

附 錄

吋與小數等量表

1/64=0.015625	17/64=0.265625	33/64=0.515625	49/64=0.765625
1/32=0.03125	9/32=0.28125	17/32=0.53125	25/32=0.78125
3/64=0.046875	19/64=0.296875	35/64=0.546875	51/64=0.796875
1/16=0.0625	5/16=0.3125	9/16=0.5625	13/16=0.8125
5/64=0.078125	21/64=0.328125	34/64=0.578125	53/64=0.828125
3/32=0.09375	11/32=0.34375	19/32=0.59375	27/32=0.84375
7/64=0.109375	23/64=0.359375	39/64=0.609375	55/64=0.859375
1/8 =0.125	3/8 =0.375	5/8 =0.625	7/8 =0.875
9/64=0.140625	25/64=0.390625	41/64=0.640625	57/64=0.890625
5/32=0.15625	13/32=0.40625	21/32=0.65625	29/32=0.90625
11/64=0.171875	27/64=0.421875	43/64=0.671875	59/64=0.921875
3/16=0.1875	7/16=0.4375	11/16=0.6875	15/16=0.9375
13/64=0.203125	29/64=0.453125	45/64=0.703125	61/64=0.953125
7/32=0.21875	15/32=0.46875	23/32=0.71875	31/32=0.96875
15/64=0.234375	31/64=0.484375	47/64=0.734375	63/64=0.984375
1/4 =0.25	1/2 =0.5	3/4 =0.75	1=1.0

公厘與吋及吋與公厘等量表

1=0.0394	17=0.6693	1/32= 0.79	17/32=13.49
2=0.0787	18=0.7087	1/16= 1.58	9/16=14.28
3=0.1181	19=0.7480	3/32= 2.38	19/32=15.08
4=0.1575	20=0.7874	1/8 = 3.17	5/8 =15.87
5=0.1968	21=0.8268	5/32= 3.96	21/32=16.66
6=0.2362	22=0.8661	3/16= 4.76	11/16=17.46
7=0.2756	23=0.9055	7/32= 5.55	23/32=18.25
8=0.3150	24=0.9449	1/4 = 6.34	3/4 =19.04
9=0.3543	25=0.9843	9/32= 7.14	25/32=19.84
10=0.3937	26=0.0236	5/16= 7.93	13/16=20.63
11=0.4331	27=1.0630	11/32= 8.73	27/32=21.43
12=0.4724	28=1.1024	3/8 = 9.52	7/8 =22.22
13=0.5118	29=1.1417	13/32=10.31	29/32=23.01
14=0.5512	30=1.1811	7/16=11.11	15/16=23.81
15=0.5906	31=1.2205	15/32=11.90	31/32=24.60
16=0.6299	32=1.2598	1/2 =12.69	1 =25.39

威 氏 標 準 螺 絲 (一)

