



張朝誠(香港)有限公司
TEO CHEOW SENG (HONG KONG) LIMITED



***TRUST
CREDENCE
SINCERE***



www.cheowseng.com

张朝诚的品牌故事

The brand story of Teo Cheow Seng

朝诚心、普兴业，紧以诚信固其金。

1975年，张朝诚（香港）有限公司（下称「张朝诚」）在香港正式注册成立。

张朝诚成立之初，其业务范畴主要集中于高品质工业用精密紧固件的制造及五金紧固件相关的进出口贸易；此外，我们也有销售应用于五金紧固件货运时所需要的防潮珠及其相关贸易生意。

经过四十多年的发展，张朝诚（香港）有限公司已经成为一家领导紧固件行业的高品质工业用精密紧固件制造商。我们的生产线更曾一度拓展到惠州、江门及东莞等广东省内重要的工业城市。为迎合现今各大小不同客户的要求，张朝诚于1996年开始驻足广东省东莞市，于东莞市东城同沙科技工业园设立厂房，并成立东莞普兴五金制品有限公司，正式成为张朝诚（香港）有限公司的一家全资附属公司，专门提供多种高品质的紧固件。

至今，张朝诚（香港）有限公司销售之五金及紧固件种类已高达过千种，包括（但不限于）：螺丝、螺栓、螺帽、垫圈、E型止动环、鸡眼、铆钉、锅钉、插销、多种塑胶紧固件及精密机械零件。而且，我们的金属紧固件应用范畴亦非常广泛，其中包括B2C零售市场的3C消费电子产品（电脑、通讯设备、消费型个人电子产品）、航拍机、影音播放机、手机、印表机等等；B2B工业市场用品方面，则有家用电器、电信设备、电动工具、照明系统、移旋钮、微型产品、空调机等等。

一直以来，张朝诚都秉承着普义立信、有诚即兴的创业精神，以品质为先、客户为尊的服务宗旨，赢得多方客户的青睐及赞赏。张朝诚多年来的合作伙伴数以百计，其中不乏国内外、甚至世界知名的企业，如松下、伟易达、欧司朗、富士康、伟创力、艾默生、Miele、Dormakaba、NeTEC、铭异精密电子和德龙健伍等，当中近半均为十至二十年的长期合作伙伴。计以数十年的累积，我们的客户群亦早已遍布全球，我们亦正致力拓展欧洲、美洲和非洲这些高潜力市场，其中主要有合同制造商（CMS）、专供货跨国公司的电子制造服务（EMSs）及原创设备制造商（OEM）等。

凭着近半世纪的专业经验及良好信誉，张朝诚（香港）有限公司将继续往开来、继续努力，以最先进的设备和管理知识、最优质的技术人才、生产出最高品质的紧固件，全心致力为客户服务。

张朝诚品牌商标的意思

整体以深红色为主调的商标设计风格，代表着我们对紧固件制作的热血及工匠精神。近看时，这颗沉厚稳重的螺丝，彷彿像一株正在茁壮成长、破土而出的鲜花在向大家展现着青春的热忱；远看时，在这二维平面的小小空间中，这颗螺丝还有一种凸显三维破格、破壳而出的感觉。

在这商标设计中，无论牙纹的螺丝身体或破壳的椭圆底部，我们均以三式线条作为组合，分别代表着我们的信（Trust）、诚（Credence）、恳（Sincere）。

小小螺丝看似平凡，却见不凡！

信的体现

在前期销售甫开始，如图纸的绘画和计划书的撰写，我们已经坚持一丝不苟的匠心精神，务求积极与客户建立相互信任的关系！

诚的体现

在产品生产的过程中，我们全体员工都有着撼动的力量，坚持凡张朝诚出品，都必须以品质为先、有诚即兴！

恳的体现

我们诚恳学习、不断优化、优良。凡所有张朝诚出厂的产品，我们都必须经过重重关卡的质检，以保证我们产品质量合符规格的要求！

质量环境管理方针

遵纪守法，爱护环境，缔造绿色企业，追求完美品质！

1. 本着以致力保护公共环境为目的，公司制定并且实施一系列的政策措施，全面落实政府规定的各种环保法律法规要求。
2. 公司以精良的加工设备和严格的科学管理，制造出质量优良的产品，以最大限度地满足客户的需求，赢得客户的信赖。
3. 通过启动和实施提案改善制度，鼓励员工不断改革和完善经营活动中不合理的环节和因素，以实现公司永续经营为最终目标。

Quality and Environmental Policy

Law abiding, Protect the environment, Environmentally friendly, Pursuit perfect quality

1. Aiming at protecting our environment, we establish a series of rules and policies that fully complies with the law and all related environmental regulations.
2. With advance workmanship and scientific management method, we aim to produce excellent quality products to earn customer's trust and maximize customer's satisfaction.
3. We encourage employees to make suggestions with respect to product and operation improvement in order to achieve sustainable growth

Sincere at heart, dedicated at work, fastening with good faith.

In 1975, Teo Cheow Seng (Hong Kong) Limited, hereafter "Teo Cheow Seng", was officially founded in Hong Kong.

Since the beginning, Teo Cheow Seng specializes in the production and trading of high-quality precision industrial fasteners. We also offer high-quality desiccants and plastic fasteners as a one-stop shop service to our customers.

Over 40 years of experience, Teo Cheow Seng has become a pioneer in manufacturing high-quality fasteners. Our production line had once extended to several significant industrial cities in Guangdong province namely Huizhou, Jiangmen and Dongguan. To meet the various needs of our customers, Teo Cheow Seng set up a new production plant in the Science-Technology Industrial Park of Dong Cheng, Dongguan, China in 1996. The new plant, Dongguan PuXing Hardware Products Limited, is wholly-owned by Teo Cheow Seng which features advance machineries from Taiwan.

Today, Teo Cheow Seng has over thousands of different types of industrial fasteners and 20,000 SKUs on sale, including but not limited to screws, bolts, nuts, washers, e-rings, eyelets, rivets, pins, various types of plastic fasteners and custom-made parts. Additionally, the application of our hardware fasteners covers a great variety of applications, encompassing the 3C consumer electronic product markets, for example, computer, communication devices, personal consumer electronic products, aerial photography, audio and video players, mobile phones, printers, etc. For the industrial markets, manufacturers of home appliances, communication devices, automobile parts, power tools and electrical assemblies in lighting system, shifter-knobs micro-devices, and air conditioners are our customers and partners as well.

Since inception, Teo Cheow Seng holds true to its core entrepreneurial value of being robust to the basics with fervor. By holding on to the belief of creating outstanding quality and respecting customers and partners, the company receives numerous compliments and appreciations from many. Teo Cheow Seng collaborated with hundreds of business partners throughout the years. Many of them are world-renowned corporations, to name a few, Panasonic, VTech Electronics, Osram, Foxconn, Flextronics, Emerson, Miele, Dormakaba, NeTEC, Ergotron Precision and De'Longhi. Most of them are long-term partners with well over 10-20 years of cooperation. Over the decades, our products have spread to customers across the world and we are dedicated to bring our excellent products and philosophy to other regions and industries, typically Contract Manufacturers (CMs) or Electronics Manufacturing Services (EMSs) for multinational corporations and Original Equipment Manufacturers (OEMs) etc.

With professional experience and excellent reputation as our driving force, and combined with advance equipments, management techniques and well-trained staff, Teo Cheow Seng will continue to focus on producing excellent-quality fasteners for customers around the world.

The meaning of Teo Cheow Seng's logo

The logo's scarlet colour represents our devotion and artisan-spirit towards the manufacturing of our fasteners. Look closely, this vigorous and steady screw seemingly symbolizes a thriving blossom breaking out from the ground demonstrating the enthusiasm of youth. Looking from far, this seemingly two-dimensional screw symbol also has a prominent shell-breaking feeling of three-dimensional exception.

Within this logo, the three layers or lines on both the screw thread and the oval base represents our fundamental philosophy: Trust, Credence, and Sincere.

Small Screw, Big Difference!

Trust

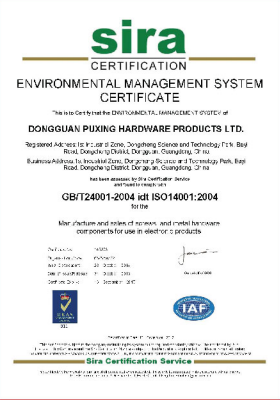
In the pre-selling stage, same as the preparation of drawing a sketch or planning a proposal, we have relentlessly persisted to the core belief of ingenuity in order to build mutual trust with customers actively.

Credence

During manufacturing, each member of our company possesses the powerful strength by adhering to the core belief that all products of Teo Cheow Seng must prioritize quality as the prime as a rule of thumb.

Sincere

We sincerely learn, constantly improving and optimizing. All Teo Cheow Seng's products must go through vigorous inspections to ensure stringent quality standards are met.



机器设备 Machinery

使用高精密设备加工及精密冷锻模具，确保产品精度！

To ensure dimensional high-accuracy of our products, we use high-precision machines and cold-forming molds.

检测设备 Inspection Equipment

细心 + 专业 + 精密检测设备 = 稳定的品质保证

Careful + Professional + Precision testing equipment = Stable quality assurance

投影仪、内外径千分尺、数显卡尺、十字插规 / 深度规、工具显微镜

Projector, In-outside micrometer, Digital caliper, Thread gauge, Depth gauge, Pin gauge, Microscope

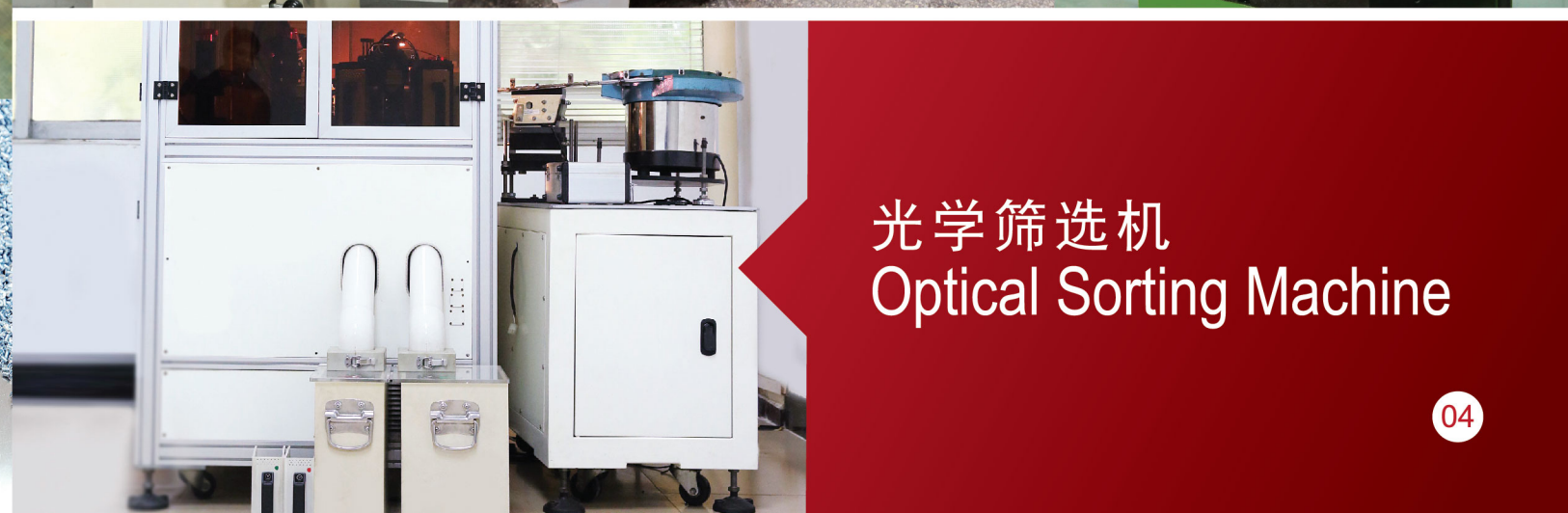
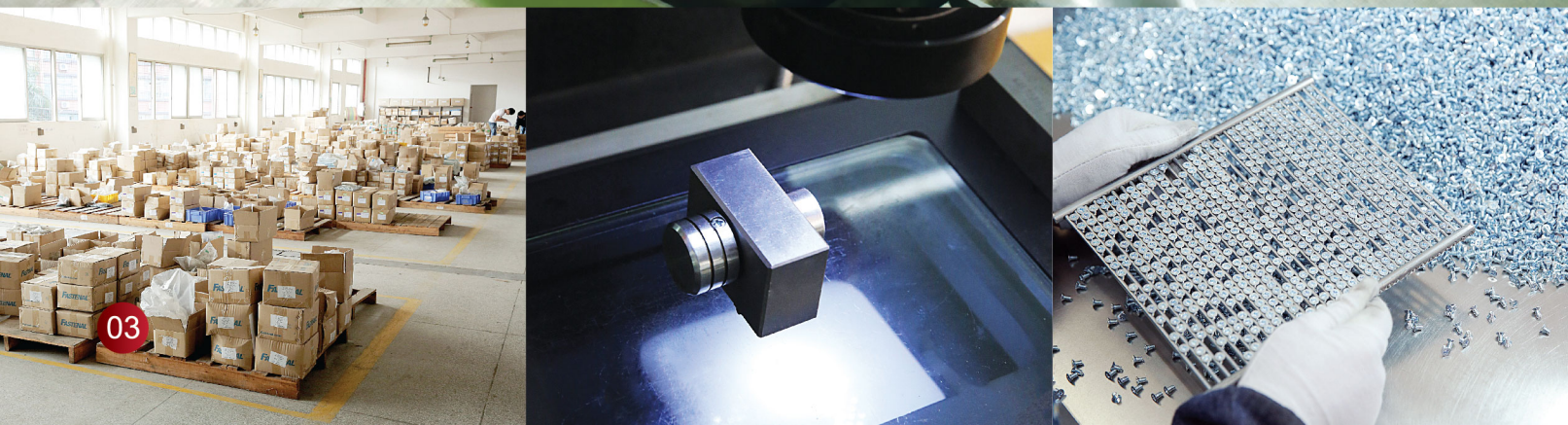
性能测试设备 Functional Test Equipment

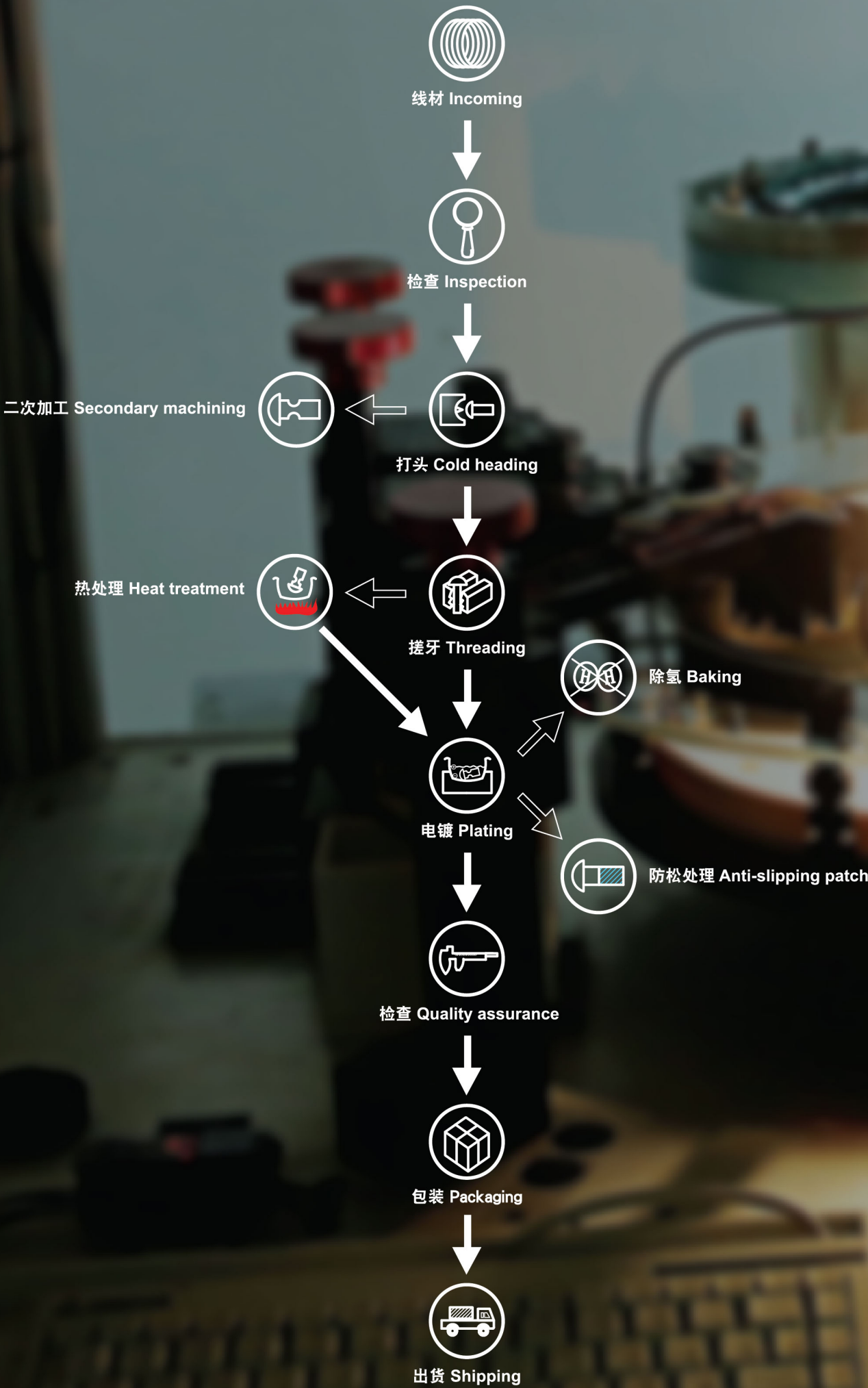
硬度测试仪器、盐雾实验机、六价铬定性测试、膜厚测试、螺丝扭断力测试

Industrial hardness testers, Salt-spray testers, Hexavalent chromium test kits, Spectrometer, Torque test kits.

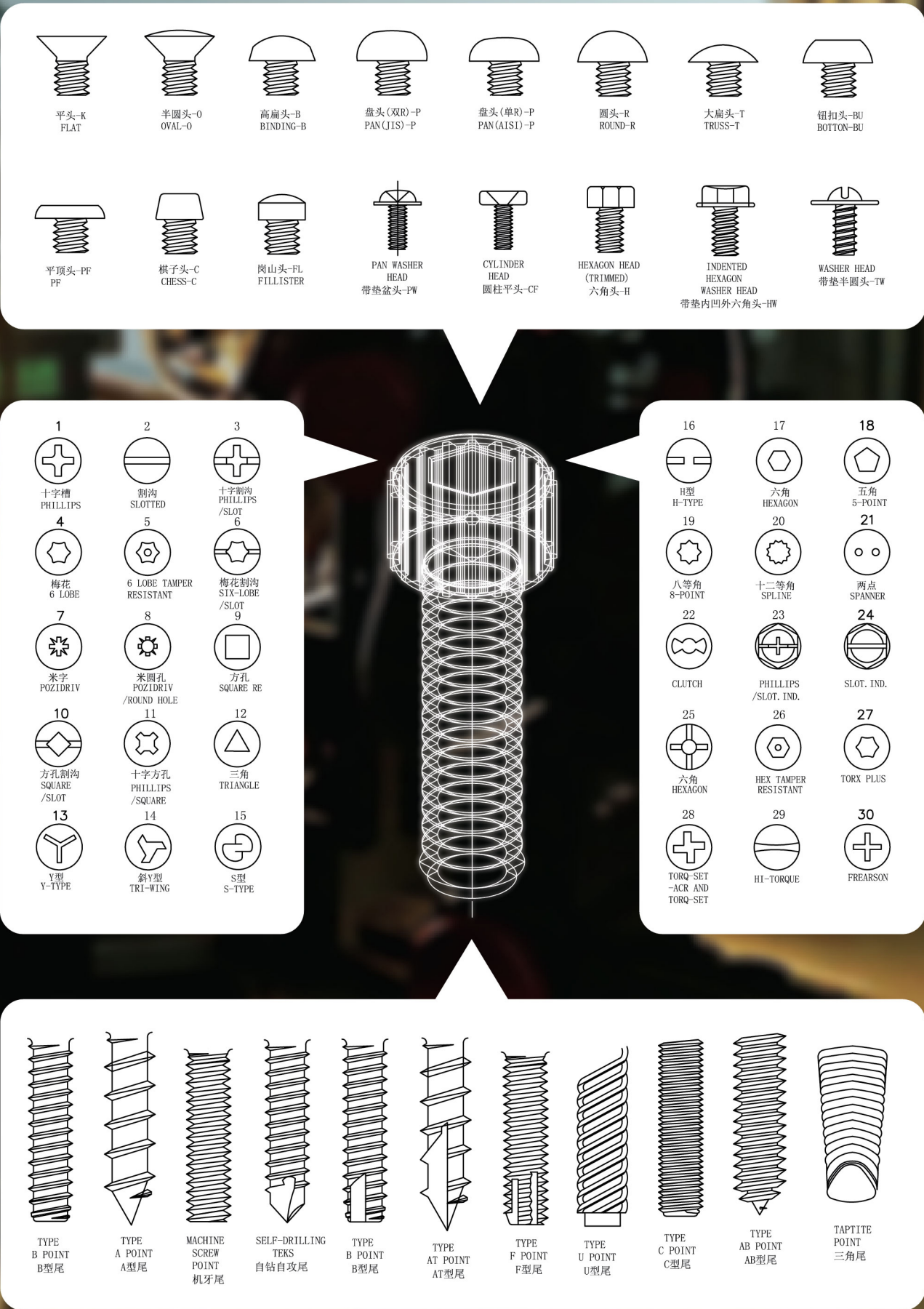


光学筛选机 Optical Sorting Machine





螺丝头型与尾型选择 HEAD STYLES & CHOICE OF POINTS



不锈钢 非标异型件

STAINLESS STEEL CUSTOM-MADE SCREWS



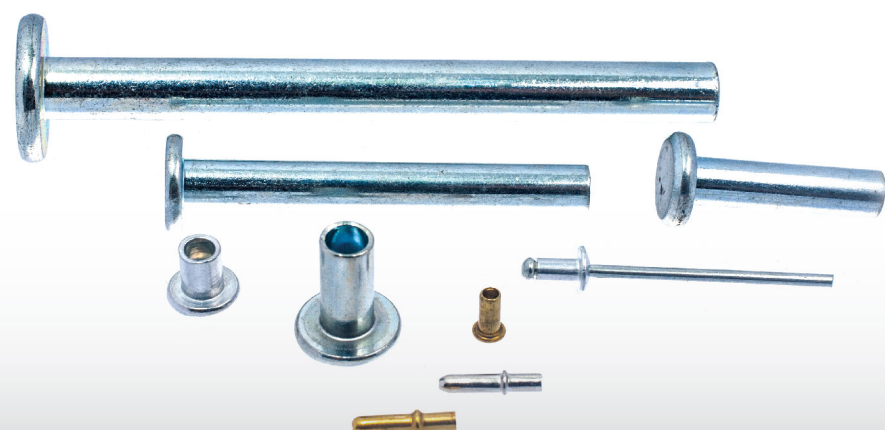
自攻螺丝

SELF-TAPPING SCREWS



铆钉

RIVETS AND EYELETS



防松螺丝

SANFORIZED SCREWS



Nylon 防松处理

可生产90° - 180° / 360° Nylon 防松产品

加工规格：M1.0 - M12 长度1.0-120MM

Nylon颜色：蓝色、绿色、红色、黄色

测试标准：美国IFI-524/124扭力测试标准（五进五出）

适用范围：

- 手机、移动电话、笔记本电脑及周边螺丝产品
- 适用于家具、办公设备等固定螺丝
- 适用于运动器材、溜冰鞋、自行车等固定螺丝
- 适用于电器、马达等固定螺丝

Nylon Sanforizing Processing

Produce 90° - 180° / 360° Nylon sanforizing products

Process specifications：M1.0 - M12 long 1.0-120MM

Nylon color：blue, green, red, yellow

Testing standards：American IFI-524/124 torsion test standards (5-In-5-Out)

