A
M10×1.5 - 11 P - T - A