直 徑		每吋 牙數	單 位 (吋)								厚 吋
			底 徑	鑽 孔 徑	沉 頭 座 徑	螺 釘 孔	螺 釘 鑄 孔	內 徑	外 徑	板 規 番 號	
$\frac{1}{4}$	6.35	20	0.186	$\frac{7}{16}$	$\frac{21}{32}$	$\frac{5}{16}$		$\frac{5}{16}$	$\frac{3}{4}$	16	0.0625
$\frac{5}{16}$	7.94	18	0.241	$\frac{1}{4}$	$\frac{23}{32}$	$\frac{11}{32}$		$\frac{3}{8}$	$\frac{7}{8}$	16	„
$\frac{3}{8}$	9.53	16	0.295	$\frac{19}{64}$	$\frac{27}{32}$	$\frac{13}{32}$		$\frac{7}{16}$	1	14	0.0781
$\frac{7}{16}$	11.11	14	0.346	$\frac{23}{64}$	$\frac{31}{32}$	$\frac{15}{32}$		$\frac{1}{2}$	$1\frac{1}{4}$	14	„
$\frac{1}{2}$	12.70	12	0.398	$\frac{13}{32}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{9}{16}$		$\frac{9}{16}$	$1\frac{3}{8}$	12	0.1004
$\frac{5}{8}$	15.88	11	0.509	$\frac{33}{64}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{11}{16}$	$\frac{13}{16}$	$\frac{5}{8}$	$1\frac{1}{2}$	10	0.1406
$\frac{3}{4}$	12.05	10	0.622	$\frac{5}{8}$	$\frac{15}{16}$	$\frac{7}{8}$	1	$\frac{13}{16}$	2	10	„
$\frac{7}{8}$	22.23	9	0.733	$\frac{47}{64}$	$\frac{1}{2}$	1	$\frac{1}{8}$	$\frac{15}{16}$	$1\frac{1}{4}$	8	0.1563
1	25.40	8	0.840	$\frac{27}{32}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{16}$	$2\frac{1}{2}$	9	„
$1\frac{1}{8}$	28.58	7	0.942	$\frac{61}{64}$	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{7}{16}$	$\frac{1}{4}$	$2\frac{3}{4}$	9	„
$1\frac{1}{4}$	31.75	7	1.067	$\frac{1}{16}$	$\frac{13}{16}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{16}$	$\frac{1}{8}$	3	8	0.1719
$1\frac{3}{8}$	34.98	6	1.162	$\frac{11}{64}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{16}$	$\frac{1}{2}$	$3\frac{1}{4}$	8	„
$1\frac{1}{2}$	38.10	6	1.287	$\frac{19}{64}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{5}{8}$	$3\frac{1}{2}$	8	„
$1\frac{5}{8}$	41.28	5	1.369	$\frac{3}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	2	$\frac{3}{4}$	$3\frac{3}{4}$	8	„
$1\frac{3}{4}$	44.45	5	1.484	$\frac{1}{2}$	$\frac{7}{8}$	$\frac{7}{8}$	$2\frac{1}{8}$	$\frac{7}{8}$	4	8	„
2	50.80	$4\frac{1}{2}$	1.705	$\frac{23}{32}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{2}$	$2\frac{7}{16}$	$\frac{1}{8}$	$4\frac{1}{2}$	8	„
$2\frac{1}{4}$	57.15	4	1.930	$\frac{15}{16}$	5	$\frac{7}{16}$	$2\frac{3}{4}$				
$2\frac{1}{2}$	63.50	4	2.180	$\frac{3}{16}$	$\frac{5}{4}$	$\frac{11}{16}$	3				
$2\frac{3}{4}$	69.85	$3\frac{1}{2}$	2.384	$\frac{13}{32}$	$\frac{6}{8}$	3	$3\frac{1}{4}$				
3	76.20	$3\frac{1}{2}$	2.634	$\frac{41}{64}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{8}$	$3\frac{5}{8}$				
$3\frac{1}{4}$	82.55	$3\frac{1}{4}$	2.856	$\frac{55}{64}$	$\frac{7}{8}$	$\frac{1}{2}$	4				
$3\frac{1}{2}$	88.90	$3\frac{1}{4}$	3.106	$\frac{1}{8}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	$4\frac{1}{4}$				
$3\frac{3}{4}$	95.25	3	3.323	$\frac{5}{16}$	$\frac{1}{4}$	4	$4\frac{1}{2}$				
4	101.60	3	3.573	$\frac{9}{16}$	$\frac{3}{4}$	$\frac{1}{4}$	$4\frac{3}{4}$				
$4\frac{1}{2}$	114.30	$2\frac{7}{8}$	4.055	$\frac{1}{16}$							
5	127.01	$2\frac{3}{4}$	4.534	$\frac{9}{16}$							
$5\frac{1}{2}$	139.71	$2\frac{5}{8}$	5.012	5							
6	152.41	$2\frac{1}{2}$	5.488	$\frac{1}{2}$							

附 錄
威氏標準螺絲(二)