Scope of application：

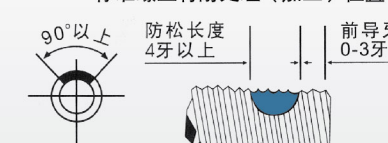
- Cell phone, mobile devices, laptop and peripheral products
- Apply to the set screws in furniture, office equipment, etc.
- Apply to the set screws in sport equipment, skates, bikes, etc.
- Apply to the set screws in electrical appliance, motors, etc

技术资料 Technical information 耐落防松制品之标准全扭力值 (Meets IFI1524)

公制螺丝			
螺丝规格	全扭力值kgf.cm		
	螺丝锁进 (max)	首次拆卸 (min)	五次拆卸 (min)
M1.6*0.35	1.02	0.10	0.04
M2*0.40	2.04	0.20	0.10
M2.2*0.40	2.30	0.22	0.20
M2.3*0.40	2.60	0.28	0.25
M2.3*0.45	4.08	0.51	0.30
M2.6*0.45	4.20	0.52	0.35
M3*0.50	6.12	1.42	0.60
M3.5*0.60	9.18	2.24	1.12
M4*0.70	12.50	2.50	1.50
M5*0.80	23.50	3.50	2.25
M6*1.00	30.75	4.50	3.00
M8*1.25	102.50	9.20	5.90
M10*1.25	143.00	17.50	10.00
M12*1.75	215.00	25.00	15.00
M14*2.00	306.00	35.00	22.50
M16*2.00	408.00	50.00	35.00
M18*2.50	510.00	66.00	45.00
M20*2.50	620.00	80.00	55.00
M24*0.40	918.00	130.00	85.00
M30*3.50	1222.00	192.00	130.00
M36*4.00	1528.00	284.00	182.00

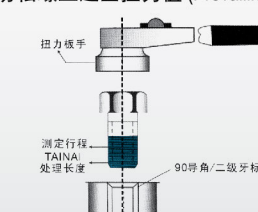
英制螺丝			
螺丝规格	全扭力值kgf.cm		
	螺丝锁进 (max)	首次拆卸 (min)	五次拆卸 (min)
2#	2.30	0.25	0.10
4#	5.80	1.20	0.60
6#	9.20	2.30	1.20
8#	13.80	2.80	1.70
10#	20.70	3.40	2.30
12#	28.00	4.00	2.80
1/4	46.00	5.70	3.50
5/16	98.00	9.20	5.75
3/8	127.00	16.00	10.40
7/16	172.80	23.00	13.80
1/2	253.00	30.00	18.40
9/16	311.00	40.30	25.30
5/8	403.20	51.85	34.55
3/4	530.00	69.00	51.80
7/8	806.40	109.50	74.85
1	1036.80	149.75	97.90

* 标准螺丝特耐处理（加工）位置



全周(360°)及特殊位置之防松处理
请与本公司技术单位直接洽谈

* IFI 524防松螺丝之全扭力值 (Prevailing Torq) 检验方式



Nylon防松处理专业为螺丝组装成品后防止螺丝松动而设计的生产工艺，引进日本、台湾防松技术并采用法国、美国原装进口原料，生产出品质优良可靠的产品。Nylon薄片属于工程塑料系列，是利用尼龙的耐磨、耐压、抗震的特性，使用时因Nylon薄片会对锁件产品100%的咬合达到锁紧固定效果。

Nylon sanforizing is specially designed to prevent screw loose after assembling into finished products. In order to produce the reliable and high quality products, this sanforizing technology is imported from Japan and Taiwan, in which the original raw materials are imported from France and America. Nylon chip belongs to the series of engineering plastics. It takes the advantage of the wear resistance, withstanding pressure and shock resistance. 100% keying strength between the Nylon chip and the lock can help achieving the locking effect.

塑胶螺丝

SCREWS FOR PLASTICS



精密CD纹螺丝

PRECISION CD LINES SCREWS

规格 Specification :

M1.0 - M3.0

适用范围 Scope of application :

- 手机及数码产品等
Mobile & digital devices
- 增强手机外观，提高手机价值
Enhance device's appearance and thus increase value.



尼龙防松CD纹螺丝

NYLON-PATCHED CD LINES SCREWS



有效防止因手机震动造成的螺丝松动
Effective prevention of screw loosening due to vibration.

组合螺丝

ASSEMBLED-SCREWS

我们有专业的全自动华司螺丝组合机器，专业化生产，根据您的特殊需求专门设计，提高生产效率，为您降低综合生产成本，创造巨大效益。

We have industrial automatic washer-and-screw assembly machines to produce assembled-screws that can improve your production efficiency, reduce your assembly cost and help you create huge benefit. Our professional design team can provide solution for your particular needs.



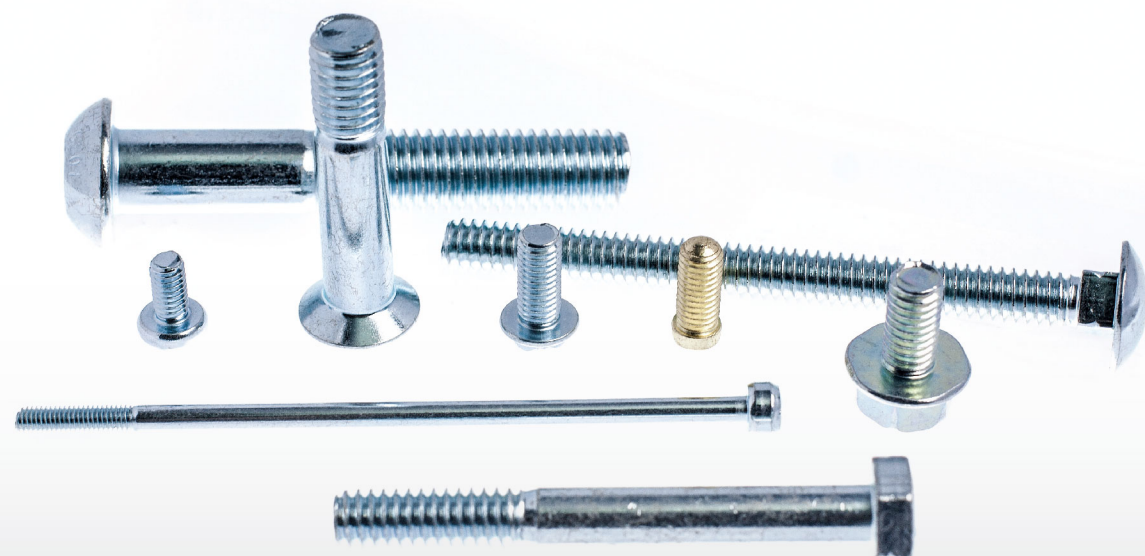
螺母

NUTS



机牙螺丝

MACHINE SCREWS



内六角机牙螺丝

HEX. SOCKET MACHINE SCREWS



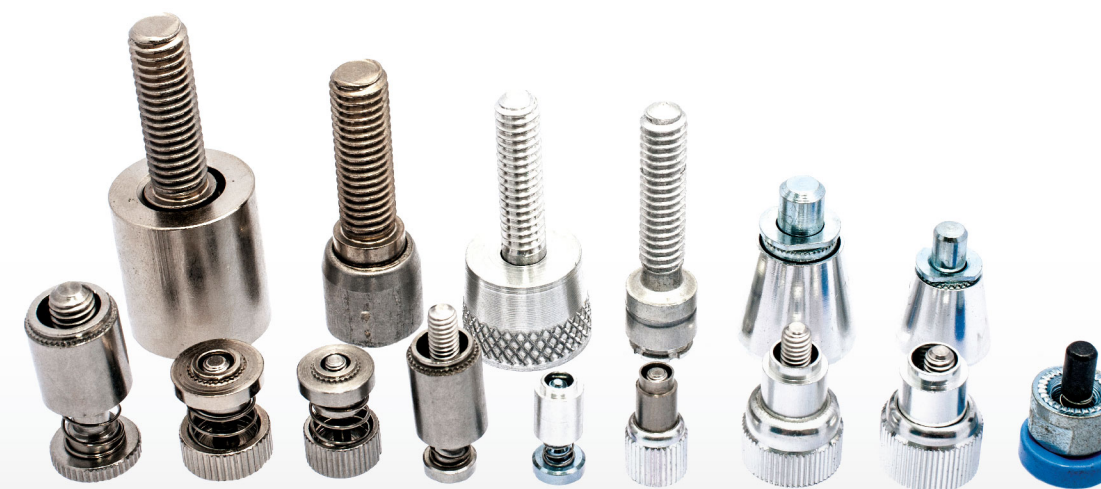
不锈钢螺丝

STAINLESS STEEL SCREWS



防盗 / 松不脱 螺丝

ANTI-THEFT AND SPECIAL FUNCTION SCREWS



车床异型件

LATHE PRODUCTS



非标异型件

CUSTOM-MADE SCREWS



车床件

LATHE PRODUCTS

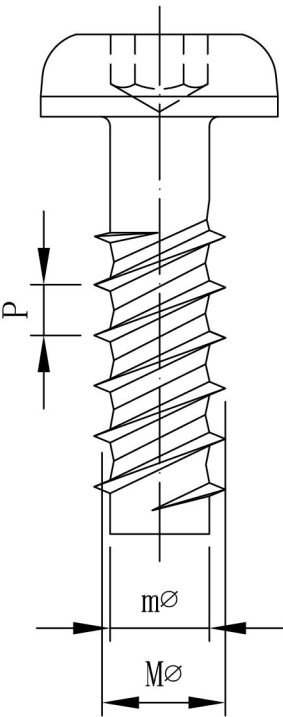


冲压件

STAMPING PARTS



PT 自攻螺丝
PT THREAD - FORMING FASTENERS



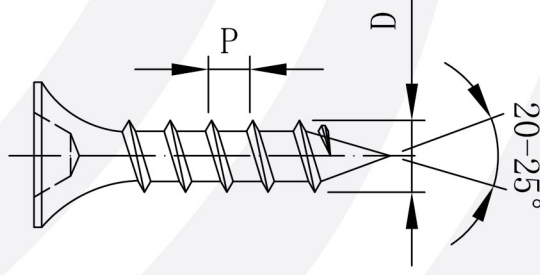
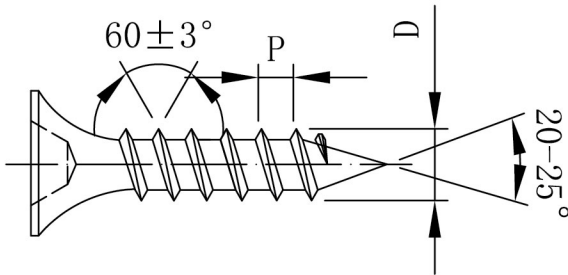
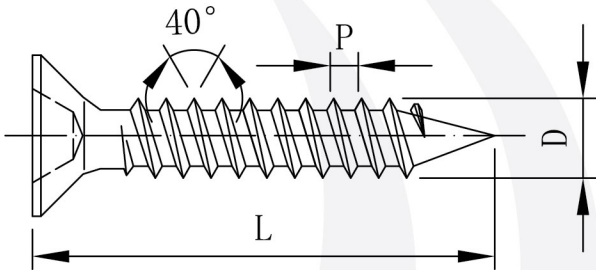
Nom. Size 名义尺寸	Metric Size 米制尺寸	P Thread Pitch (mm) 牙距	MØ Major Diameter (mm) 外径	MØ Minor Diameter (mm) 最小底径
K15	M1.5	0.67	1.50	0.89
K18	M1.8	0.80	1.80	1.04
K20	M2.0	0.89	2.00	1.14
K22	M2.2	0.98	2.20	1.25
K25	M2.5	1.12	2.50	1.40
K30	M3.0	1.34	3.00	1.66
K35	M3.5	1.57	3.50	1.91
K40	M4.0	1.79	4.00	2.17
K50	M5.0	2.24	5.00	2.68
K60	M6.0	2.69	6.00	3.19
K70	M7.0	3.14	7.00	3.70
K100	M10.0	4.49	10.00	5.23

孔径与螺纹接合度对应百分比
HOLE SIZES PER PERCENTAGE OF THREAD ENGAGEMENT

Size 尺寸规格	100% mm in.	90% mm in.	80% mm in.	70% mm in.	60% mm in.	50% mm in.	40% mm in.
K15	1.21 .048	1.24 .049	1.27 .050	1.30 .051	1.33 .052	1.35 .053	1.38 .054
K18	1.40 .055	1.44 .057	1.48 .058	1.52 .060	1.56 .061	1.60 .063	1.64 .065
K20	1.53 .060	1.57 .062	1.62 .064	1.67 .066	1.72 .069	1.76 .069	1.81 .071
K22	1.66 .065	1.71 .067	1.77 .070	1.82 .072	1.88 .074	1.93 .076	1.98 .078
K25	1.85 .073	1.92 .076	1.98 .078	2.05 .081	2.11 .083	2.18 .086	2.24 .088
K30	2.18 .086	2.26 .089	2.34 .092	2.42 .095	2.51 .099	2.59 .102	2.67 .105
K35	2.50 .098	2.60 .102	2.70 .106	2.80 .110	2.90 .114	3.00 .118	3.10 .122
K40	2.82 .111	2.94 .116	3.06 .120	3.17 .125	3.29 .130	3.41 .134	3.53 .139
K50	3.46 .136	3.62 .142	3.77 .148	3.92 .155	4.08 .161	4.23 .167	4.39 .173
K60	4.11 .162	4.30 .169	4.49 .177	4.68 .184	4.86 .192	5.05 .199	5.24 .206
K80	5.40 .212	5.66 .223	5.92 .233	6.18 .243	6.44 .253	6.70 .264	6.96 .274
K100	6.68 .263	7.02 .276	7.35 .289	7.68 .302	8.01 .315	8.34 .328	8.67 .341

薄板螺丝、墙板螺丝规格表
CHIPBOARD & DRYWALL SCREW SIZE

CHIPBOARD SCREWS 40° 规格表			
规格 SIZE	牙距 P	外径(D)	
		最大 (MAX)	最小 (MIN)
3	1.35	3.00	2.80
3.5	1.60	3.50	3.30
4	1.80	4.00	3.75
4.5	2.00	4.50	4.25
5	2.20	5.00	4.70
6	2.60	6.00	5.70



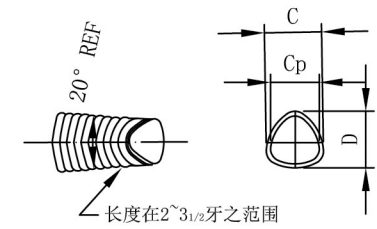
DRYWALL SCREWS			
规格 Size	牙数 P	外径(D)	
		最大 (MAX)	最小 (MIN)
#6	17	3.60	3.40
#7	16	4.00	3.75
#8	15	4.30	4.05
#10	12	4.95	4.70

DRYWALL SCREWS			
规格 Size	牙数 P	外径(D)	
		最大 (MAX)	最小 (MIN)
#6	9	3.90	3.65
#7	9	4.20	3.90
#8	9	4.60	4.30
#10	8	5.30	4.90

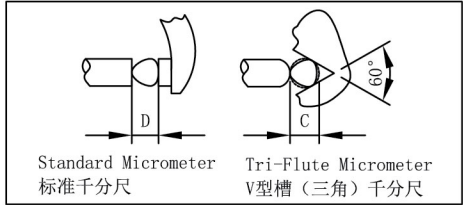
三角牙螺丝美式S型 (S TYPE)
TAPTITE SCREW SIZE (ANSI)

螺丝尺寸

序号	牙数	C 外切圆之直径		D		Cp	辗造径 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



Inspection Procedures



三角牙螺纹 (TAPTITE)

- 一) 三角牙螺纹之优点：
- 1, 减少另外攻牙制造及其相关成本。
 - 2, 三角牙设计提供防松功效，降低对防松华司及粘剂之需求。
 - 3, 由于攻入时对母件之刚应力而产生较强之牙间紧密度。
 - 4, 容许较大的母件孔径变异。
 - 5, 可用于多种材质及各式冲、钻、铸、挤成型等之孔。
 - 6, 运用高风吹雨打波局部渗碳热处理后，可对较厚之深孔钢质母件并保有调质热处理之强韧度。
 - 7, 可照样对有漆胶或焊渣之母件进行攻牙。
 - 8, 不会造成牙干涉。
 - 9, 预置扭矩总是等于或超过自锁螺丝标准。

- 二) 三角自攻螺丝有四种类型：
- 1, S Type: 一般机械牙、三角螺丝退出后，可符合其规格之小螺丝互换。
 - 2, C Type: 与小螺丝及C Type之铁板牙相同，并且可配合螺帽。
 - 3, B Type: 与B Type之铁板牙相同，适合使用在薄铁板及塑胶类。
 - 4, P Type: 使用在可塑性塑胶类。

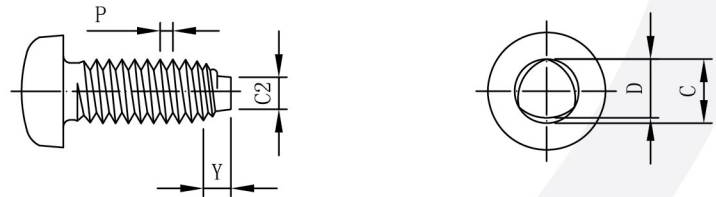
- 三) 一般螺丝与三角螺丝使用比较：
- 1, 攻牙兼锁入后牙峰膨胀至螺丝牙底密着接触不易松，并且钻孔不必钻深。
 - 2, 割尾之B型铁板螺丝切削兼锁入，其密着性不比（1）高，并且钻孔要深有切渣。
 - 3, 先纹牙后小螺丝再锁入其密着性没有，需附带弹簧垫子或螺帽。
 - 4, S型三角螺丝，攻牙兼锁入牙峰，牙底密着性不易松，不必配合垫子及螺母。

- 四) 三角螺丝用途：
- 在电器制品、交通机具、家庭用品、精密机器、玩具塑胶类及压铸零件等范围很广。

三角牙螺丝S型 (S TYPE)
TAPTITE SCREW

螺丝尺寸

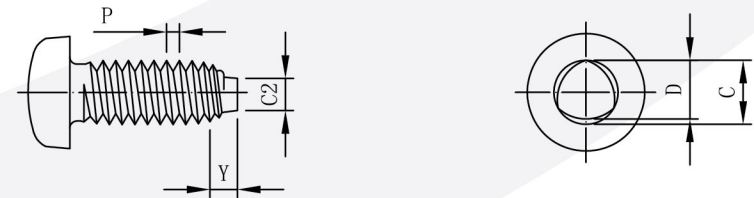
规格 SIZE	螺距 牙 / 英寸 PITCH	螺丝径 SCREW DIA				先端部 (螺杆)		尾部长度 Y mm		辗造径	
		C mm		D mm		C2 mm		最大 (MAX)	最小 (MIN)	C1	D1
2	0.4	2.04	1.96	1.96	1.88	1.58	1.44	1.8	1.4	1.75	1.67
2.3	0.4	2.34	2.26	2.26	2.18	1.82	1.68	1.8	1.4	2.04	1.96
2.5	0.45	2.55	2.47	2.46	2.38	1.96	1.79	2.1	1.5	2.22	2.13
2.6	0.45	2.65	2.57	2.56	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
6	1.0	6.10	6.00	5.90	5.80	4.97	4.44	4.5	3.5	5.40	5.23
8	1.25	8.13	8.03	7.88	7.78	6.43	6.04	5.7	4.3	7.25	7.08



三角牙螺丝C型 (C TYPE)
TAPTITE SCREW

螺丝尺寸

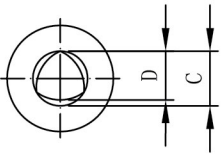
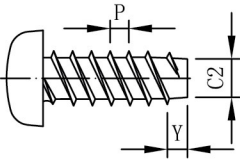
规格 SIZE	螺距 牙 / 英寸 PITCH	螺丝径 SCREW DIA				先端部 (螺杆)		尾部长度 Y mm		辗造径	
		C mm		D mm		C2 mm		最大 (MAX)	最小 (MIN)	C1	D1
2	0.4	1.98	1.89	1.90	1.81	1.52	1.38	1.8	1.4	1.68	1.60
2.3	0.4	2.28	2.19	2.20	2.11	1.76	1.62	1.8	1.4	1.98	1.90
2.5	0.45	2.48	2.38	2.39	2.29	1.88	1.71	2.1	1.5	2.14	2.05
2.6	0.45	2.58	2.48	2.49	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
6	1.0	5.97	5.82	5.77	5.62	4.84	4.51	4.5	3.5	5.26	5.10
8	1.25	7.96	7.79	7.74	7.54	6.26	5.87	5.7	4.3	7.12	6.95



三角牙螺丝B型 (B TYPE)
TAPTITE SCREW

螺丝尺寸

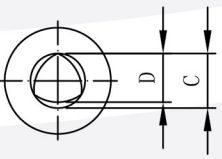
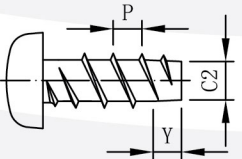
规格 SIZE	螺距牙 / 英寸 PITCH	螺丝径 SCREW DIA				先端部 (螺杆)		尾部长度 Y mm		辗造径	
		C mm		D mm		C2 mm		Y mm		C1	D1
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)		
2	40	2.04	1.96	1.96	1.88	1.46	1.26	1.6	1.2	1.67	1.59
2.3	32	2.34	2.26	2.26	2.18	1.76	1.56	2.0	1.5	1.89	1.81
2.6	28	2.64	2.56	2.55	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
6	14	6.08	5.92	5.88	5.72	4.52	4.12	4.6	3.6		
8	12	8.10	8.10	7.90	7.85	7.65	6.00	5.3	4.2		



三角牙螺丝P型 (P TYPE)
TAPTITE SCREW

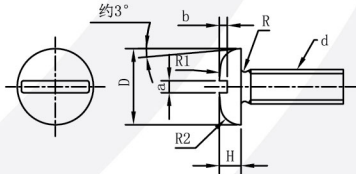
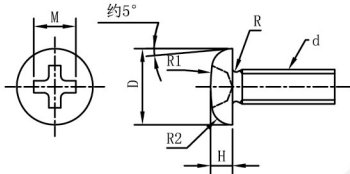
螺丝尺寸

规格 SIZE	螺距牙 / 英寸 PITCH	螺丝径 SCREW DIA				先端部 (螺杆)		尾部长度 Y mm		辗造径	
		C mm		D mm		C2 mm		Y mm		C1	D1
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)		
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
6.0	12	6.24	6.06	6.04	5.86	4.36	3.96	5.3	4.2		
8.0	10	8.30	8.08	8.05	7.93	5.85	5.35	6.3	5.1		



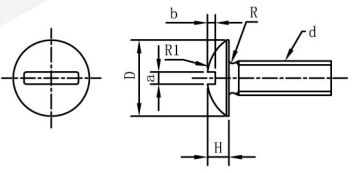
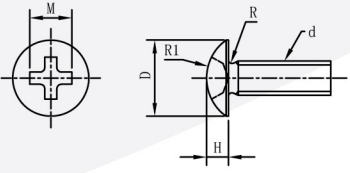
JMP (JIS PAN HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		R1	R2	a		b		R	M	Q		打 字
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	最小	最大	最大	最小	
M1.0	2	$0^{-0.3}$	0.65		3	0.3	0.32		0.3	± 0.05	0.1				
M1.2	2.3		0.8		3.5	0.4	0.32	$+0.1$ 0	0.4		0.1				
M1.4	2.6		0.9		3.7	0.5	0.32		0.5		0.1				
M1.6	3		1		4	0.5	0.4		0.55		0.1				
M1.7	3.2		1.1	± 0.1	4.2	0.6	0.4		0.6	± 0.1	0.1				
M2.0	3.5	$0^{-0.4}$	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	$+0.15$ 0	0.9		0.1	2.6	1.42	1.00	JMP M2.6
M2.6	4.5		1.7		6	0.9	0.8		0.9	± 0.15	0.1	2.6	1.42	1.00	JMP M2.6
M3.0	5.5		2		7	1.1	0.8		1.1		0.1	3.5	1.43	0.86	JMP M3.0
M3.5	6	$0^{-0.5}$	2.3		8	1.3	1		1.25	± 0.2	0.1	3.8	1.73	1.15	JMP M3.5
M4.0	7		2.6	± 0.15	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
M5.0	9		3.3		12	1.9	1.2		1.8	± 0.3	0.2	4.8	2.73	2.14	JMP M5.0
M6.0	10.5	$0^{-0.7}$	3.9	± 0.2	14	2.3	1.2	$+0.2$ 0	2.1		0.25	6.2	2.86	2.26	JMP M6.0
M8.0	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



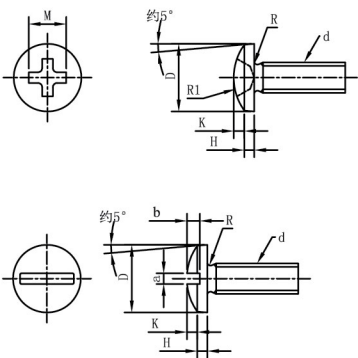
JMT (JIS TRUSS HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		R1	a		b		R	M	Q		打 字
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	最小	最大	最大	最小	
M2.0	4.5		1.2		3	0.6		0.6		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	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$	1.4	± 0.1	3.4	0.6		0.7	± 0.1	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	$\begin{smallmatrix} +0.15 \\ 0 \end{smallmatrix}$	0.8		0.1	2.6	1.42	1.05	JMT M2.6
* M3.0	6.9		1.9		4.6	0.8		0.95		0.1	2.9	1.72	1.34	JMT M3.0 (PH#1)
M3.0	6.9	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	1.9		4.6	0.8		0.95	± 0.15	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
M4.0	9.4		2.5	± 0.15	6.1	1		1.25	± 0.2	0.2	4.2	2.13	1.60	JMT M4.0
M4.5	10.6	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.6 \end{smallmatrix}$	2.8		6.9	1		1.4		0.2	4.6	2.53	1.99	JMT M4.5
M5.0	11.8		3.1		7.7	1.2		1.6	± 0.25	0.2	4.9	2.83	2.29	JMT M5.0
M6.0	14	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.7 \end{smallmatrix}$	3.7	± 0.2	9.1	1.2	$\begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1.9	± 0.3	0.25	6.2	2.86	2.31	JMT M6.0
M8.0	17.8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.8 \end{smallmatrix}$	4.8		11.7	1.6		2.4	± 0.4	0.4	7.7	4.36	3.78	JMT M8.0



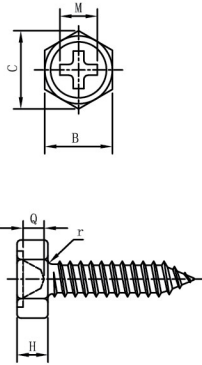
JMB (JIS BINDING HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		K		H+K		a		b		R		M		Q		打 字
	基准 寸法	许容差	约	基准 寸法	许容差	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	最小	最大	最小	最大	最小	最大	
M2.0	4.3		0.85	0.35		1.2		0.6		0.65		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	0.1	2.3	1.11	0.75				JMB M2.2
M2.3	4.9	$0_{-0.4}$	1	0.4	±0.1	1.4	±0.15	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	$+0.15_0$	0.85	±0.15	0.1	2.6	1.42	1.05				JMB M2.6
M3.0	6.3		1.3	0.6		1.9		0.8		1		0.1	3.6	1.53	1.01				JMB M3.0
M3.5	7.3	$0_{-0.5}$	1.5	0.7		2.2		1		1.15	±0.2	0.1	3.9	1.83	1.30				JMB M3.5
M4.0	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	±0.15	2.8	±0.2	1		1.5	±0.25	0.2	4.6	2.53	1.99				JMB M4.5
M5.0	10.3	$0_{-0.7}$	2.1	1		3.1		1.2		1.7		0.2	4.9	2.83	2.29				JMB M5.0
M6.0	12.4	$0_{-0.8}$	2.4	1.3		3.7		1.2	$+0.2_0$	2.0	±0.3	0.25	6.2	2.86	2.31				JMB M6.0
M8.0	16.4		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



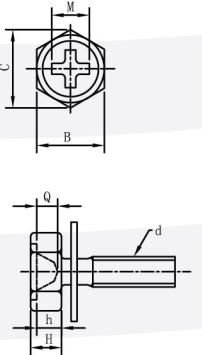
IND (JIS B1123)

规 格	3	3.5	4	4.5	5	6	8
B	基准寸法	5	5.5	7	8	10	12
	许容差			$0_{-0.2}$			$0_{-0.25}$
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
	许容差			±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
	Q 最 大	1.32	1.43	1.93	2.13	2.33	2.86
	最 小	0.95	0.91	1.40	1.59	1.80	2.30
十字穴番号		1	2	3			
打 字		IND M3	IND M3.5	IND M4	IND M4.5	IND M5	IND M6



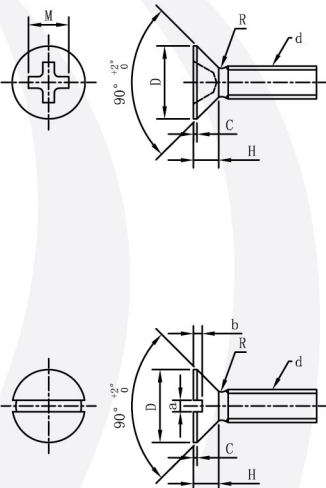
SP IND (JIS B1187)

规 格	粗牙	M4X0.7	M5X0.8	M6	M8
	细牙	—	—	—	M8X1
十字穴	H	2.8±0.1	3.5±0.15	4±0.15	5.5±0.15
	B	$7_{-0.2}^0$	$8_{-0.2}^0$	$10_{-0.2}^0$	$12_{-0.25}^0$
	C(最小)	7.74	8.87	11.05	13.25
	h(最小)	1.9	2.3	2.7	3.7
	十字穴番号	2	2	3	3
十字穴	M(最大)	4.0	4.8	6.2	7.2
	Q	1.93-1.40	2.73-2.19	2.86-2.31	3.86-3.24
打 字		SP IND M4	SP IND M5	SP IND M6	SP IND M8



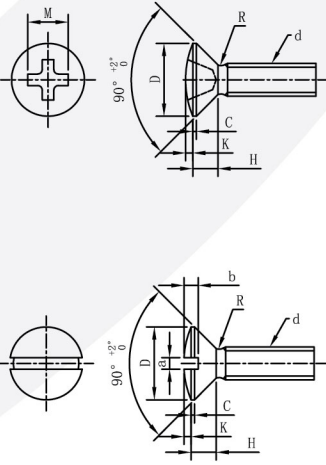
JMF (JIS FLAT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		C		a		b		R		M		Q		打 字
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	最大	最大	最小	最大	最小	
M1.0	2		0.6		0.1	0.32		0.25		0.1							
M1.2	2.4	$0_{-0.3}$	0.7	$0_{-0.1}$	0.1	0.32	$+0.1_0$	0.3	±0.05	0.12							
M1.4	2.8		0.85		0.15	0.32		0.3		0.14							
M1.6	3.2		0.95		0.15	0.4		0.35		0.16							
M1.7	3.4		1		0.15	0.4		0.4		0.17							
M2.0	4	$0_{-0.4}$	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	$0_{-0.2}$	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	±0.1	0.23	2.4	1.21	0.85				JMF M2.3
M2.5	5		1.45		0.2	0.8	$+0.15_0$	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
M3.0	6	$0_{-0.5}$	1.75		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	1.93	1.40				JMF M3.5
M4.0	8		2.3	$0_{-0.3}$	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
M5.0	10	$0_{-0.7}$	2.8		0.3	1.2		1.1		0.5	5.0	2.93	2.38				JMF M5.0
M6.0	12	$0_{-0.8}$	3.4	$0_{-0.4}$	0.4	1.2	$+0.2_0$	1.4	±0.25	0.6	6.6	3.26	2.70				JMF M6.0
M8.0	16		4.4		0.4	1.6		1.8	±0.3	0.8	8.3	4.96	4.36				JMF M8.0



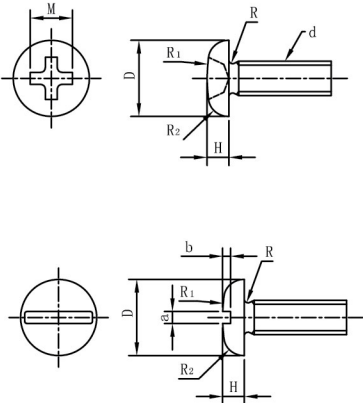
JMO (JIS OVAL HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		C		K		H+K		a		b		R		M		Q		打 字
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	最大	最大	最小	最大	最小	
M1.0	2		0.6		0.1	0.2	0.8	$0_{-0.2}$	0.32		0.35		0.1								
M1.2	2.4	$0_{-0.3}$	0.7	$0_{-0.1}$	0.1	0.3	1		0.32	$+0.1_0$	0.45		0.12								
M1.4	2.8		0.85		0.15	0.3	1.15	$0_{-0.3}$	0.32		0.5	±0.1	0.14								
M1.6	3.2		0.95		0.15	0.35	1.3		0.4		0.55		0.16								
M1.7	3.4		1		0.15	0.4	1.4		0.4		0.6		0.17								
M2.0	4	$0_{-0.4}$	1.2		0.2	0.4	1.6		0.6		0.7		0.2	2.4	1.21	0.85					JMO M2.0
M2.2	4.4		1.3	$0_{-0.2}$	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	$0_{-0.4}$	0.6		0.8	±0.15	0.23	2.7	1.52	1.14					JMO M2.3
M2.5	5		1.45		0.2	0.55	2		0.8	$+0.15_0$	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
M3.0	6	$0_{-0.5}$	1.75		0.25	0.7	2.45		0.8		1.1	±0.2	0.3	3.7	1.63	1.11					JMO M3.0
M3.5	7		2	$0_{-0.3}$	0.25	0.8	2.8		1		1.2		0.35	4.2	2.13	1.60					JMO M3.5
M4.0	8		2.3		0.3	0.9	3.2	$0_{-0.5}$	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
M5.0	10	$0_{-0.7}$	2.8		0.3	1.2	4		1.2		1.7		0.5	5.2	3.13	2.58					JMO M5.0
M6.0	12	$0_{-0.8}$	3.4	$0_{-0.4}$	0.4	1.4	4.8		1.2	$+0.2_0$	2.1	±0.4	0.6	6.8	3.46	2.90					JMO M6.0
M8.0	16		4.4		0.4	1.8	6.2	$0_{-0.6}$	1.6		2.7	±0.5	0.8	8.5	5.16	4.56					JMO M8.0



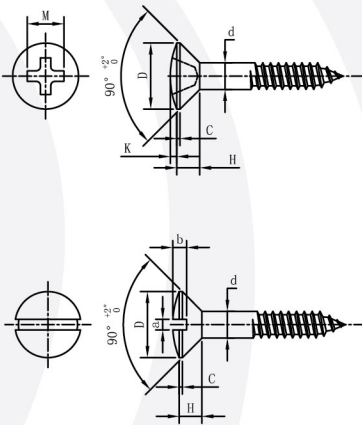
JMR (JIS ROUND HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	D		H		R ₁	R ₂	a		b		R	M	Q		打 字
	基 准 寸 法	许 容 差	基 准 寸 法	许 容 差	约	约	基 准 寸 法	许 容 差	基 准 寸 法	许 容 差	最小	最大	最大	最小	
M1.0	2	0 -0.3	0.8		1.2	0.7	0.32	+0.1 0	0.45		0.1				
M1.2	2.3		0.9		1.4	0.8	0.32		0.5		0.1				
M1.4	2.6		1		1.6	0.9	0.32		0.6	±0.1	0.1				
M1.6	3		1.1		1.8	1	0.4		0.65		0.1				
M1.7	3.2		1.2	±0.1	1.9	1.1	0.4		0.7		0.1				
M2.0	3.5	0 -0.4	1.3			2.1	1.2	0.6		0.8		0.1	2.1	0.91	0.50
M2.2	4		1.5		2.4	1.3	0.6		0.9		0.1	2.3	1.11	0.70	JMR M2.3
M2.3	4		1.5		2.4	1.3	0.6		0.9	±0.15	0.1	2.3	1.11	0.70	JMR M2.3
M2.5	4.5		1.7		2.7	1.5	0.8	+0.15 0	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
M3.0	5.5		2		3.3	1.8	0.8		1.2	±0.2	0.1	3.4	1.33	0.76	JMR M3.0
M3.5	6	0 -0.5	2.3		3.6	2	1		1.4		0.1	3.7	1.63	1.06	JMR M3.5
M4.0	7		2.6	±0.15	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
M5.0	9		3.4		5.4	3	1.2		2.1		0.2	4.7	2.63	2.04	JMR M5.0
M6.0	10.5	0 -0.7	4	±0.2	6.3	3.5	1.2	+0.2 0	2.5	±0.4	0.25	6.1	2.76	2.16	JMR M6.0
M8.0	14	0 -0.8	5.4			8.4	4.6	1.6		3.3	±0.5	0.4	7.6	4.26	3.63



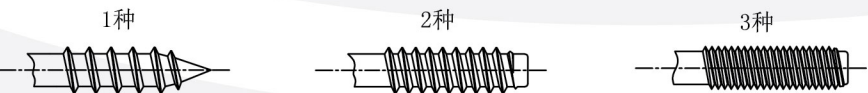
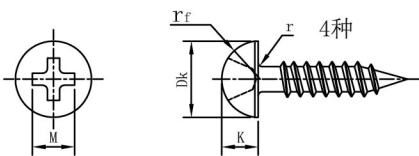
JWO (JIS OVAL HEAD WOOD SCREW)

规格	d		D		H		C		K		H+K		a		b		M			Q			打字
	基准 寸法	许公差	基准 寸法	许公差	基准 寸法	许公差	约	约	基准 寸法	许公差	基准 寸法	许公差	基准 寸法	许公差	基准 寸法	许公差	最大	最大	最小				
1.6	1.6	±0.05	3.2		0.95		0.15	0.4	1.35	0 _{-0.3} ⁰	0.4		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	0 _{-0.4} ⁰	1.25	0 _{-0.2} ⁰	0.2	0.5	1.75	0 _{-0.4} ⁰	0.6		0.9		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	±0.15	2.9	1.72	1.34	JWO	M2.4				
2.7	2.7		5.4		1.55		0.2	0.7	2.25		0.8		1.1		3.1	1.92	1.54	JWO	M2.7				
3.1	3.1		6.2		1.8		0.25	0.8	2.6		0.9		1.3	±0.2	3.9	1.83	1.30	JWO	M3.1				
3.5	3.5	±0.1	7.0	0 _{-0.5} ⁰	2		0.25	0.8	2.8	0 _{-0.5} ⁰	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		2.35	0 _{-0.3} ⁰	0.3	1	3.35		1.2	+0.2 ₀ ⁰	1.7		4.9	2.83	2.28	JWO	M4.1				
4.5	4.5		9.0		2.55		0.3	1.1	3.65		1.2		1.8		5.3	3.23	2.68	JWO	M4.5				
4.8	4.8	±0.12	9.6	0 _{-0.6} ⁰	2.7		0.3	1.1	3.8		1.3		1.9	±0.3	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		3.2		0.3	1.4	4.6		1.6		2.3	±0.4	7.1	3.76	3.19	JWO	M5.8				
6.2	6.2	±0.15	12.4	0 _{-0.7} ⁰	3.5		0.4	1.4	4.9	0 _{-0.6} ⁰	1.6		2.5		7.4	4.06	3.48	JWO	M6.2				
6.8	6.8		13.6		3.8		0.4	1.6	5.4		1.6	+0.25 ₀ ⁰	2.7		7.9	4.56	3.97	JWO	M6.8				
7.5	7.5		15	4.15	0 _{-0.4} ⁰	0.4	1.8	5.95	1.8			3		±0.5	9.2	4.85	4.31	JWO	M7.5				
8.0	8.0		16	4.4	0 _{-0.8} ⁰	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 ⁰	3.7		10.5	6.15	5.58	JWO	M9.5				



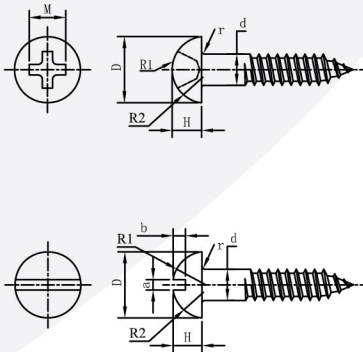
JMV (JIS BRAZIER HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格 (d)	Dk		K		r _f	r	#	M		Q		打字	
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	Max		参考	Max	Min			
M2.0	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		
M3.0	6.4	0 -0.5	2.45		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		
M4.0	8.5		2.7		±0.15			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	
M5.0	10.6	0 -0.6	3.4		5.7	0.6		4.9	2.73	2.14	JMV M5.0		
M6.0	12.5	0 -0.7	4.1		±0.2			6.7	0.7	3	6.3	2.86	2.26