附-3

單位 (公 厘)									直徑(吋)
底 徑	鑽 孔 徑	沉 頭 座 徑	螺 釘 孔	螺 釘 鑄 孔	墊 圈			梢 孔	
					內徑	外徑	厚		
4.72	4.7								$\frac{1}{4}$
6.13	6.1								$\frac{5}{16}$
7.49	7.4				9.8	22	2.5		$\frac{3}{8}$
8.79	8.7				11.5	25	2.5		$\frac{7}{16}$
9.99	9.9	30	15	18	13.2	28	3	3	$\frac{1}{2}$
12.92	12.9	36	18	22	16.5	34	3	4	$\frac{5}{8}$
15.80	15.5	48	22	25	20	40	4	4	$\frac{3}{4}$
18.61	18.5	52	25	28	23	45	4	5	$\frac{7}{8}$
21.34	21	58	28	32	26.5	52	5	5	1
23.93	24	65	32	35	29.5	58	5	6	$1\frac{1}{8}$
27.10	27	72	35	38	33	62	5	6	$1\frac{1}{4}$
29.51	29	80	38	42	36	68	6	6	$1\frac{3}{8}$
32.68	32	85	42	45	39	75	6	8	$1\frac{1}{2}$
34.77	34	92	45	50	43	80	7	8	$1\frac{5}{8}$
37.95	38	98	48	55	46	85	7	8	$1\frac{3}{4}$
43.57	43	115	55	65	52	98	8	8	2
49.02	49	125	62	70	60	105	9	10	$2\frac{1}{4}$
55.37	55	135	68	80	66	120	9	10	$2\frac{1}{2}$
60.59	60	155	74	85	72	130	10	10	$2\frac{3}{4}$
66.91	70	165	82	95	78	135	10	10	3
72.54	72	180	88	100	84	150	12	10	$3\frac{1}{4}$
78.89	79	195	95	110	92	160	12	13	$3\frac{1}{2}$
84.41	81	210	102	115	98	165	12	13	$3\frac{3}{4}$
90.76	90	220	108	120	105	180	14	13	4
102.90					118	205	14	13	$4\frac{1}{2}$
115.18					130	220	16	16	5
127.31					142	245	18	16	$5\frac{1}{2}$
139.39					155	270	18	16	6

公 制 標 準 螺 絲

直徑自 1 至 149_{mm}, 按 DIN 13, 14, 931, 934

單位 mm

螺 紋 直 徑	螺 節	底 徑	底剖面積	DIN 495 扳手口距	DIN 931, 932 頭 高	DIN 934 螺母高
1	0.25	0.625	—	—	—	—
1.2	0.25	0.852	—	—	—	—
1.4	0.3	0.984	—	—	—	—
1.7	0.35	1.214	—	4	1.2	1.7
2	0.4	1.444	—	4.5	1.4	2
2.3	0.4	1.714	—	5	1.6	2.3
2.6	0.45	1.974	—	5.5	1.8	2.5
3	0.5	2.306	—	6	2	3
3.5	0.6	2.666	—	7	2.4	3.5
4	0.7	3.028	—	8	2.8	4
(4.5)	0.75	3.458	—	9	3.2	4.5
5	0.8	3.888	—	9	3.5	4.5
(5.5)	0.9	4.250	—	10	4	5
6	1	4.610	0.167	11	5	5.5
(7)	1	5.610	0.247	11	5	5.5
(8)	1.25	6.264	0.308	14	6	6.5
(9)	1.35	7.164	0.414	17	6	8
(10)	1.5	7.916	0.492	17	7	8
(11)	1.5	8.916	0.624	19	8	9.5
12	1.75	9.570	0.718	22	9	11
14	2	11.222	0.989	22	9	11
16	2	13.222	1.373	27	11	12
18	2.5	14.528	1.657	32	13	13
20	2.5	16.528	2.145	32	13	18
22	2.5	18.528	2.696	36	16	16
24	3	19.832	3.089	36	16	18
25	3	22.832	4.094	41	18	20
30	3.5	25.138	4.963	46	20	22
33	3.5	28.138	6.218	50	22	25
36	4	30.444	7.279	55	24	28
39	4	33.444	8.785	60	27	30
42	4.5	35.750	10.04	65	30	32
45	4.5	38.750	11.79	70	32	35
48	5	41.054	13.23	75	34	38
52	5	45.054	15.94	80	36	40
56	5.5	48.860	18.37	85	—	45
60	5.5	52.360	21.53	90	—	50
64	6	55.666	24.34	95	—	50
68	6	59.666	27.96	100	—	55
72	6	63.666	31.83	105	—	55
76	6	67.666	35.96	110	—	60
80	6	71.666	40.34	115	—	65
84	6	75.666	44.96	120	—	65
88	6	80.666	51.10	130	—	70
94	6	85.666	57.64	135	—	75
99	6	90.666	64.6	145	—	80
104	6	95.666	71.88	150	—	85
109	6	100.666	79.59	155	—	85
114	6	105.666	87.69	165	—	90
119	6	110.666	96.18	175	—	95
124	6	115.666	105.07	180	—	100
129	6	120.666	114.35	185	—	105
134	6	125.696	124.04	190	—	105
139	6	130.666	134.09	200	—	110
144	6	135.666	144.10	210	—	115
149	6	140.666	155.40	210	—	115