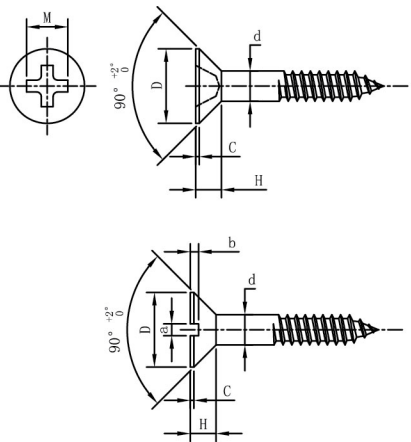
JWR (JIS ROUND HEAD WOOD SCREW)

规格	d		D		H		R1	R2	a		b		M		Q		打字
	基准寸法	许公差	基准寸法	许公差	基准寸法	许公差	约	约	基准寸法	许公差	基准寸法	许公差	最大	最大	最小		
1.6	1.6	±0.05	3		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		±0.2	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	±0.1	5	±0.25	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		5.7		2.3		3.4	1.9	0.9		1.4	3.7	1.63	1.06	JWR M3.1		
3.5	3.5	±0.1	6.5	±0.3	2.5	±0.2	4	2.1	1	±0.25	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	±0.12	7.6	±0.35	2.9	±0.2	4.8	2.4	1.2	+0.25 0	1.8	±0.3	4.3	2.23	1.64	JWR M4.1	
4.5	4.5		8.3		3.1		5.2	2.6	1.2		1.9	4.5	2.43	1.84	JWR M4.5		
4.8	4.8	±0.15	8.9	±0.4	3.3	±0.3	5.7	2.8	1.3	±0.4	2	±0.4	4.7	2.63	2.04	JWR M4.8	
5.1	5.1		9.4		3.5		6	2.9	1.4		2.2	5.9	2.56	1.96	JWR M5.1		
5.5	5.5	±0.1	10.2	±0.45	3.8	±0.4	6.5	3.2	1.4	±0.5	2.4	±0.5	6.1	2.76	2.16	JWR M5.5	
5.8	5.8		10.7		4		6.9	3.3	1.6		2.5	6.3	2.96	2.36	JWR M5.8		
6.2	6.2	±0.1	11.5	±0.5	4.2	±0.5	7.4	3.5	1.6	±0.6	2.6	±0.6	6.6	3.26	2.65	JWR M6.2	
6.8	6.8		12.6		4.6		8.2	3.8	1.6		2.8	6.9	3.56	2.93	JWR M6.8		
7.5	7.5	±0.15	13.9	±0.6	5	±0.6	9.1	4.2	1.8	±0.7	3.1	±0.7	8.4	4.05	3.48	JWR M7.5	
8.0	8.0		14.8		±0.4		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	



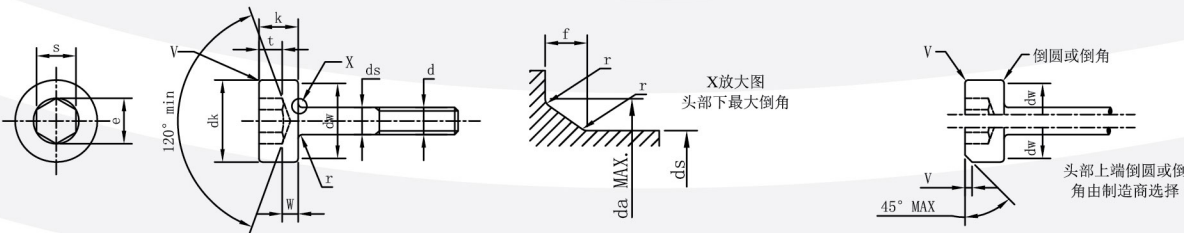
JWF (JIS FLAT HEAD WOOD SCREW)

规格	d		D		H		C	a		b		M		Q		打字
	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	约	基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差	最大	最大	最小		
1.6	1.6		3.2		0.95		0.15	0.4		0.4						
1.8	1.8	±0.05	3.6		1.05		0.15	0.6	+0.15 0	±0.1						
2.1	2.1		4.2	0 -0.4	1.25	0 -0.2	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		2.7	1.52	1.14	JWF M2.4	
2.7	2.7	±0.07	5.4		1.55		0.2	0.8		0.7	±0.15	2.9	1.72	1.34	JWF M2.7	
3.1	3.1		6.2		1.8		0.25	0.9		0.8		3.8	1.73	1.20	JWF M3.1	
3.5	3.5		7.0	0 -0.5	2		0.25	1		0.9		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	±0.1	8.2		2.35	0 -0.3	0.3	1.2	+0.2 0	1	±0.2	4.8	2.73	2.19	JWF M4.1	
4.5	4.5		9.0		2.55		0.3	1.2		1.1		5.2	3.13	2.58	JWF M4.5	
4.8	4.8		9.6	0 -0.6	2.7		0.3	1.3		1.2		5.4	3.33	2.77	JWF M4.8	
5.1	5.1		10.2		2.85		0.3	1.4		1.2	±0.25	6.4	3.06	2.50	JWF M5.1	
5.5	5.5	±0.12	11		3.05		0.3	1.4		1.3		6.7	3.36	2.80	JWF M5.5	
5.8	5.8		11.6		3.2		0.3	1.6		1.4		7.0	3.66	3.09	JWF M5.8	
6.2	6.2		12.4	0 -0.7	3.5		0.4	1.6		1.5	±0.3	7.3	3.96	3.39	JWF M6.2	
6.8	6.8		13.6		3.8	0 -0.4	0.4	1.6	+0.25 0	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	
8.0	8.0	±0.15	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	



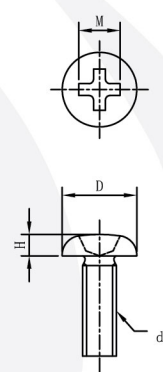
JIS (JIS B1176 HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) <eqv : ISO 4762>

规格 (d)	dk		K		da	ds		dw		f	r	v	s				e	t	W
	无带头部 Max	带花头部 Min	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	公称 尺寸	12.9级 Max	其它级 Max	Min	Min	Min	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
M2.0	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	0.85
M3.0	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
M4.0	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
M5.0	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
M6.0	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
M8.0	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) 盘头小螺丝

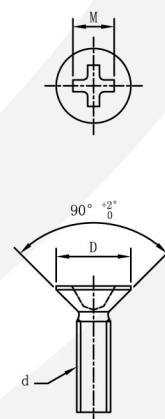
级别	公称 d	D		H		Punch	M		Q		Punch Code
		基准 寸法	许容差	基准 寸法	许容差		Max	Min	Max	Min	
1级	M1.4	2.0	+0.05 -0.10	0.5	±0.05		1.55	1.45	0.74	0.51	01-14P
	M1.7	2.5		0.5			1.7	1.55	0.89	0.61	01-17P
	M2.0	3.0		0.6		0	2.0	1.85	1.21	0.91	01-20P
	M2.3	3.5	+0.05 -0.20	0.7	±0.08		2.2	2.0	1.41	1.06	01-23P
	M2.6	4.0		0.8			2.2	2.0	1.41	1.06	01-26P
3级	M1.4	2.5	+0.05 -0.10	0.8	±0.05		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		1.0		0	2.1	1.95	1.31	1.01	03-20P
	M2.3	4.0	+0.05 -0.20	1.1	±0.08		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



试用规格JCIS 10-70 精密仪器十字孔式小螺丝

JCIS (FLAT HEAD SMALL SCREW) 平头小螺丝

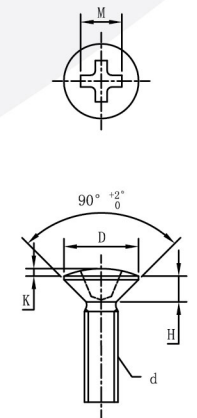
级别	公称 d	D		Punch	M		Q		Punch Code
		基准 寸法	许容差		Max	Min	Max	Min	
1级	M1.4	2.0	+0.05 -0.10		1.55	1.45	0.74	0.51	01-14F
	M1.7	2.5			1.7	1.55	0.89	0.61	01-17F
	M2.0	3.0		0	2.0	1.85	1.21	0.91	01-20F
	M2.3	3.5	+0.05 -0.20		2.2	2.0	1.41	1.06	01-23F
	M2.6	4.0			2.2	2.0	1.41	1.06	
3级	M1.4	2.5	+0.05 -0.10		1.65	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	2.1	1.95	1.31	1.01	03-20F
	M2.3	4.0	+0.05 -0.20		2.2	2.0	1.41	1.06	03-23F
	M2.6	4.5			2.2	2.0	1.41	1.06	



试用规格JCIS 10-70 精密仪器十字孔式小螺丝

JCIS (OVAL HEAD SMALL SCREW) 半圆头小螺丝

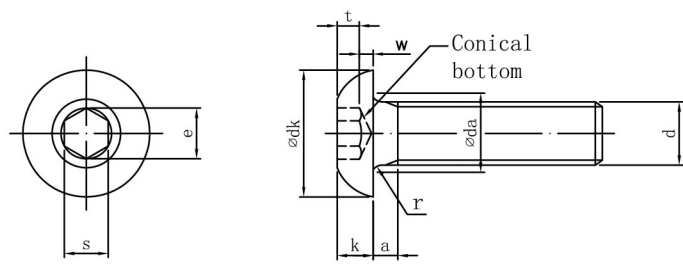
级别	公称 d	D		K	H+K	Punch	M		Q		Punch Code
		基准 寸法	许容差	约	基准 寸法		Max	Min	Max	Min	
1级	M1.4	2.0	+0.05 -0.10	0.2	0.6		1.55	1.45	0.74	0.51	01-140
	M1.7	2.5		0.3	0.8		1.7	1.55	0.89	0.61	01-170
	M2.0	3.0		0.3	0.9	0	2.0	1.85	1.21	0.91	01-200
	M2.3	3.5	+0.05 -0.20	0.4	1.1	±0.1	2.2	2.0	1.41	1.06	01-230
	M2.6	4.0		0.4	1.2		2.2	2.0	1.41	1.06	01-260
3级	M1.4	2.5	+0.05 -0.10	0.3	1.0		1.65	1.5	0.84	0.56	03-140
	M1.7	3.0		0.3	1.1		1.9	1.75	1.10	0.81	03-170
	M2.0	3.5		0.4	1.3	0	2.1	1.95	1.31	1.01	03-200
	M2.3	4.0	+0.05 -0.20	0.4	1.4	±0.1	2.2	2.0	1.41	1.06	03-230
	M2.6	4.5		0.5	1.6		2.2	2.0	1.41	1.06	03-260



试用规格JCIS 10-70 精密仪器十字孔式小螺丝

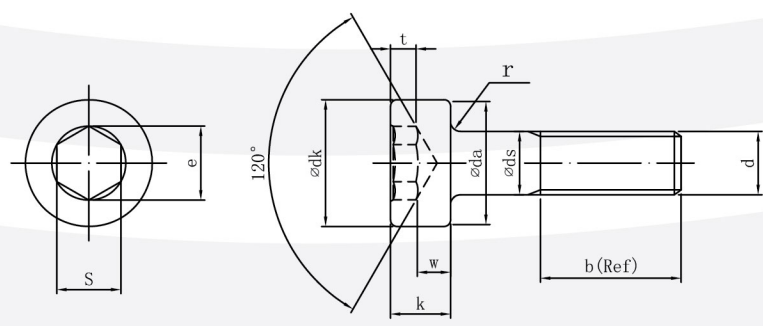
HEXAGONAL SOCKET OF BUTTON HEAD
内六角扁圆头 (JISB1174 & ISO7380)

SIZE	d	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
P		0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0
a	Max	1	1.4	1.6	2	2.5	3	3.5	4
	Min	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2
da	Max	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7	17.7
dk	Max	5.7	7.6	9.50	10.50	14.00	17.50	21.00	28.00
	Min	5.4	7.24	9.14	10.07	13.57	17.07	20.48	27.48
e	Min	2.3	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43
k	Max	1.65	2.20	2.75	3.30	4.40	5.50	6.60	8.80
	Min	1.40	1.95	2.50	3.00	4.10	5.20	6.24	8.44
s	Nom	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	3.0
	Max	2.045	2.56	3.08	4.095	5.095	6.095	8.115	10.115
	Min	2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	6.02	8.025	10.025
t	Min	1.04	1.3	1.56	2.08	2.6	3.12	4.16	5.2
w	Min	0.2	0.3	0.38	0.74	1.05	1.45	1.63	2.25



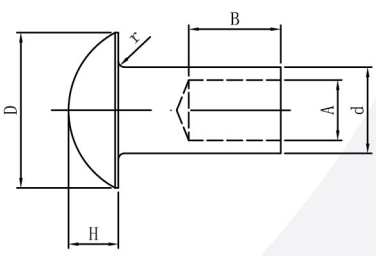
HEXAGONAL SOCKET HEAD CAP
内六角杯头 (JISB1176 & DIN912)

SIZE	d	M1.6	M2	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8
P		0.35	0.4	0.45	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25
b	Ref	15	16	17	18	20	22	24	28
dk	MAX(Basic)	3	3.8	4.5	5.5	7	8.5	10	13
	Max	3.14	3.98	4.68	5.68	7.22	8.72	10.22	13.27
da	Max	2	2.6	3.1	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2
	Min	2.86	3.62	4.32	5.32	6.78	8.28	9.78	12.73
ds	Max	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
	Min	1.46	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.82	7.78
e	Min	1.73	1.73	2.3	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86
k	Max	1.6	2	2.50	3	4	5	6	8
	Min	1.46	1.86	2.36	2.86	3.82	4.82	5.70	7.64
s	Basic	1.5	1.5	2	2.5	3	4	5	6
	Min	1.52	1.52	2.02	2.52	3.02	4.02	5.02	6.02
	Max	1.560	1.560	2.060	2.580	3.080	4.095	5.140	6.140
t	1 Column	1.545	1.545	2.045	2.560	3.08	4.095	5.095	6.095
	2 Column	1.545	1.545	2.045	2.560	3.08	4.095	5.095	6.095
t	Min	0.7	1	1.1	1.3	2	2.5	3	4
dw	Min	2.72	3.4	4.18	5.07	6.53	8.03	9.38	12.33
w	Min	0.55	0.55	0.85	1.15	1.4	1.9	2.3	3.3



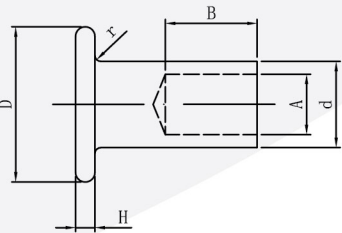
SEMI TUBULAR RIVETS 尾孔铆钉
THIN ROUND HEAD RIVETS 薄圆头铆钉 (JISB1215)

Nominal diameter	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	Basic size	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6
	Tolerance	+0.02 -0.05	+0.02 -0.06	+0.02 -0.08	+0.02 -0.10	+0.02 -0.12	+0.02 -0.15	+0.02 -0.15	+0.02 -0.15
D	Basic size	2.2	3	3.7	4.6	5.4	7.2	9	10.5
	Tolerance	0 -0.30			0 -0.40		0 -0.50		0 -0.60
H	Basic size	0.3	0.4	0.6	0.9	1.1	1.4	1.8	2.1
	Tolerance	±0.1			±0.15			±0.2	
A	Basic size	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2
	Tolerance	±0.04		±0.05		±0.07		±0.1	
B	Basic size	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4
	Tolerance	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	
r	Max	0.06	0.08	0.1	0.2		0.3		0.4



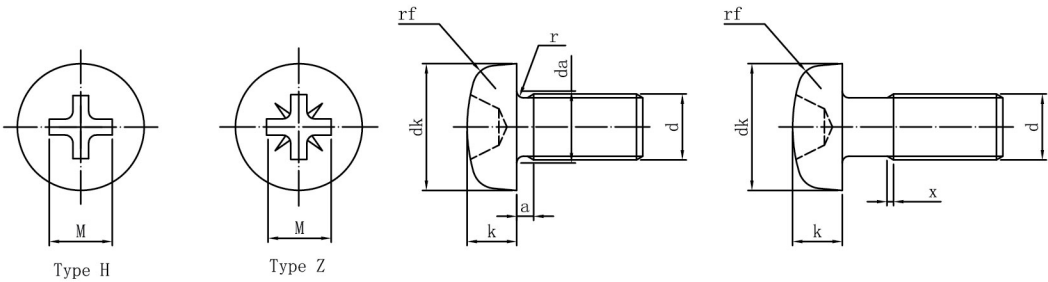
SEMI TUBULAR RIVETS 尾孔铆钉
FLAT HEAD RIVETS 平头铆钉 (JISB1215)

Nominal diameter	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6	8
d	Basic size	1.2	1.6	2	2.5	3	4	5	6
	Tolerance	+0.02 -0.05	+0.02 -0.06	+0.02 -0.08	+0.02 -0.10	+0.02 -0.12	+0.02 -0.15	+0.02 -0.15	+0.02 -0.15
D	Basic size	2.2	3	3.7	4.6	5.4	7.2	9	10.5
	Tolerance	0 -0.30			0 -0.40		0 -0.50		0 -0.60
H	Basic size	0.3	0.4	0.6	0.9	1.1	1.4	1.8	2.1
	Tolerance	±0.1			±0.15			±0.2	
A	Basic size	0.8	1.1	1.3	1.7	2.1	2.8	3.5	4.2
	Tolerance	±0.04		±0.05		±0.07		±0.1	
B	Basic size	1.1	1.4	1.8	2.3	2.7	3.6	4.5	5.4
	Tolerance	±0.1		±0.15		±0.2		±0.25	
r	Max	0.06	0.08	0.1	0.2		0.3		0.4



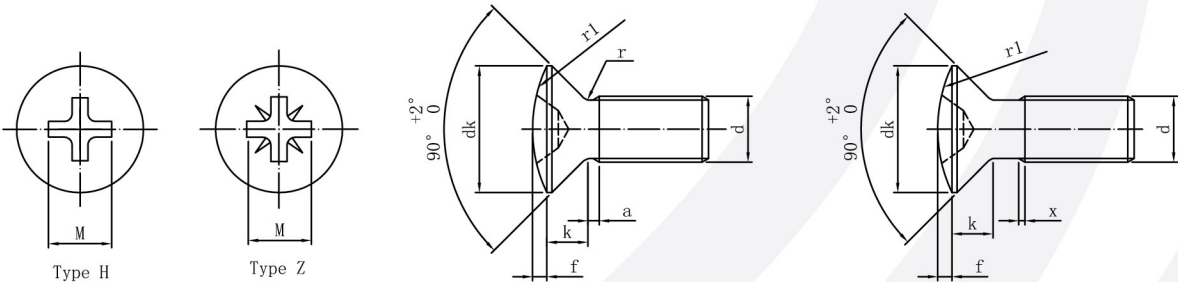
IMP (ISO7045 PAN HEAD MACHINE SCREW)
<eqv : GB / T 818>

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
dk	公称=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	公称=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
da	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
rf	≈	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
	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
	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



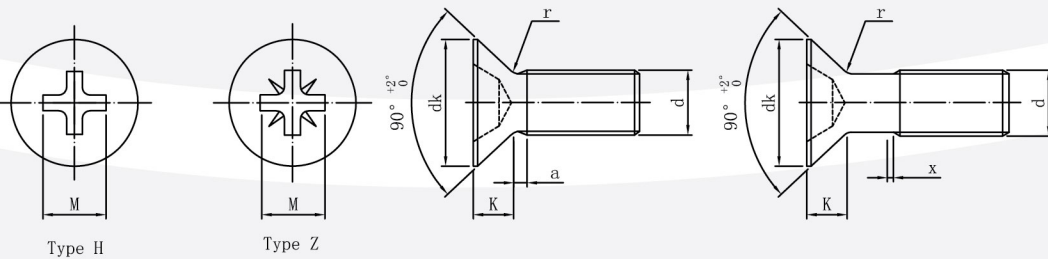
IMO (ISO7047 OVAL HEAD MACHINE SCREW)
<eqv : GB / T 820>

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
dk	理论值 Max	3.6	4.4	5.5	6.3	8.2	9.4	10.4	12.6	17.3	20.00
	公称=Max 实际值 Min	3.0	3.8	4.7	5.5	7.3	8.4	9.3	11.3	15.8	18.3
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	1.00	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	0.9	1.0	1.1	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.2	3.8
rf	≈	3.0	4.0	5.0	6.0	8.5	9.5	9.5	12.0	16.5	19.5
r	Min	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	2.90	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



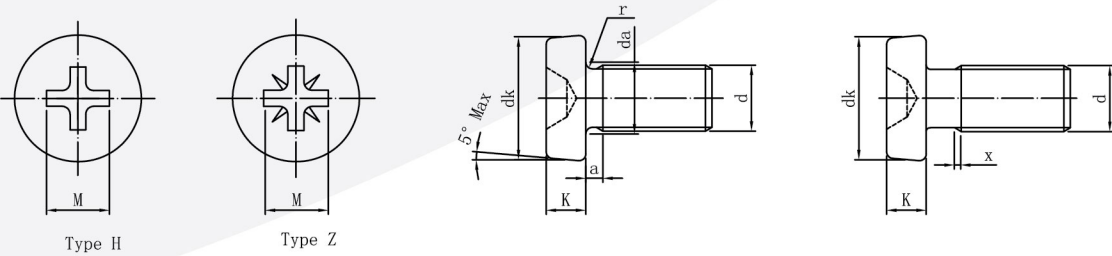
IMF (ISO7046 - 1 FLAT HEAD MACHINE SCREW)
<eqv : GB / T 819. 1>

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
dk	理论值 Max	3.6	4.4	5.5	6.3	8.2	9.4	10.4	12.6	17.3	20.00
	公称=Max 实际值 Min	3.0	3.8	4.7	5.5	7.3	8.4	9.3	11.3	15.8	18.3
k	公称=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	0.9	1.0	1.1	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.2	3.8
r	Min	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
	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
	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



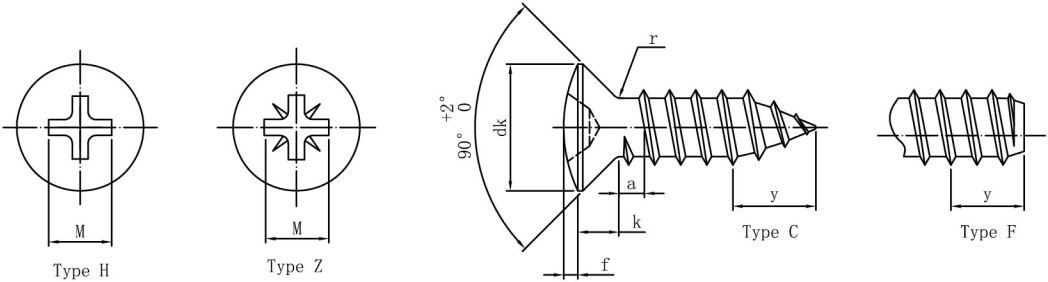
IMC (ISO7048 CHEESE HEAD MACHINE SCREW)
<eqv : GB / T 822>

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
dk	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



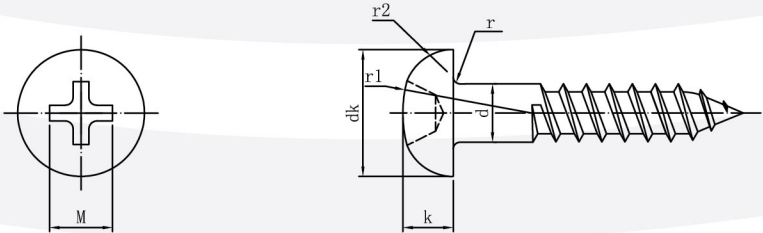
ITO (ISO7051 (E) OVAL HEAD TAPPING SCREW)
<eqv : GB / T 847>

SIZE	d	ST2.2	ST2.9	ST3.5	ST4.2	ST4.8	ST5.5	ST6.3	ST8.0	ST9.5	
P		0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1	
dk	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
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	
rf	≈	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 II	M 参考	2.2	3.4	4.8	5.2	5.4	6.7	7.3	9.6	10.4	
	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	
	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	



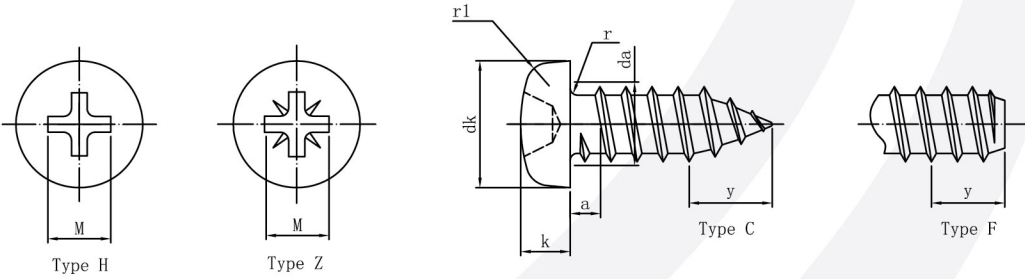
GB / T950 (ROUND HEAD WOOD SCREW)

	公称	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
dk	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
r1		2.3	2.6	3.4	4.0	4.8	5.2	6.0	6.5	6.8	8.2	9.7	12.1
r2		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
	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



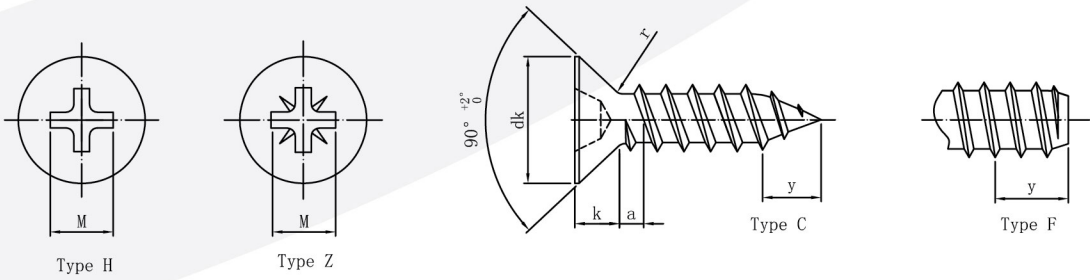
ITP (ISO7049 (E) PAN HEAD TAPPING SCREW)
<eqv : GB / T 845>

SIZE		ST2. 2	ST2. 9	ST3. 5	ST4. 2	ST4. 8	ST5. 5	ST6. 3	ST8. 0	ST9. 5
P		0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1
dk	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
da	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
rf	≈	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
	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
	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



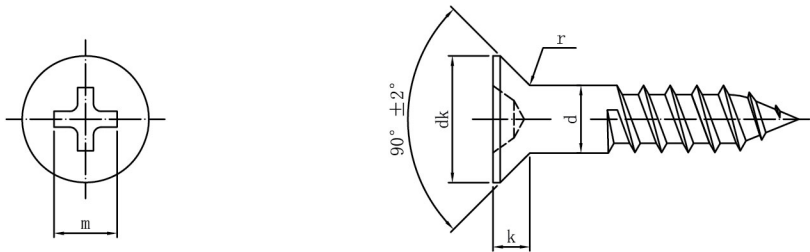
ITF (ISO7050 (E) FLAT HEAD TAPPING SCREW)
<eqv : GB / T 846>

SIZE		ST2. 2	ST2. 9	ST3. 5	ST4. 2	ST4. 8	ST5. 5	ST6. 3	ST8. 0	ST9. 5	
P		0.8	1.1	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8	2.1	2.1	
dk	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	5.70
		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	



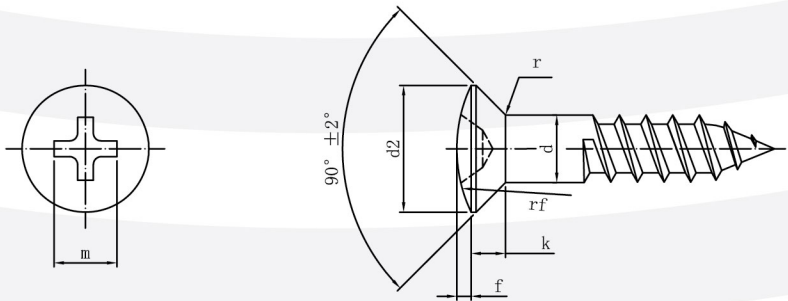
GB / T951 (FLAT HEAD WOOD SCREW)

d	公称	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	(M4.5)	M5	(M5.5)	M6	(M7)	M8	M10
Max	Min	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0
		1.86	2.25	2.75	3.2	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.64	7.64	9.64
dk	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
		3.7	4.7	5.7	6.64	7.64	8.64	9.64	10.57	11.57	13.57	15.57	19.48
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
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
Punch		1			2				3			4	
Type 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



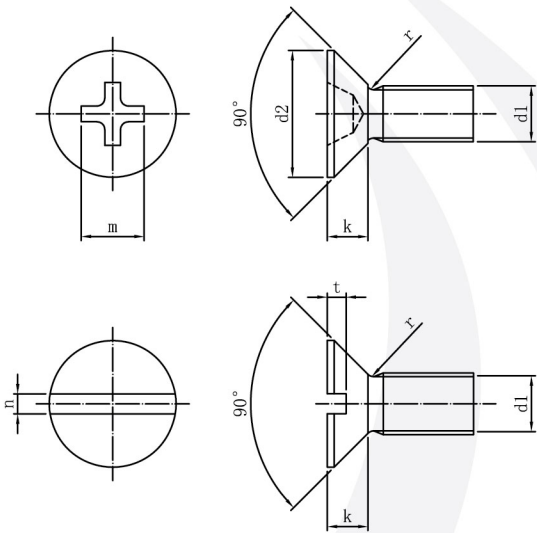
GB / T952 (OVAL HEAD WOOD SCREW)

d	公称	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	(M4.5)	M5	(M5.5)	M6	(M7)	M8	M10
Max	Min	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0	10.0
		1.86	2.25	2.75	3.2	3.7	4.2	4.7	5.2	5.7	6.64	7.64	9.64
dk	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
		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
rf	≈	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	9.9	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



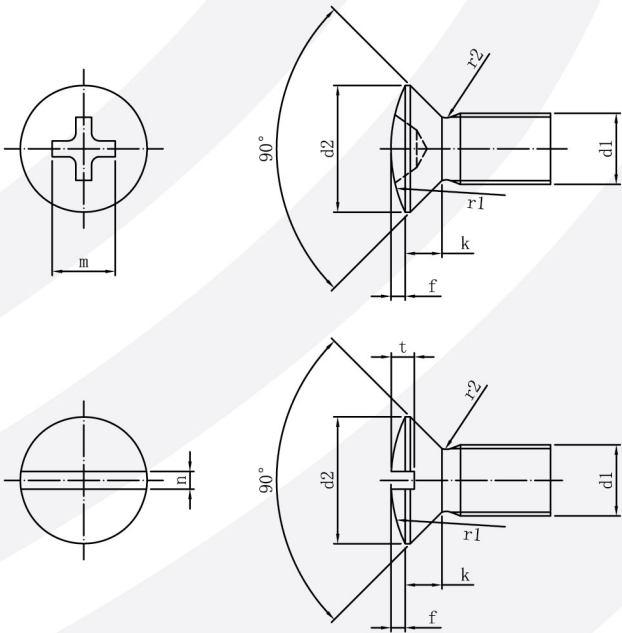
DMF (DIN FLAT HEAD MACHINE SCREW) <DIN965>

d1	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
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	1.5	1.65	1.93	2.2	2.5	3	4	5
r	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
	max	1.55	1.8	1.9	2.4	2.6	3.3	4.4
n	0.6	0.8	0.8	1	1.2	1.6	2	2.5
r	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
	max	0.7	0.85	1	1.1	1.3	1.6	2.1
⊕ 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



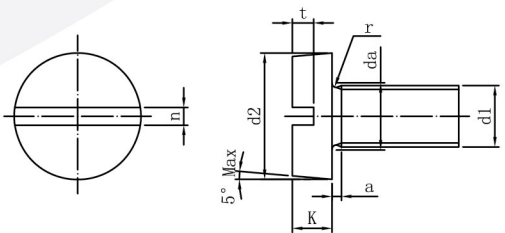
DMO (DIN OVAL HEAD MACHINE SCREW) <DIN966>

d1	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
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
k	max	1.5	1.65	0.93	2.2	2.5	3	4
r1	≈	5	6	7	8	10	12	16
r2	max	0.7	0.8	0.95	1	1.3	1.6	2
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
	max	1.6	2	2.24	2.54	3.27	3.53	4.68
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
t	min	1	1.2	1.4	1.6	2	2.4	3.2
	max	1.2	1.45	1.7	1.9	2.3	2.8	3.7
⊕ 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



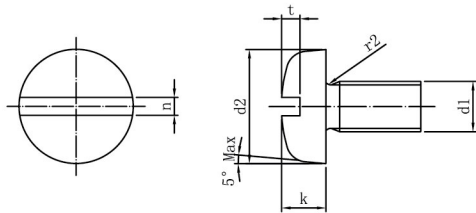
DMC (DIN CHEESE HEAD MACHINE SCREW) <DIN84>

d1	M2	M2.3	M2.5	(M2.6)	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
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
	max	0.8	0.9	0.9	1	1.15	1.4	1.5	1.8	2.2	2.6
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



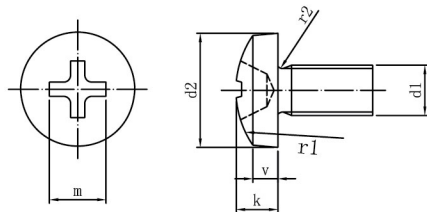
DMP (DIN PAN HEAD MACHINE SCREW) <DIN85>

d1	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	(M8)	(M10)
d2	6	7	8	10	12	16	20
k	1.8	2.1	2.4	3	3.6	4.8	6
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
t	min 0.6	0.7	0.8	1	1.2	1.6	2
⌀ PUNCH CODE	DMP-C M3	DMP-C M3.5	DMP-C M4	DMP-C M5	DMP-C M6	DMP-C M8	DMP-C M10



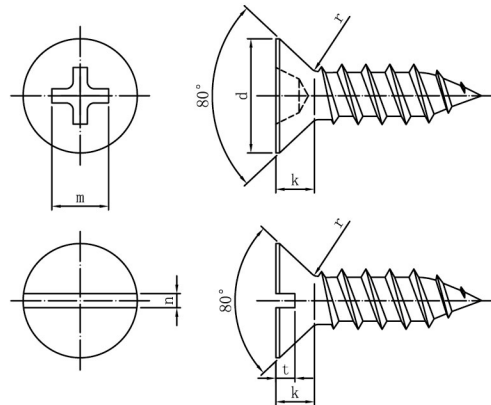
DML (DIN FILLISTER HEAD MACHINE SCREW) <DIN7985>

d1	M2	M2.5	M3	(M3.5)	M4	M5	M6	M8	M10
d2	4	5	6	7	8	10	12	16	20
k	1.6	2	2.4	2.7	3.1	3.8	4.6	6	7.5
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
Q	min 1.1	1.3	1.7	1.74	2.04	2.77	3.03	4.18	5.38
⌀ PUNCH CODE	DML M2	DML M2.5	DML M3	DML M3.5	DML M4	DML M5	DML M6	DML M8	DML M10



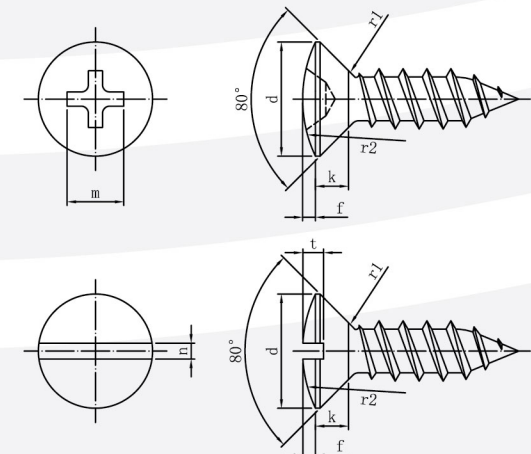
DTF (DIN FLAT HEAD TAPPING SCREW) <DIN7982>

SIZE	2.2	2.9	3.5	(3.9)	4.2	4.8	(5.5)	6.3
d1	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
t	max 1.32	1.7	2.12	2.53	3.62	3.1	3.53	3.91
n	0.6	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	1.6
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
⌀ 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



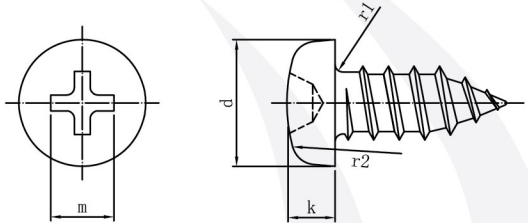
DTO (DIN OVAL HEAD TAPPING SCREW) <DIN7983>

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
t	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
t	min 0.95	1.25	1.55	1.7	1.85	2.15	2.45	2.85
⌀ 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



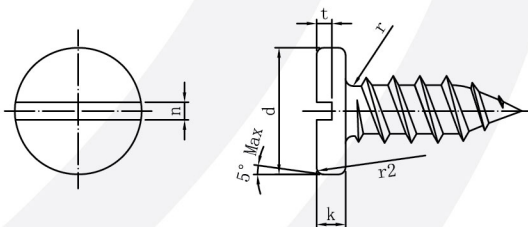
DTP (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) <DIN7981>

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
k	max 1.8	2.2	2.6	2.8	3.05	3.55	3.95	4.55
r1	min 1.55	1.95	2.35	2.55	2.75	3.25	3.65	4.25
r2	≈ 0.3	0.4	0.5	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
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
⌀ 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



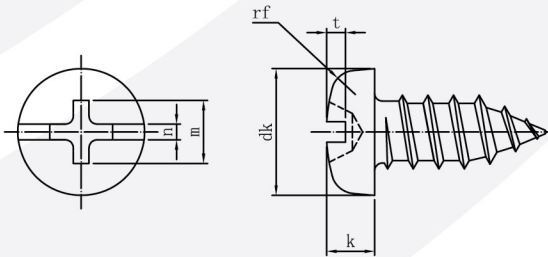
DTP (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) <DIN7971>

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
k	max 1.35	1.75	2.1	2.25	2.45	2.8	3.2	3.65
n	min 1.15	1.5	1.85	2	2.15	2.5	2.85	3.3
r1	≈ 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
⌀ PUNCH CODE	DTP-C2.2	DTP-C2.9	DTP-C3.5	DTP-C3.9	DTP-C4.2	DTP-4.8	DTP-C5.5	DTP-C6.3



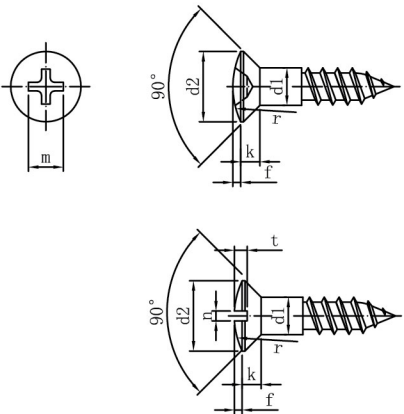
DTP (DIN PAN HEAD TAPPING SCREW) <DIN7981 + DIN7971>

SIZE	ST2.2	ST2.9	ST3.5	(ST3.9)	ST4.2	ST4.8	ST5.5	ST6.3
dk	max 4.2	5.6	6.9	7.5	8.2	9.5	10.8	12.5
k	min 3.90	5.30	6.54	7.14	7.84	9.14	10.37	12.07
r	≈ 1.80	2.20	2.60	2.80	3.05	3.55	3.95	4.55
n	max 1.55	1.95	2.35	2.55	2.75	3.25	3.65	4.25
t	min 3.4	4.4	5.4	5.8	6.2	7.2	8.2	9.5
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
⌀ 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



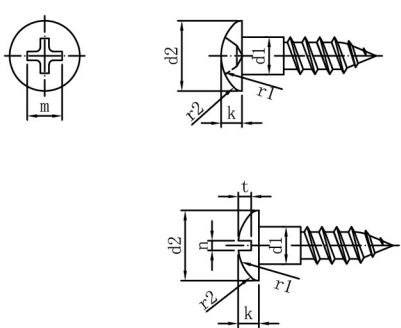
DWO (DIN OVAL HEAD WOOD SCREW) <DIN7995>

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	0.6	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			
m		2.7	3.1	4.2	4.5	5.0	5.3	7.10	7.40	8.30	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	5.53
n	公差	0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2
t	min	0.8	1	1.2	1.4	1.6	1.8	2	2.2	2.4	3.2
	max	1	1.2	1.45	1.7	1.9	2.1	2.3	2.5	2.8	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



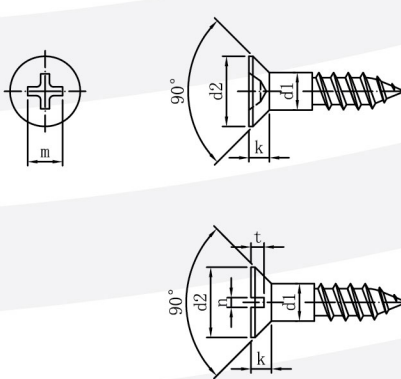
DWR (DIN ROUND HEAD WOOD SCREW) <DIN7996>

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				
da	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			±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			
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	公差	0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2
t	min	0.75	0.85	1.05	1.2	1.4	1.55	1.75	1.9	2.1	2.45
	max	0.9	1.1	1.35	1.6	1.8	2	2.3	2.5	2.7	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



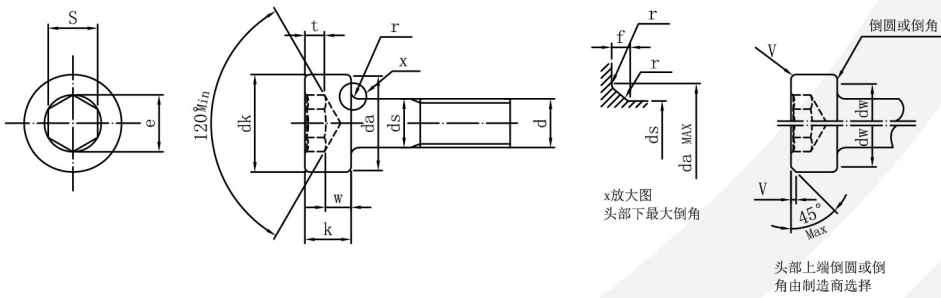
DWF (DIN FLAT HEAD WOOD SCREW) <DIN7997>

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			
m		2.7	2.9	3.9	4.4	4.6	4.8	6.2	6.60	6.80	8.7
Q	min	1.25	1.5	1.4	1.9	2.1	2.29	2.31	2.80	2.95	3.90
	max	1.55	1.8	1.9	2.4	2.6	2.79	2.81	3.30	3.53	4.40
n	公差	0.5	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.6	2
t	min	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.1	1.2	1.4
	max	0.6	0.7	0.85	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.6	2.1
⊕ PUNCH CODE		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



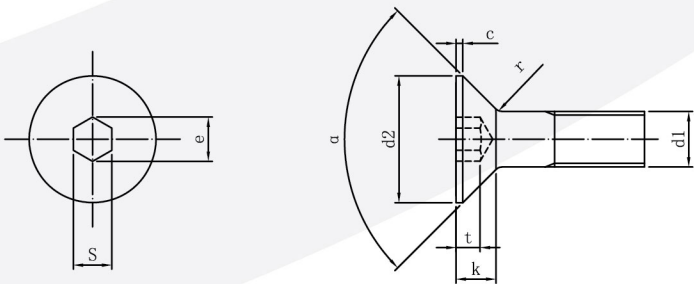
DIN912 (DIN912 HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) <eqv : DIN912>