鑽螺孔底孔使用的鑽頭直徑

DIN 336

單位 mm

公制螺紋按照 DIN 13 及 14

螺紋	鑽頭直徑	
	一級	二級
M 1	0.75	
M 1.2	0.95	
M 1.4	1.1	
M 1.7	1.3	
M 2	1.5	1.6
M 2.3	1.8	1.9
M 2.6	2.1	2.1
M 3	2.4	2.5
M 3.5	2.8	2.9
M 4	3.2	3.3
(M 4.5)	3.6	3.7
M 5	4.1	4.2
(M 5.5)	4.4	4.5
M 6	4.8	5
(M 7)	5.8	6
M 8	6.5	6.7
(M 9)	7.5	7.7
M 10	8.2	8.4
(M 11)	9.25	9.4
M 12	9.9	10
M 14	11.5	11.75
M 16	13.5	13.75
M 18	15	15.25
M 20	17	17.25
M 22	19	19.25
M 24	20.5	20.75
M 27	23.5	23.75
M 30	25.75	26
M 33	28.75	29
M 36	31	31.5
M 39	34	34.5
M 42	36.5	37
M 45	39.5	40
M 48	42	42.5
M 52	46	46.5

威氏螺紋按照 DIN 11

螺紋	鑽頭直徑	
	一級	二級
1/4"	5	5.1
5/16"	6.4	6.5
3/8"	7.7	7.9
(7/16")	9.1	9.25
1/2"	10.25	10.5
5/8"	13.25	13.5
3/4"	16.25	16.5
7/8"	19	19.25
1"	21.75	22
1 1/8"	24.5	24.75
1 1/4"	27.5	27.75
1 3/8"	30	30.5
1 1/2"	33	33.5
1 5/8"	35	35.5
1 3/4"	38.5	39
(1 7/8")	41	41.5
2"	44	44.5

一級：用於切削阻力不大之脆性材料，如鑄鐵、青銅、黃銅等。

二級：用於鋼及生同樣切屑之材料。

括弧內之螺紋尺寸最好避用。

螺釘 通 過 孔
按 DIN 69 單位 mm

螺絲直徑		通 過 孔			粗 2	螺紋直徑		通 過 孔			粗 2	
威 氏	公制	鑽 孔				威 氏	公制	鑽 孔				
		細 1	細 2	普通	細			普通	粗 1			
(1/4'')	1	1.1	1.2	1.3	10.5 11.5 12.5 13 14 15 16 18 20 22 24 25	1''	27	26	28	30	31	
	1.2	1.3	1.4	1.5		1 1/2''	30	28	30	32	33	
	1.4	1.5	1.5	1.8				30	32	34	35	
	1.7	1.8	2	2.1		1 1/4''	33	31	33	35	36	
	2	2.2	2.3	2.4				33	35	37	38	
	2.3	2.5	2.6	2.8		1 3/8''	36	34	36	38	40	
	2.6	2.8	3	3.1				1 1/2''	39	37	39	40
						40	42			44	45	
	3	3.2	3.5	3.6		5 5/8''	42	40	42	44	45	
	3.5	3.7	4	4.2				42	43	45	48	49
	4	4.3	4.5	4.8		1 3/4''	45	43	45	48	49	
	(4.5)	4.8	5	5.3				45	46	48	50	52
	5	5.3	5.5	5.8		2''	52	50	52	54	56	
	(5.5)	5.8	6	6.4				2 1/4''	60	53	55	58
						56	58			60	62	
						6	6.4			6.5	7	58
	(1/4'')	6	6.7	7.4		2 1/2''	64	60	62	65	68	
								62	65	70	72	
	(5/16'')	8	8.4	9		2 3/4''	72	66	68	72	75	
								66	68	70	74	75
	(3/8'')	10	10.5	11.5		3''	80	70	74	78	82	
								72	74	78	82	
								76	78	82	85	90
	(1/16'')	11	12	13		3 1/4''	84	62	65	70	72	
								66	68	72	75	
	12	13	14	15		3 1/2''	89	72	74	78	82	
	1/8''	13.5	15	16				72	74	78	82	85
	5/8''	14	15	16		3 3/4''	94	74	78	82	85	
								76	78	82	85	90
	3/4''	16	17	18		4''	99	78	82	86	90	
								80	84	88	92	96
	7/8''	18	19	20		4 1/2''	105	82	86	90	96	
								84	88	92	96	100
	20	21	22	23		4 3/4''	110	86	90	94	98	
								88	92	96	100	104
	22	23	24	25		5''	115	90	94	98	102	
								92	96	100	104	108
24	25	26	27	28	29	30	104	108	112	116		