SIZE d	M1.4	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
光滑头部 max	2.6	3	3.8	4.5	5.5	7	8.5	10	13	16	18
滚花头部 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
da	max 1.8	2	2.6	3.1	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	13.7
ds	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
dw	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
公称尺寸	1.3	1.5	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10
S	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



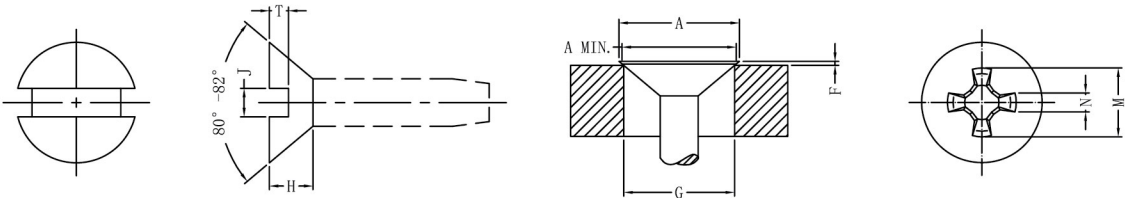
DMF (6H) (DIN FLAT HEX. RECESS SCREW) <DIN7991>

d1	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	(M24)
a	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	14.0
r	0.1	0.2	0.2	0.3	0.5	0.5	1	1	1	1	1	1	1.6
公称尺寸	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
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) M3	DMF (6H) M4	DMF (6H) M5	DMF (6H) M6	DMF (6H) M8	DMF (6H) M10	DMF (6H) M12						



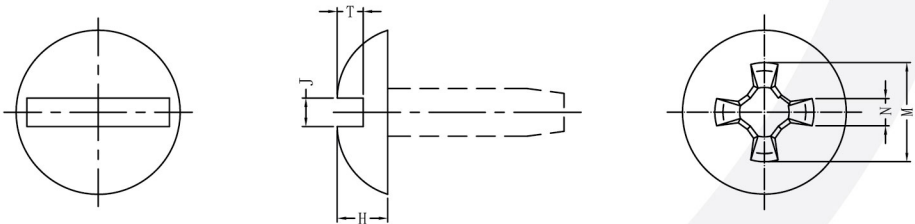
AMF (ANSI FLAT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深	沟宽		沟深		冲模间隙		皿宽	十字宽		#	十字深		打 字
	上限	下限	参考	上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限		上限	下限	
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	2.59	2.26	1	1.42	1.02
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
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
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
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
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
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
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
12	5.49	11.13	9.88	3.55	1.70	1.42	1.52	0.99	1.14	0.69	9.19	6.81	6.48	3	3.53	2.95
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
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
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
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
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
Normal Size	Max.	Min.	Ref.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.		G	Max.	Min.	#	Max.	Min.
	A		H	J		T		F				M			Depth	
																打字



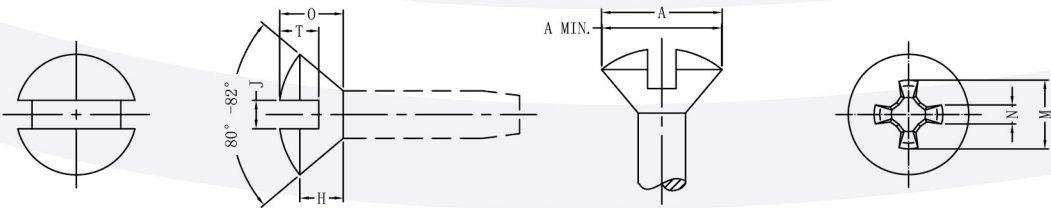
AMR (ANSI ROUND HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格		头部外径		头深		沟宽		沟深		十字宽		#	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	
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	AMR 2#
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	
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	5.36	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
Normal		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
Size		A		H		J		T		M			Depth		



AMO (ANSI OVAL HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格	头部外径		皿深	头深		沟宽		沟深		十字宽		#	十字深		打 字	
	上限	下限	参考	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限		
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	AMO 2#
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	
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	3.55	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
Normal Size	Max.	Min.	Ref.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字	
	A		H	O		J		T		M			Depth			

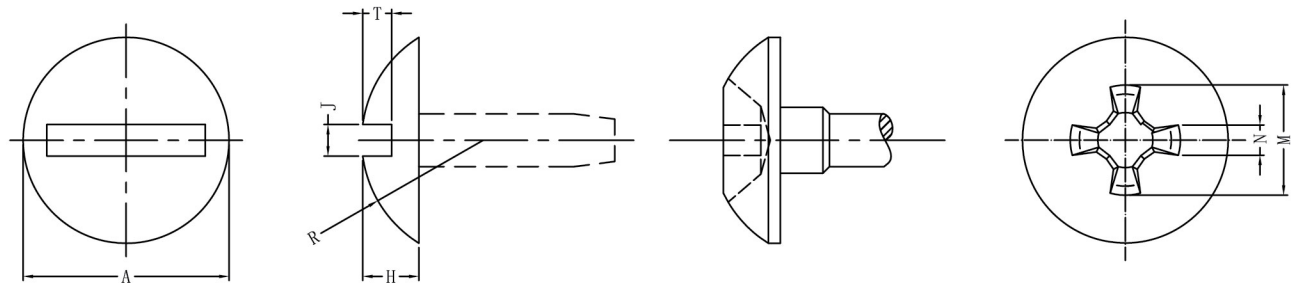


AMP (ANSI PAN HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规 格	头部外径		头深		R	沟宽		沟深		十字头深		十字R	十字宽		#	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		
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	AMP 2#
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	
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
Normal 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			

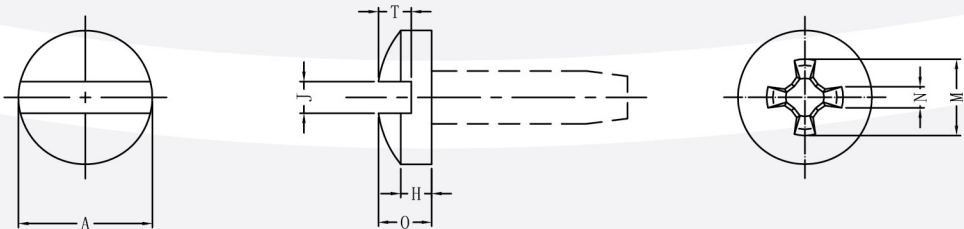
AMT (ANSI TRUSS HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规 格		头部外径		头深		R	沟宽		沟深		十字宽		#	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	
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 2#
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	
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	
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	
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	1.63	2.21	1.78	6.68	6.35	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	10.52	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
Normal Size		Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H			J		T		M			Depth		



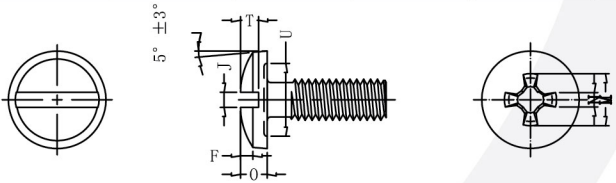
AML (ANSI FILLISTER HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规 格		头部外径		H		头深		沟宽		沟深		十字宽		#	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	
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	AML 2# AML 3#
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	
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	
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	2	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
Normal Size		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		A		H		O		J		T		M		Depth			



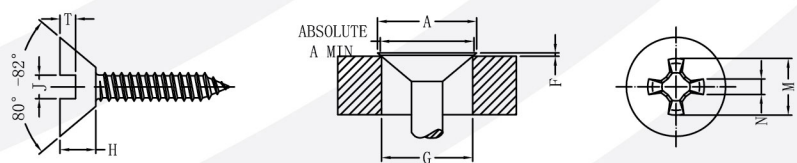
AMB (ANSI BINDING HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深		R深		沟宽		沟深		R宽		X		十字宽		#	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	上限	下限		上限	下限		
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	AMB 2#
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	
3	2.51	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	
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	
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
Normal Size	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字	
	A		O		F		J		T		U		X		M			Depth			



ATF (ANSI FLAT HEAD TAPPING SCREW)

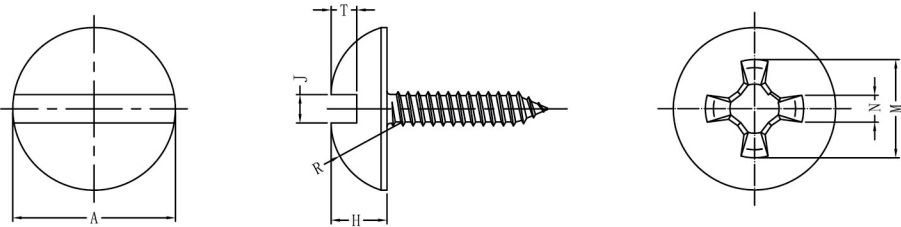
规 格	头部外径			血宽	F		头深	沟宽		沟深		十字宽		#	十字深		打 字
	上限	下限	Abs.		上限	下限		上限	下限	上限	下限	上限	下限		上限	下限	
14	12.47	11.71	11.10	10.41	1.24	0.74	3.76	1.90	1.63	1.73	1.12	7.19	6.86	3	3.91	3.33	ATF 14#
16	13.82	13.00	12.32	11.61	1.32	0.79	4.17	1.90	1.63	1.90	1.24	7.70	7.37	3	4.42	3.84	ATF 16#
18	15.16	14.30	13.56	12.83	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#
Normal Size	Max.	Min.	Abs.	G	Max.	Min.	H	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
	A		F		J			T		M		Depth					



ATAO (ANSI OVAL HEAD TAPPING SCREW)

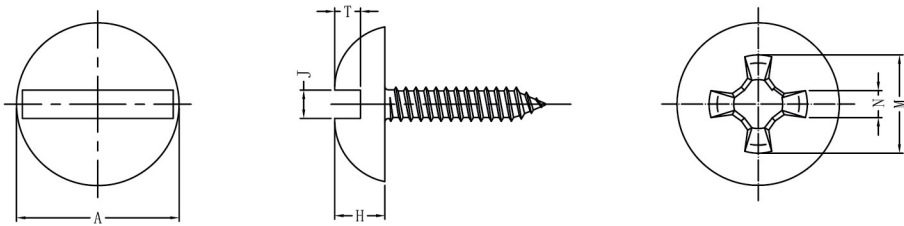
ATAT (ANSI TRUSS HEAD TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深		沟宽		沟深		R	十字宽		#	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	2.57	ATAT 14#
16	15.47	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#
Normal Size	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
	A		H		J		T			M			Depth		



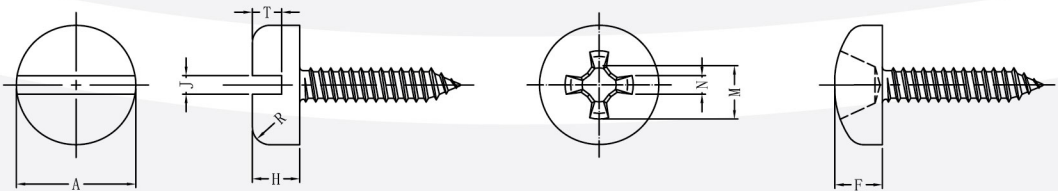
ATAR (ANSI ROUND HEAD TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深		沟宽		沟深		十字宽		#	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#
Normal Size	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
	A		H		J		T		M			Depth		



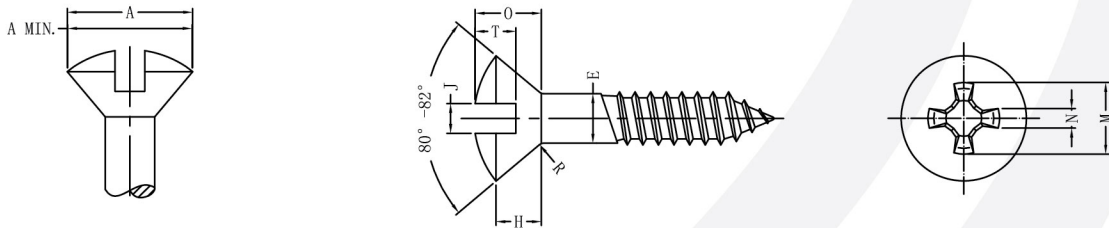
ATAP (ANSI PAN HEAD TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深		沟宽		沟深		R	十字头深		十字宽		#	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#
Normal Size	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
	A		H		J		T			F		M			Depth		



AWO (ANSI OVAL HEAD WOOD SCREW)

规 格		TPI	杆 径		头部外径		皿深	头 深		沟 宽		沟 深		R	十字宽		#	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	
0	1.52	32	1.63	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	0.55	AWO 2#
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	0.58	
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	
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	0.89	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	3.56	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	3.86	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	8.64	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	7.75	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#
Normal 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		

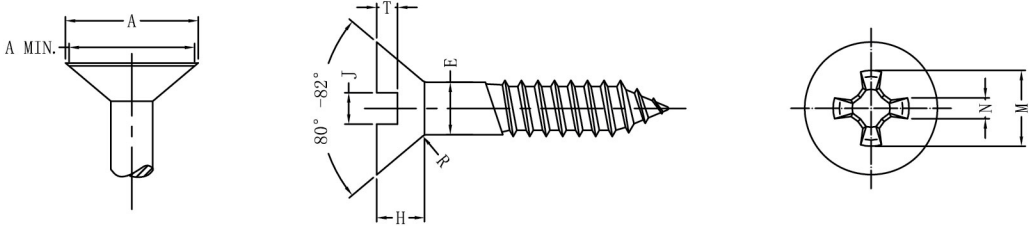


AWR (ANSI ROUND HEAD WOOD SCREW)

规 格		TPI	杆径		头部外径		头深		沟宽		沟深		R	十字宽		#	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	
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	AWR 2#
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	
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#
Normal 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		

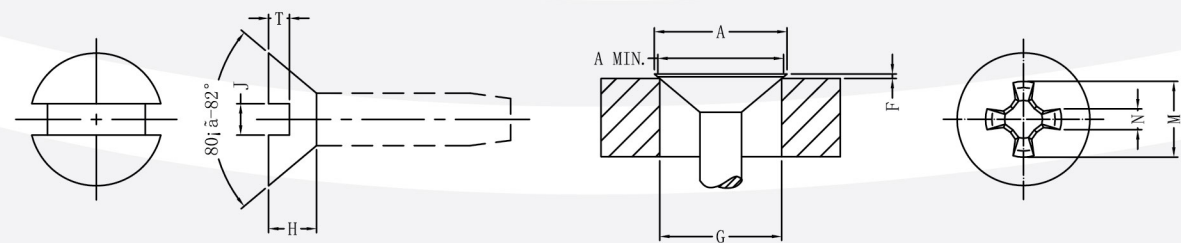
AWF (ANSI FLAT HEAD WOOD SCREW)

规格	TPI	杆径		头部外径		头深	沟宽		沟深		R	十字宽		#	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	
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	AWF 2#
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	
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	
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.	Max.	Min.	H	Max.	Min.	Max.	Min.	R	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
		E		A			J		T			M			Depth		



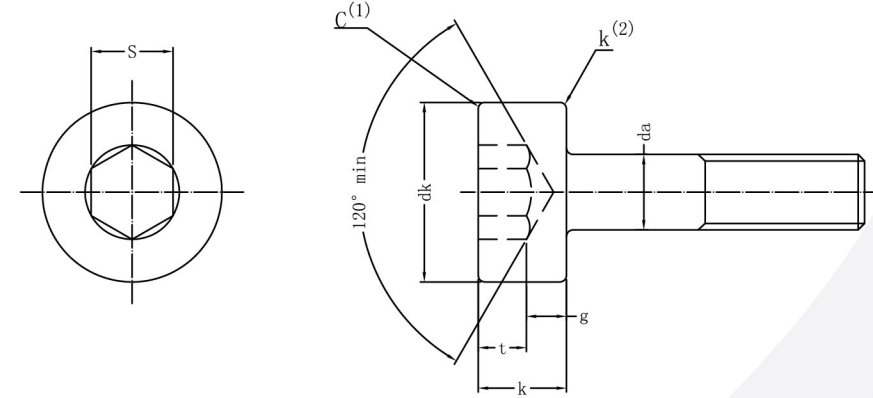
AUF (ANSI UNDERCUT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

规格	头部外径		头深		沟宽		沟深		冲模间隙			十字宽		#	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	
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	AUF 2#
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	
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	
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.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	G	Max.	Min.	#	Max.	Min.	打字
	A		H		J		T		F			M			Depth		



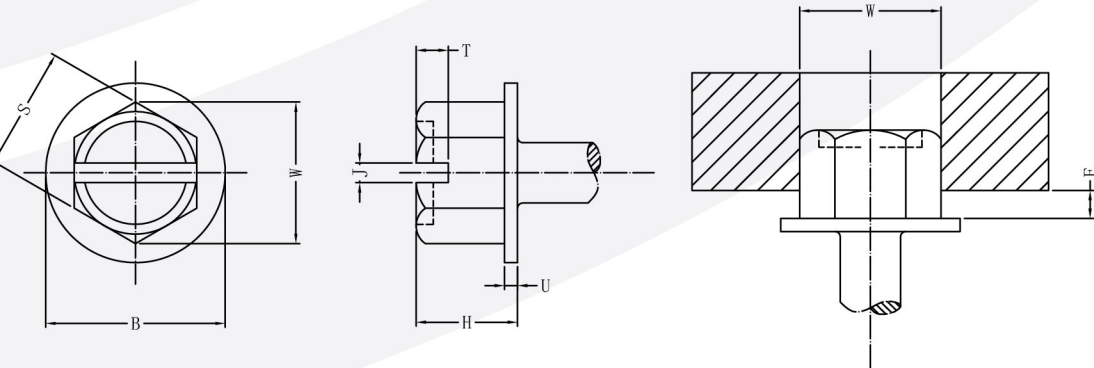
ASME (HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW) <ASME B18.3>

规格		dk		k		da		C ⁽¹⁾	k ⁽²⁾	s		t	g
		Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Max.	Max.	Min.	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

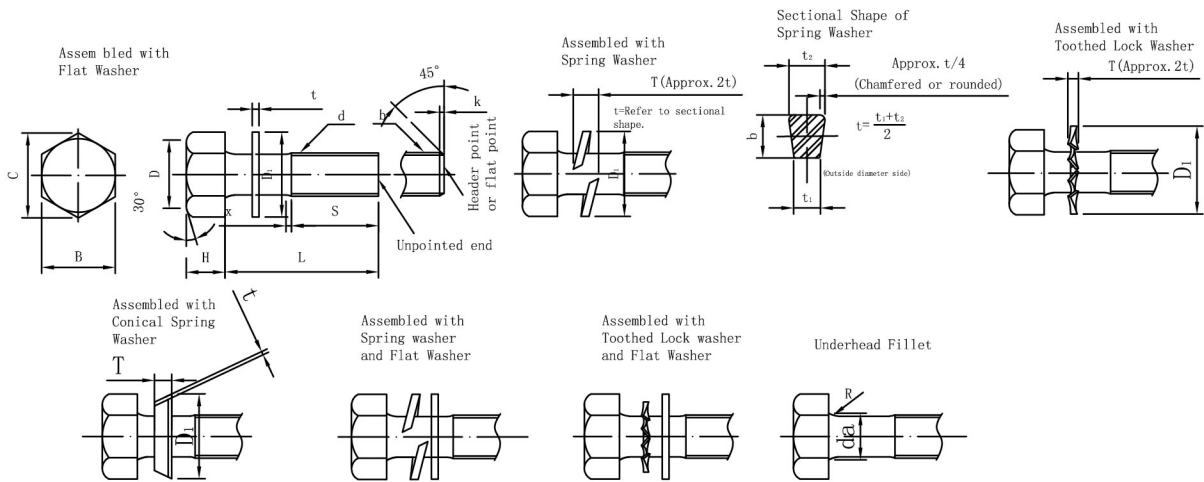


IND (ANSI INDENTER HEX MACHINE & TAPPING SCREW)

规格		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	0.45	0.25					0.61
3 2.51		3.18	3.05	1.40	1.12	3.40	4.50	4.14	0.45	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	12.40	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



HEXAGON BOLT & WASHER ASSEMBLIES JIS B 1187



Designation of screw thread (d)		Coarse thread	M4X0.7	M5X0.8	M6	M8	M10	M12
		Fine thread	—	—	—	M8X1	M10X1.25	M12X1.25
Bolt body	Taimmed Type	H	2.8±0.1	3.5±0.15	4±0.15	5.5±0.15	7±0.2	8±0.2
		B	7 ⁰ _{-0.2}	8 ⁰ _{-0.2}	10 ⁰ _{-0.2}	18 ⁰ _{-0.25}	17 ⁰ _{-0.25}	19 ⁰ _{-0.35}
	Taimmed Type (small)Upset Type	H	—	—	—	8±0.2	5.5±0.15	7±0.2
		B	—	—	—	17 ⁰ _{-0.25}	12 ⁰ _{-0.25}	14 ⁰ _{-0.25}
Flat washer	small round	D _i	8 ⁰ _{-0.35}	10 ⁰ _{-0.35}	11.5 ⁰ _{-0.4}	15.5 ⁰ _{-0.4}	13 ⁰ _{-0.4}	21 ⁰ _{-0.5}
		t	0.8±0.1	1±0.1	1.6±0.15	1.6±0.15	2±0.2	2.5±0.25
	Polished round	D _i	9 ⁰ _{-0.35}	10 ⁰ _{-0.35}	12.5 ⁰ _{-0.4}	17 ⁰ _{-0.4}	21 ⁰ _{-0.5}	24 ⁰ _{-0.5}
		t	0.8±0.1	1±0.1	1.6±0.15	1.6±0.15	2±0.2	2.5±0.25
Spring washer ⁽²⁾	No. 2 for assembling	D _i (Max)	7	8.5	11.5	14.5	17.5	20.5
		b (Min.) X t (Min)	1.4X1	1.7X1.3	2.7X1.5	3.2X2	3.7X2.5	4.2X3
		Free height after compression test (Min.)	—	2.2	2.5	3.35	4.2	5
	No. 3 for assembling	D _i (Max)	—	—	11.5	14.8	18	21
		b (Min.) X t (Min)	—	—	2.7X1.9	3.2X2.5	3.9X3	4.4X3.6
		Free height after compression test (Min.)	—	—	3.2	4.2	5	6
External toothed lock washer	D _i		8.5 ⁰ _{-0.4}	10 ⁰ _{-0.4}	11 ⁰ _{-0.5}	15 ⁰ _{-0.5}	18 ⁰ _{-0.5}	21 ⁰ _{-0.6}
	t		0.45±0.035	0.6±0.04	0.6±0.04	0.8±0.05	0.9±0.05	1±0.055
	No. of tooth ⁽²⁰⁾		9	10	12	12	12	12
Conical spring washer (3)	Class 1 for light duty for assembling	D _i	9 ⁰ _{-0.25}	10 ⁰ _{-0.25}	12.5 ⁰ _{-0.3}	17 ⁰ _{-0.3}	21 ⁰ _{-0.4}	24 ⁰ _{-0.4}
		t	0.7±0.045	0.8±0.05	1±0.055	1.4±0.07	1.8±0.085	2.2±0.1
		T (standard)	0.95	1.1	1.35	1.85	2.3	2.7
		Height after test (Min.)	—	0.9	1.15	1.6	2	2.45

Materials for Washers

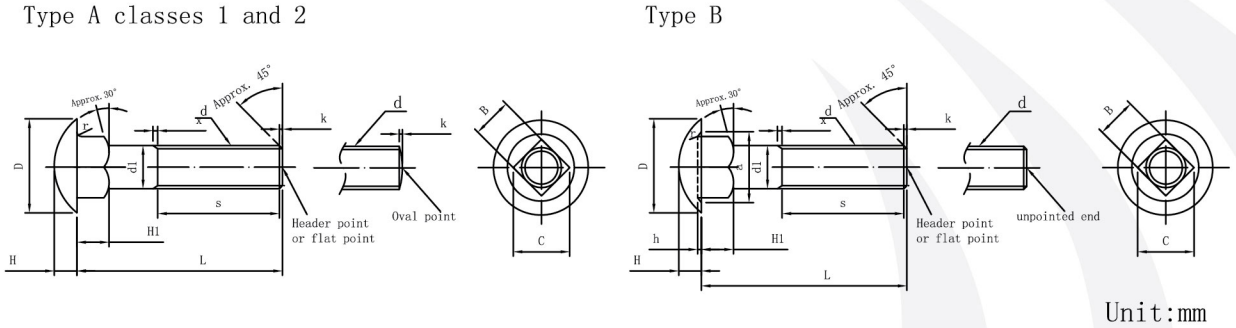
The materials for the washers shall generally comply with following table.

Type of washer	Material of steel washer	Material of copper alloy washer
Flat washer	SPCC of JIS G 3141	Brass sheet (C 2600 P.C 2720 P.C 2810P) or brass strip (C2600 R.C 2680 R.C 2720 R.C 2801) of JIS H
Spring washer	SWRH 57 (A, B) to SWRH77 (A, B) of JIS G 3506	phosphor bonze wire (C5191 w) of JIS H 3270. However, phosphor bronze shall not be used for washer corresponding to No. 3 spring washer
External toothed lock washer	S 50CM to S 70 CM of JIS G 311	Phospor bronze sheet (C5191 P.C 5212P) of JIS H3110
Conical spring washer	S 50CM to S 70 CM of JIS G 311	—

Notes:

- (1) The minimum value of the rounding(R) is not specified, but the underhead fillet shall have a slight roundness.
- (2) No. 2 spring washers for assembling shall be used for the steel and brass bolts of 4.8, 6.8, 4T and 6T in strength class, and the No. 3 for assembling for the steel bolts of 8.8 in strength class
- (3) Class 1 conical spring washers for light duty for assembling shall be used for the steel bolts of 4.8, 6.8, 4T and 6T in strength class, and class 1 for heavy duty to assembling for ght steel bolts of 8.8 in strength class.
- (4) The washer assembled with the bolt body shall be freely rotated and shall not be easily disassembled from the threaded portion. There shall be no harmful interference which might affect the serviceability between the underhead fillet of the bolt body and the inside diameter of the washer.

CUP HEAD SQUARE NECK BOLTS JIS B 1171



Unit:mm

Designation of screw thread (d)		M5X0.8	M6	M8	M10	M12	M16
d1		5 ^{+0.4} _{-0.1}	6 ^{+0.4} _{-0.1}	8 ^{+0.4} _{-0.15}	10 ^{+0.6} _{-0.15}	12 ^{+0.6} _{-0.15}	16 ^{+0.9} _{-0.2}
D	class 1	11.5±0.3	14±0.3	18±0.3	22±0.4	26±0.4	32±0.6
	class 2	17±0.5	20±0.5	26±0.5	32±0.6	38±0.6	—
D		13±0.3	16±0.3	20±0.3	24±0.4	32±0.4	—
H	Type A	2.5±0.2	3±0.2	4±0.25	5±0.3	6±0.3	10±0.5
	Type B	3±0.3	4±0.3	5±0.3	6±0.4	8±0.4	—
r (Max)		0.6	0.7	0.9	1	1	1.2
H _i	L<30	2.5 ⁰ _{-0.5}	3 ⁰ _{-0.5}	4 ⁰ _{-0.5}	5 ⁰ _{-0.5}	6 ⁰ _{-0.5}	—
	≥30	5.5 ⁰ _{-0.6}	6 ⁰ _{-0.5}	7 ⁰ _{-0.6}	8 ⁰ _{-0.8}	9 ⁰ _{-0.8}	10 ⁰ _{-0.8}
		4 ⁰ _{-0.6}	4 ⁰ _{-0.6}	5 ⁰ _{-0.6}	6 ⁰ _{-0.6}	8 ⁰ _{-0.8}	—
B	Type A	5 ^{+0.6} _{-(Not specified)}	6 ^{+0.6} _{-(Not specified)}	8 ^{+0.6} _{-(Not specified)}	10 ^{+0.8} _{-(Not specified)}	12 ^{+0.8} _{-(Not specified)}	16 ^{+0.8} _{-(Not specified)}
	Type B	5 ^{+0.75} _{-(Not specified)}	6 ^{+0.75} _{-(Not specified)}	8 ^{+0.9} _{-(Not specified)}	10 ^{+0.9} _{-(Not specified)}	12 ^{+1.1} _{-(Not specified)}	—
C		7.1 ⁺ _{-0.5 (Not specified)}	8.5 ⁺ _{-0.5 (Not specified)}	11.3 ⁺ _{-0.6 (Not specified)}	14.1 ⁺ _{-0.8 (Not specified)}	17 ⁺ _{-1 (Not specified)}	22.6 ⁺ _{-1.2 (Not specified)}
K (Approx.)		0.8	1	1.2	1.5	2	2

Remarks:1.The width across corners(C)of square part shall be the value measured at a position of 2/3H distance from under head.

2.Although the radius under the head(r)gives the maximum value, in any case, the portion under the head shall be rounded.

3.A groove at the junction of the head with shank, if required, shall be made only when so specified by the purchaser. The groove in this case shall correspond to that of Type B.

4.Unless particuarly specified, the screw point shall be unpointed end for screw thread M8 or under in designation and shall be header point or flat point for screw thread M10 or over. Header point or flat point, if required for M8 or under and oval point, if required for M5 to m16, shall be made only when so specified by the purchaser.

5. In rolled screw threads, the diameter(d_i) of body may be nearly same as the pitch diameter of the thread, unless otherwise specified.

Tolerances on

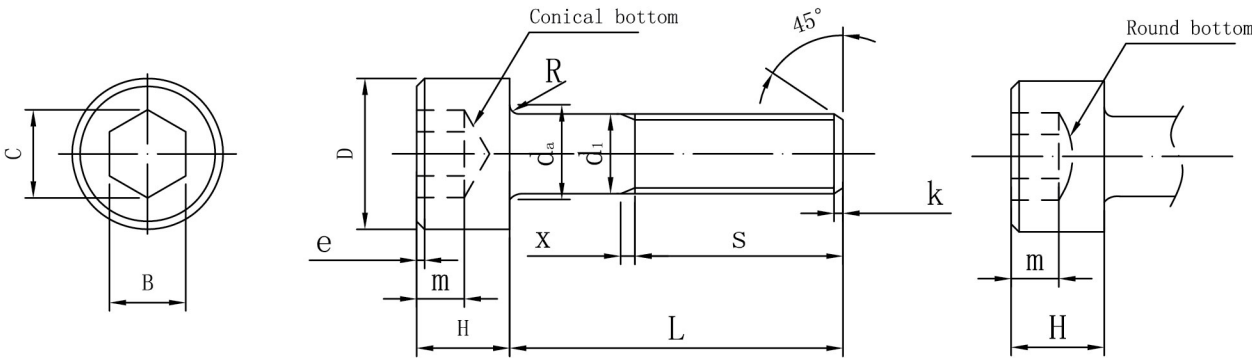
Division of L	Tolerances
50 and under	±1
Over 50 to 120 incl.	±1.4
Over 120	±1.8

Tolerances on

Unit:mm

Division of s	Tolerances
30 and under	+5 0
Over 30	+6 0

HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREWS JIS B 1176



Unit:mm

Designation of thread (d)		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	(M27)	M30	(M33)	M36	(M39)	M42	(M45)	M48	(M52)
Pitch P		0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5	4.5	5	5
d ₁	Basic size	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48	52
	Tolerance	0 -0.1			0 -0.15						0 -0.2												0 -0.3
D	Basic size	5.5	0.7	8.5	10	13	16	18	21	24	27	30	33	36	40	45	50	54	58	63	68	72	78
	Tolerance	0 -0.3	0 -0.36	0 -0.43			0 -0.52						0 -0.62						0 -0.74				
H	Basic size	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48	52
	Tolerance	0 -0.25	0 -0.3	0 -0.36			0 -0.43						0 -0.52						0 -0.62				
e	Approx	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1	1	1	1	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2.5
B	Basic size	2.5	3	4	5	6	8	10	12	14	14	17	17	19	19	22	24	27	27	32	32	36	36
	Tolerance	+0.080 +0.020	+0.105 +0.030			+0.130 +0.040			+0.230 +0.050						+0.275 +0.065				+0.330 +0.080				
C	Approx	2.9	3.6	4.7	5.9	7	9.4	11.7	14	16.3	16.3	19.8	19.8	22.1	22.1	25.6	27.9	31.4	31.4	37.2	37.2	41.8	41.8
m	min	1.6	2.2	2.5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13.5	15	16.5	18	20	21	23	24	26
R	min	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8	1	1	1	1	1	1.2	1.2	1.6	1.6
d ₂	max	3.6	4.7	5.7	6.8	9.2	11.2	14.2	16.2	18.2	20.2	22.4	24.4	26.4	30.4	33.4	36.4	39.4	42.4	45.6	48.6	52.6	56.6
k	Approx	0.6	0.8	0.9	1	1.2	1.5	2	2	2	2.5	2.5	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5	4.5	5	5
LENGTH (l)		4 20	4 25	8 35	10 55	12 105	14 130	18 130	20 170	25 170	28 190	35 190	45 190	50 300	55 300	65 300	70 300	70 300	80 300	90 300	90 300	90 300	

Remarks:1.Designations of thread given in parentheses should be avoided from use as far as possible.
2.Wrench keys used for these cap screws shall conform to JIS B4648-Hexagon Wrench keys.

Unit:mm

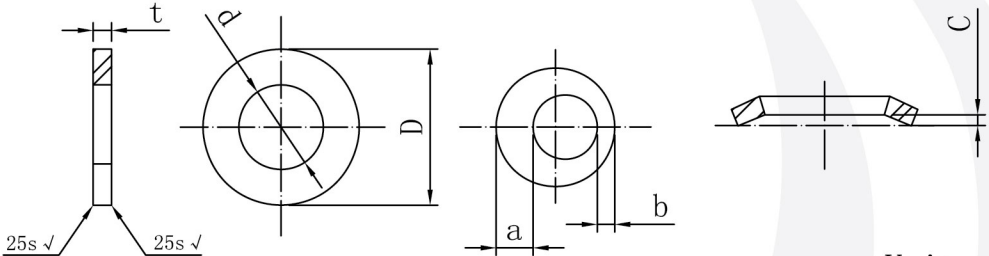
Division of L	Tolerance on L		
	M3-M10	M12-M24	M27-M52
50 and under	±0.4	±0.5	—
Over 50 to 120 incl.	±0.5	±0.6	±0.8
Over 120 to 250 incl.	±0.6	±0.7	±1.0
Over 120	—	±1.0	±1.2

Division of s	Tolerance on s
18 and under	+2 0
Over 18 to 30 incl.	+3 0
Over 30 to 50 incl.	+4 0
Over 50 to 80 incl.	+5 0
Over 80	+6 0

PLAIN WASHERS JIS B 1256

Finished Circular Washers.
Concentricity of clearance hole(a-b)

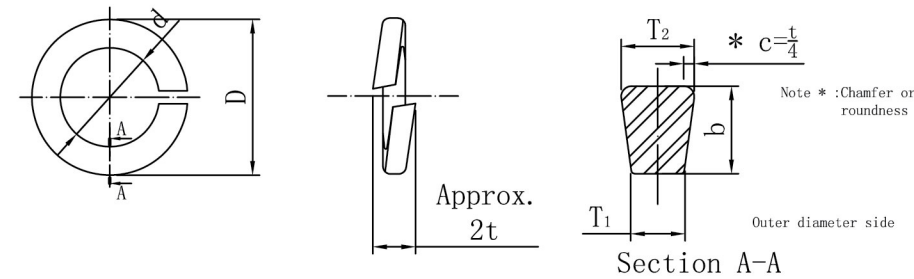
Flatness(C)



Unit:mm

Nominal diameter	d		D		a-b	t		c	
	Basic dimension	Tolerance	Basic dimension	Tolerance	Maximum	Basic dimension	Tolerance	Maximum	
2	2.2	+0.15 0	5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$	0.24	0.3	± 0.04	0.05	
(2.2)	2.4		6.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.35 \end{smallmatrix}$	0.3	0.5	± 0.05		
*(2.3)	2.5		6.5			0.5			
2.5	2.7		6.5			0.5			
*(2.6)	2.8		6.5			0.5			
3	3.2	+0.2 0	7	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.35 \end{smallmatrix}$	0.3	0.5	± 0.1	0.1	
(3.5)	3.7		9			0.5			
4	4.3		9			0.8			
(4.5)	4.8		10			0.8			
5 ^m	5.3		10			1			
6	6.4	+0.25 0	12.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$	0.36	1.6	± 0.15	0.2	
8	8.4		17			1.6			
10	10.5	+0.3 0	21	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$	0.42	2	± 0.2		
12	23		24			2.5	± 0.25		
(14)	15		28			2.5			
16	17	+0.35 0	30	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.6 \end{smallmatrix}$	0.5	3	± 0.3	0.3	
(18)	19		34			3			
20	21		37			3			
(22)	23		39			3			
24	25		44			4	± 0.4		
(27)	28		50			4			
30	31	+0.4 0	56	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.8 \end{smallmatrix}$	0.6	4	± 0.5	0.4	
(33)	34		60			5			
36	37		66			5			
(39)	40		72			6	± 0.6		
42	43		78			7	± 0.7		0.6
(45)	46		85			7			
48	50	92	8						
(52)	54	+0.5 0	98	8					
56	58	+0.5 0	105	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	0.7	9	± 0.7	0.6	
(50)	62		110			9			
64	66		115			9			
(68)	70		120			10	± 1		
72	74		125	10					
(76)	78		135	10					
80	82	+0.55 0	140	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.2 \end{smallmatrix}$	0.8	12		1	

SPRING LOCK WASHERS JIS B 1251



Unit:mm

Designation	Inner diameter d		Sectional size (Maximum)		Outer diameter (Minimum)		Free height after compression test (Minimum)		Test load kgf {kn}
	Basic size	Tolerances	No. 2 width thickness (1) b x t	No. 3 width thickness (1) b x t	No. 2	No. 3	No. 2	No. 3	
2	2.1	+0.25 0	0.9X0.5	—	4.4	—	0.85	—	43 {0.42}
2.5	2.6	+0.3 0	1X0.6	—	5.2	—	1	—	70 {0.69}
3	3.1		1.1X0.7	—	5.9	—	1.2	—	105 {1.03}
(3.5)	3.6		1.2X0.8	—	6.6	—	1.35	—	140 {1.37}
4	4.1	+0.4 0	1.4X1	—	7.6	—	1.7	—	180 {1.77}
(4.5)	4.6		1.5X1.2	—	8.3	—	2	—	230 {2.26}
5	5.1		1.7X1.3	—	9.2	—	2.2	—	300 {2.94}
6	6.1		2.7X1.5	2.7X1.9	12.2	12.2	2.5	3.2	420 {4.12}
(7)	7.1	+0.5 0	2.8X1.6	2.8X2	13.4	13.4	2.7	3.35	600 {5.88}
8	8.2		3.2X2	3.3X2.5	15.4	15.6	3.35	4.2	760 {7.45}
10	10.2		3.7X2.5	3.9X3	18.4	18.8	4.2	5	1,200 {11.8}
12	12.2	+0.6 0	4.2X3	4.4X3.6	21.5	21.9	5	6	1,800 {17.7}
(14)	14.2		4.7X3.5	4.8X4.2	24.5	24.7	5.85	7	2,400 {23.5}
16	16.2	+0.8 0	5.2X4	5.3X4.8	28	28.2	6.7	8	3,300 {32.4}
(18)	18.2		5.7X4.6	5.9X5.4	31	31.4	7.7	9	4,000 {39.2}
20	20.2		6.1X5.1	6.4X6	33.8	34.4	8.5	10	5,000 {49.0}
(22)	22.5	+1.0 0	6.8X5.6	7.1X6.8	37.7	38.3	9.35	11.3	6,300 {61.8}
24	24.5		7.1X5.9	7.6X7.2	40.3	41.3	9.85	12	7,300 {71.6}
(27)	27.5	+1.2 0	7.9X6.8	8.6X8.3	45.3	46.7	11.3	13.8	9,500 {93.2}
30	30.5		8.7X7.5	—	49.9	—	12.5	—	12,000 {118}
(33)	33.5	+1.4 0	9.5X8.2	—	54.7	—	13.7	—	15,000 {147}
36	36.5		10.2X9	—	59.1	—	15	—	17,000 {167}
(39)	39.5		10.7X9.5	—	63.1	—	15.8	—	20,000 {197}

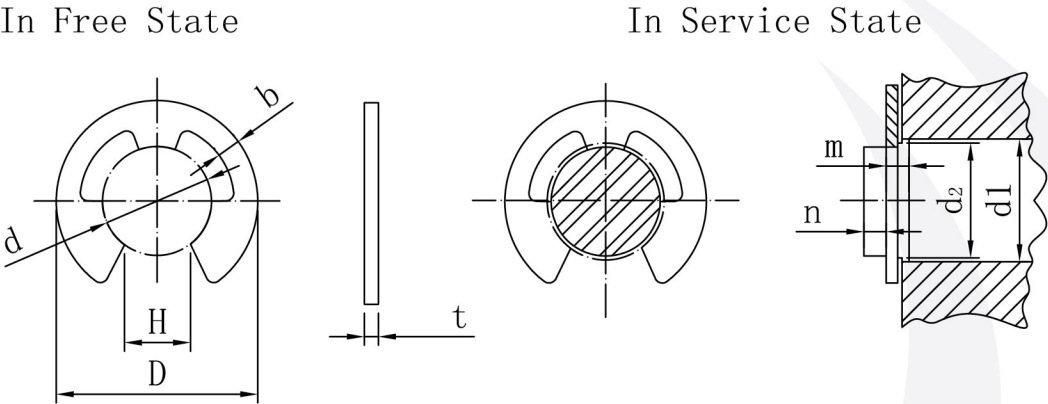
Note: (1) $t = \frac{T_1 + T_2}{2}$ where difference $T_2 - T_1$ shall not exceed the value 0.064 provided that b is the minimum value specified in this table.
Remark: The designations with parentheses shall not be used as far as possible.

Classification	Material of washer	Use
No. 2	Hard steel, stainless steel, phosphor bronze	General use
No. 3	Hard steel	heavy load use

The materials of the washers shall be as given in the following table.

Washers	Material
Steel washers	SWRH57 (A. B) to SWRH77 (A. B) of JIS G 3506
Stainless steel washers	SUS 304, 305, 316 of JIS G 4308
phosphor bronze washers	C 5191 W of JIS H 3270

RETAINING RINGS - E TYPE JIS B 2805



Unit:mm

Remark: The figure shows an exempld shape.

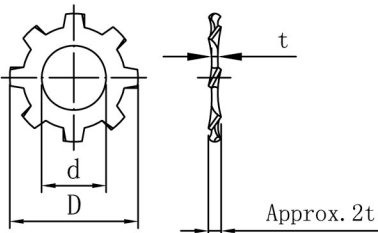
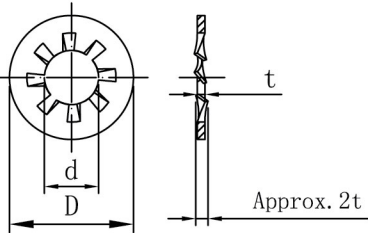
Desig- nation	Retalning fing								Applicable hole(For reference)							
	d ⁽¹⁾		D		H		t		b	Step of d ₁		d ₂		m		n
	Basic dimension	Toler- ances	Basic dimension	Toler- ances	Basic dimension	Toler- ances	Basic dimension	Toler- ances	Approx.	Over	upto	Basic dimension	Toler- ances	Basic dimension	Toler- ances	Min
0.8	0.8	+0 -0.08	2	±0.1	0.7	+0 -0.25	0.2	±0.02	0.3	1	1.4	0.8	+0.05 -0	0.3	±0.05	0.4
1.2	1.2	+0 -0.09	3		1		0.3	±0.025	0.4	1.4	2	1.2	+0.06 -0	0.4		0.6
1.5	1.5		4		1.3		0.4	±0.03	0.6	2	2.5	1.5		0.5		0.8
2	2		5	1.7	0.4		0.7		2.5	3.2	2	+0.075 -0	0.7			+0.1 -0
2.5	2.5	6	2.1	0.4	0.8	3.2	4	2.5	+0.09 -0	0.9	+0.14 -0			2		
3	3	7	2.6	0.6	0.9	4	5	3				+0.11 -0	1.15		2.5	
4	4	9	3.5	0.6	1.1	5	7	4						+0.13 -0		
5	5	+0 -0.12	11	4.3	+0 -0.30	0.6	1.2	6	8	5					1.75 ⁽²⁾	
6	6	12	5.2	0.8	1.4	7	9	6	+0.13 -0	2.2		4				
7	7	+0 -0.15	14	6.1	+0 -0.35	0.8	1.6	8			11		7	+0.14 -0		4
8	8		16	6.9		0.8	1.8	9			12	8	+0.15 -0		2.3	
9	9		18	7.8		0.8	2.0	10	14	9	+0.16 -0	2.4				6
10	10	20	8.7	1.0	2.2	11	15	10	+0.17 -0	2.5				7		
12	12	+0 -0.18	23	10.4	+0 -0.45	1.0	2.4	13					18		12	1.75 ⁽²⁾
15	15		29	13.0		1.6 ⁽²⁾	2.8	16			24	15	+0.18 -0	2.6	8	
19	19		37	16.5		1.6 ⁽²⁾	4.0	20	31	19	+0.19 -0	2.7				
24	24	+0 -0.21	44	20.8	+0 -0.50	2.0	±0.07	5.0	25	38					24	1.75 ⁽²⁾

Notes (1) A limit plug gauge shall be used for the measurement of dimension d.
(2) Thickness t1.6mm may be altered to 1.5mm until further notice.
In this case, the dimension m shall be 1.65mm.
Remark: Dimensions of applicable shaft are given for reference as recommendable.
Reference: The thickness t are in accordance with Standard JSMA No. 6-1976, Steel Strips for Springs, developed by Japan Spring Manufacturers Association.
Material: The material of retaining rings shall generally be S60CM to S70CM or SK5M specified in JIS G 3311.

TOOTHED LOCK WASHERS

Internal type 内齿垫圈

External type外齿垫圈



JIS B 1255

Material材质	硬度Hardness
弹簧钢 Carbon spring steels	HRC40-50
不锈钢 Stainless steels	
Finish: Oxide black, Ni plating, Zn plating.	
表面处理: 发黑, 镀镍, 镀锌.	

Size-No.		Screw Size		d		D		t		Nos. of Teeth	
Internal	External	mm	Inch	Basic	Tol.	Basic	Tol.	Basic	Tol.	Internal	External
AW-2	BW-2	2	—	2.2	+0.2 0	4.8	0	0.3	±0.025	7	8
2.3	2.3	2.3	—	2.5		5.3	-0.3	0.3		7	8
2.5	2.5	2.5(2.6)	—	2.7		5.7	0	0.3		7	8
3	3	3	—	3.2		6.5	-0.3	0.45		8	8
3.5	3.5	3.5	—	3.7		7.5		0.45		8	8
4	4	4	—	4.3		8.5		0.45	±0.035	8	9
4.5	4.5	4.5	—	4.8	+0.3 0	9.5	0	0.5		8	8
5	5	5	—	5.3		10		0.6	±0.04	8	10
6	6	6	—	6.4		11		0.6		9	12
7	7	7	3/8	7.4		13		0.8	±0.05	10	12
8	8	8	—	8.4		15	-0.5	0.8		9	12
3/8	3/8	—	7/16	9.8	+0.4 0	17.5		0.9		9	12
10	10	10	—	10.5		18	0	0.9	±0.055	9	12
7/16	7/16	—	1/2	11.4		19.5		0.9		10	12
12	12	12	—	12.5		21		1		10	12
1/2	1/2	—	5/8	13		22.5		1		10	12
14	14	14	—	14.5	+0.5 0	23	-0.6	1	±0.065	10	12
16	16	16	3/4	16.5		26		1.2		12	14
18	18	18	—	19		29		1.2		12	14
3/4	3/4	—	7/8	19.6		32		1.2		12	14
20	20	20	—	21		32	0	1.4	±0.07	12	14
22	22	22	1"	23	+0.8	35		1.4		14	16
24	24	24	—	25		38		1.6		14	16
1"	1"	1"	—	26		41		1.6		14	16

Internal type 内齿垫圈

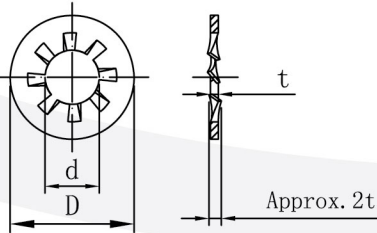


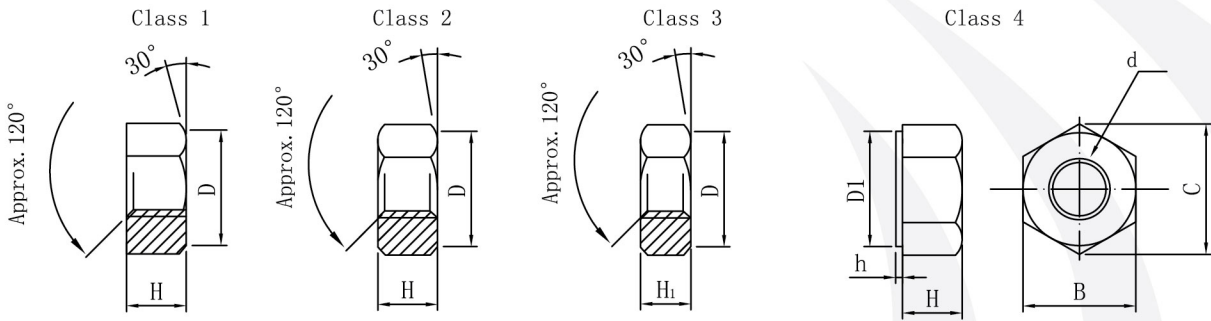
fig 1

Material材质	硬度Hardness
弹簧钢 Carbon spring steels	HRC40-50
不锈钢 Stainless steels	
Finish: Oxide black, Ni plating, Zn plating.	
表面处理: 发黑, 镀镍, 镀锌.	

Unit:mm

Size-No.	d		D		t		Nos. of Teeth	Design variation
	Basic	Tol.	Basic	Tol.	Basic	Tol.		
AW-19	1.9	+0.20/-0	4.5	±0.10	0.25	±0.025	6	
63	6.6	±0.15	10.2	±0.20	0.5	±0.03	9	
9101	9.1	+0.30	16.5	-0.40	0.9	±0.05	9	
9102	9.1	0	14.8	-0.50	0.5	±0.03	16	
94	9.4	±0.15	12.9	±0.15	0.5	±0.03	16	
99	9.9	+0.30/-0.20	17.3	+0.20/-0.50	0.9	±0.05	10	
122	12.2	+0.20/-0.10	15.2	+0.50/-0	0.5	±0.03	12	
130	13.0	±0.20	16.3	±0.25	0.6	±0.04	20	fig 1
291	29.1	+1.00/-0	46.5	+0/-0.80	1.6	±0.07	16	

HEXAGON NUTS JIS B 1181



Nominal size of thread(d)		Basic dimension	H			Basic dimension	H ₁			Basic dimension	B			C	D	D ₁	h	Small Hexagon Nut																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			Tolerance				Tolerance				Tolerance							H		B																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
			Finished	Semi-Finished	Regular		Finished	Semi-Finished	Regular		Finished	Semi-Finished	Regular					Approx	Approx	Min	Approx	Basic dimension	Tolerance	Basic dimension	Tolerance																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Coarse	Fine																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</

机械螺丝规格表
MACHINE SCREW SIZE

BSW MACHINE SCREW 2A Q(55°) 韦氏牙规格						
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		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 6g Q(60°) 米厘牙规格(粗牙)						
规格 SIZE	牙距 P	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		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	0.30	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	3.987	3.840	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 6g Q(60°) 米厘牙规格(细牙)						
规格 SIZE	牙距 P	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		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

机械螺丝规格表
MACHINE SCREW SIZE

BA MACHINE SCREW 2A Q(47.5°) BA规格						
规格 SIZE	牙距 P	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	
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

UNC MACHINE SCREW 2A Q(60°) 美国粗牙规格						
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	
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	24.869	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

SM MACHINE SCREW 2A Q(60°) SM 针车用规格						
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	
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

UNF MACHINE SCREW 2A Q(60°) 美国细牙规格						
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(d)		(B) 牙山 澎涨数
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)	
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

木螺丝规格表
WOOD SCREW SIZE

WOOD SCREW M/M TYPE M/M米厘木螺丝规格					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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木螺丝规格					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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

铁板螺丝规格表
TAPPING SCREW SIZE

TAPPING SCREW ASA TYPE A 美国规格铁板螺丝					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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) 美国规格铁板螺丝					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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

WOOD SCREW ASA TYPE 美国木螺丝规格					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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

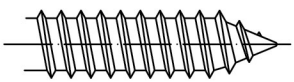

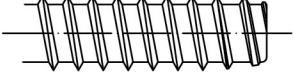
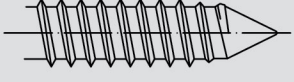

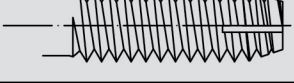
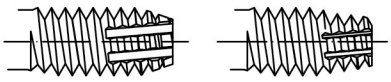
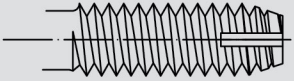

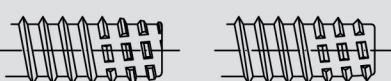

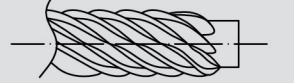

SQUARE AND HEX LAG SCREW 美国木螺丝规格					
规格 SIZE	牙距 P(T)	外径(D)		辗造径(d)	
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)
NO:10	11	5.05	4.52	3.75	3.70
1/4	10	6.60	6.02	5.05	4.95
5/16	9	8.23	7.57	6.35	6.25
3/8	7	9.85	9.15	7.60	7.50
7/16	7	11.48	10.70	9.20	9.10
1/2	6	13.08	12.25	10.40	10.30
5/8	5	16.30	15.37	13.20	13.10
3/4	4 1/2	19.50	18.51	16.10	16.00

TAPPING SCREW M/M TYPE A 米厘规格铁板螺丝					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(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) 米厘规格铁板螺丝					
规格 SIZE	牙数 P(T)	外径(D)		辗造径(d)	
		最大 (MAX)	最小 (MIN)	最大 (MAX)	最小 (MIN)
M1.0	64	1.00	0.95	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

冷打或冷锻用碳钢线材化学成份表

SAE/AISI 线材代号	化学成份(%)				对应 JIS代号	对应 DIN代号
	C	Mn	P (Max)	S (Max)		
1005	0.06MAX.	0.35MAX.	0.040	0.050	——	——
1006	0.08MAX.	0.25~0.40	0.040	0.050	——	——
1008	0.10MAX.	0.30~0.50	0.040	0.050	——	——
1010	0.08~0.13	0.30~0.60	0.040	0.050	S10C	CK10
1012	0.10~0.15	0.30~0.60	0.040	0.050	S12C	——
1013	0.11~0.16	0.50~0.80	0.040	0.050	——	——
1015	0.13~0.18	0.30~0.60	0.040	0.050	S15C	CK15
1016	0.13~0.18	0.60~0.90	0.040	0.050	——	——
1017	0.15~0.20	0.30~0.60	0.040	0.050	S17C	——
1018	0.15~0.20	0.60~0.90	0.040	0.050	——	——
1019	0.15~0.20	0.70~1.00	0.040	0.050	——	——
1020	0.18~0.23	0.30~0.60	0.040	0.050	S20C	CK22
1021	0.18~0.23	0.60~0.90	0.040	0.050	——	——
1022	0.18~0.23	0.70~1.00	0.040	0.050	SMnC420	20Mn5
1023	0.20~0.25	0.30~0.60	0.040	0.050	S22C	CK22
1025	0.22~0.28	0.30~0.60	0.040	0.050	S25C	CK25
1026	0.22~0.28	0.60~0.90	0.040	0.050	——	——
1029	0.25~0.31	0.60~0.90	0.040	0.050	S28C	——
1030	0.28~0.34	0.60~0.90	0.040	0.050	S30C	——
1035	0.32~0.38	0.60~0.90	0.040	0.050	S35C	CK35
1037	0.32~0.38	0.70~1.00	0.040	0.050	S35C	CK35
1038	0.35~0.42	0.60~0.90	0.040	0.050	S38C	——
1039	0.37~0.44	0.70~1.00	0.040	0.050	S40C	40Mn4
1040	0.37~0.44	0.60~0.90	0.040	0.050	S40C	——
1042	0.40~0.47	0.60~0.90	0.040	0.050	S43C	——
1043	0.40~0.47	0.70~1.00	0.040	0.050	S43C	——
1044	0.43~0.50	0.30~0.60	0.040	0.050	——	——
1045	0.43~0.50	0.60~0.90	0.040	0.050	S45C	CK45
1046	0.43~0.50	0.70~1.00	0.040	0.050	S45C	CK45
1049	0.46~0.53	0.60~0.90	0.040	0.050	S50C	——
1050	0.48~0.55	0.60~0.90	0.040	0.050	S53C	CK50
1053	0.48~0.55	0.70~1.00	0.040	0.050	S53C	——
1055	0.50~0.60	0.60~0.90	0.040	0.050	S55C	CK55

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

TAPPING SCREW W.T. TYPE A 韦氏规格铁板螺丝					
规格 SIZE	牙数 T (P)	外径 (D)		辗造径 (d)	
		MAX	MIN	MAX	MIN
3/32"	32	2.48	2.38	1.85	1.80
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	3.70
1/4"	10	6.45	6.35	5.20	5.15
5/16"	9	8.00	7.90	6.35	6.30
3/8"	7	9.63	9.53	7.65	7.60
1/2"	6	12.8	12.7	10.45	10.4

DIN TAPPING SCREW DIN TYPE 7970 铁板螺丝规格表					
规格 SIZE	牙数 T (P)	外径 (D)		辗造径 (d)	
		MAX	MIN	MAX	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

冷打或冷锻用碳钢线材化学成份表

JIS 线材代号	化学成份 (%)					
	C	Si	Mn	P (Max)	S (Max)	AI (Min)
SWRCH 6R	0.08Max	——	0.60Max	0.040	0.040	——
SWRCH 8R	0.10Max	——	0.60Max	0.040	0.040	——
SWRCH 10R	0.08~0.13	——	0.30~0.60	0.040	0.040	——
SWRCH 12R	0.10~0.15	——	0.30~0.60	0.040	0.040	——
SWRCH 15R	0.13~0.18	——	0.30~0.60	0.040	0.040	——
SWRCH 17R	0.15~0.20	——	0.30~0.60	0.040	0.040	——
SWRCH 6A	0.08Max	0.10Max	0.60Max	0.030	0.035	0.02
SWRCH 8A	0.10Max	0.10Max	0.60Max	0.030	0.035	0.02
SWRCH 10A	0.08~0.13	0.10Max	0.30~0.60	0.030	0.035	0.02
SWRCH 12A	0.10~0.15	0.10Max	0.30~0.60	0.030	0.035	0.02
SWRCH 15A	0.13~0.18	0.10Max	0.30~0.60	0.030	0.035	0.02
SWRCH 16A	0.13~0.18	0.10Max	0.60~0.90	0.030	0.035	0.02
SWRCH 18A	0.15~0.20	0.10Max	0.60~0.90	0.030	0.035	0.02
SWRCH 19A	0.15~0.20	0.10Max	0.70~1.00	0.030	0.035	0.02
SWRCH 20A	0.18~0.23	0.10Max	0.30~0.60	0.030	0.035	0.02
SWRCH 22A	0.18~0.23	0.10Max	0.70~1.00	0.030	0.035	0.02
SWRCH 10K	0.08~0.13	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 12K	0.10~0.15	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 15K	0.13~0.18	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 16K	0.13~0.18	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 17K	0.15~0.20	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 18K	0.15~0.20	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 20K	0.18~0.23	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 22K	0.18~0.23	0.10~0.35	0.70~1.00	0.030	0.035	——
SWRCH 25K	0.22~0.28	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030	0.035	——
SWRCH 30K	0.27~0.33	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 35K	0.32~0.38	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 40K	0.37~0.43	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 45K	0.42~0.48	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——
SWRCH 50K	0.47~0.53	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030	0.035	——

标准不锈钢线材化学成份表

线条代号	化学成份 (%)							
	C _{MAX}	Mn. _{MAX.}	P _{MAX.}	S _{MAX.}	Si _{MAX}	Cr	Ni	Mo
奥氏田铁系 (AUSTENITIC)								
SUS 301	0.15	2.00	0.045	0.030	1.00	16.00-18.00	6.00-8.00	——
SUS 302	0.15	2.00	0.045	0.030	1.00	17.00-19.00	8.00-10.00	——
SUS 302B	0.15	2.00	0.045	0.030	2.00-3.00	17.00-19.00	8.00-10.00	——
SUS 302HQ	0.08	2.00	0.040	0.030	1.00	17.00-19.00	8.50-10.50	——
SUS 303	0.15	2.00	0.030	0.15min	1.00	17.00-19.00	8.00-10.00	0.60Max
SUS 304	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	18.00-20.00	8.00-12.00	——
SUS 304L	0.03	2.00	0.045	0.030	1.00	18.00-20.00	8.00-12.00	——
SUS 305	0.12	2.00	0.045	0.030	1.00	17.00-19.00	10.00-13.00	——
SUS 305J1	0.08	2.00	0.040	0.030	1.00	16.50-19.00	11.00-13.50	——
SUS 310	0.25	2.00	0.045	0.030	1.50	24.00-26.00	19.00-22.00	——
SUS 310S	0.08	2.00	0.045	0.030	1.50	24.00-26.00	19.00-22.00	——
SUS 314	0.25	2.00	0.045	0.030	1.50-3.00	23.00-26.00	19.00-22.00	——
SUS 316	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	16.00-18.00	10.00-14.00	2.00-3.00
SUS 316L	0.03	2.00	0.045	0.030	1.00	16.00-18.00	10.00-14.00	2.00-3.00
SUS 384	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	15.00-17.00	17.00-19.00	——
SUS 385	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	11.50-13.50	14.00-16.00	——
肥粒铁系 (FERRITIC)								
SUS 405	0.08	1.00	0.040	0.030	1.00	11.50-14.50	——	——
SUS 430	0.12	1.00	0.040	0.030	1.00	14.00-18.00	*	——
SUS 430F	0.12	1.25	0.060	0.15Min	1.00	14.00-18.00	——	0.60Max
SUS 434	0.12	1.25	0.040	0.030	1.00	16.00-18.00	*	——
SUS 446	0.20	1.50	0.040	0.030	1.00	23.00-27.00	——	——
麻田散铁系 (MARTENSITIC)								
SUS 403	0.15	1.00	0.040	0.030	0.50	11.50-13.00	——	——
SUS 410	0.15	1.00	0.040	0.030	1.00	11.50-13.50	*	——
SUS 416	0.15	1.25	0.060	0.15Min	1.00	12.00-14.00	——	0.60Max
SUS 431	0.20	1.00	0.040	0.030	1.00	15.00-17.00	1.25-2.50	——
SUS 440	0.95-1.20	1.00	0.040	0.030	1.00	16.00-18.00	*	* *

注：

1. 代号后附加字母的意思:
L: 表示低碳级, 碳含量在0.035%以下。
F: 表示易切削。
S: 表示碳含量低在0.08%以下。
B: 表示其矽含量为2.0-3.0%。

2. SUS 305J1: 冷锻压造性比SUS 305好, 用于压造比大的盘头、平头螺丝及要求牙峰强度和扭力的铁板螺丝。
3. SUS 302HQ: 成份18%铬-8%镍加添3%铜, 用于头型比例大、异形等压造形状困难的螺丝 (如大扁头螺丝)



張朝誠(香港)有限公司
TEO CHEOW SENG (HONG KONG) LIMITED

张朝诚（香港）有限公司
TEO CHEOW SENG (HONG KONG) LIMITED

地址 Address : 香港上环皇后大道西 2-12号联发商业大厦13楼06室
Room 6, 13/F, Arion Commercial Centre,
Nos. 2-12 Queen's Road West, Sheung Wan, Hong Kong.
电话 Telephone : (852) 2549 4196 (6 lines)
传真 Facsimile : (852) 2858 2672
电邮 E-mail : info@cheowseng.com
网址 Website : <http://www.cheowseng.com>

东莞普兴五金制品有限公司
DONGGUAN PUXING HARDWARE PRODUCTS LTD

地址 Address : 中国广东省东莞市东城科技工业园 (同沙)第一工业区B区4座
Block 4, B Zone, No. 1 Industrial Park,
Dongcheng Hi-tech Industrial Zone Tong Sha,
Dongcheng District, Dongguan City, P.R. China.
电话 Telephone : (86) 769-8875 5188
传真 Facsimile : (86) 769-8903 2296