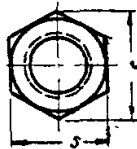
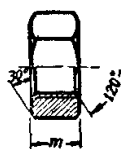
附註：細 1：精密機械及精密工具機
細 2：精密機械(對於壓製材料,磁器等)
普通：一般機械
粗 1：管系突緣等處用
粗 2：鑄孔

DIN

934

光製六角螺母

公制螺紋,公制細螺紋3及威氏管螺紋

兵工署
工業法規
第10223號螺母兩面各以 120° 之
角度傾斜至螺紋直徑

(1)

螺紋公 10 之光製六角螺母其記號為:
公制細螺紋 3 公 52×1.5 之光製六角螺母其記號為:
威氏管螺紋 1" 之光製六角螺母其記號為:

光製六角螺母公 10
光製六角螺母公 52×1.5
光製六角螺母威氏管 1" 法規第 10223 號

尺寸以公厘計

螺紋直徑			m	s	r ₁	六角與螺紋中心之許可偏差
公制按工業法規第	公制細螺紋 3 按工業法規第	威氏管按工業法規第				
公 1.7			1.4	4	4.6	0.25
公 2			1.6	4.5	5.2	0.25
公 2.3			1.8	5	5.8	0.25
公 2.6			2	5.5	6.4	0.25
公 3			2.4	6	6.9	0.3
公 3.5			2.8	7	8.1	0.3
公 4			3.2	8	9.2	0.3
公 5	公 5×0.5		4	9	10.4	0.3
公 6	公 6×0.75		5	11	12.7	0.35
公 7	公 7×0.75		5	11	12.7	0.35
公 9	公 8×0.75		5.5	11	12.7	0.35
公 10	公 10×1	管 1 1/8"	6.5	14	16.2	0.35
			8	17	19.6	0.35
			9.5	19	21.9	0.45
公 12	公 12×1.5	管 1 1/4"	11	22	25.4	0.45
公 14	公 14×1.5		11	22	25.4	0.45
公 16	公 16×1.5	管 3/8"	13	27	31.2	0.45
公 18	公 18×1.5		16	32	36.9	0.45
公 20	公 20×1.5	管 1/2"	16	32	36.9	0.5
公 22	公 22×1.5	管 5/8"	18	36	41.6	0.5
公 24	公 24×1.5		18	36	41.6	0.5
公 27	公 27×1.5	管 3/4"	20	41	47.3	0.5
公 30	公 30×1.5	管 7/8"	22	46	53.1	0.5
公 33	公 33×1.5	管 1"	25	50	57.7	0.5
公 36	公 36×1.5		28	58	63.5	0.6
公 39	公 39×1.5	(管 1 1/8")	30	60	69.3	0.6
公 42	公 42×1.5	(管 1 1/4")	32	65	75.0	0.6
公 45	公 45×1.5	(管 1 3/8")	35	70	80.8	0.6
公 48	公 48×1.5	(管 1 1/2")	38	75	86.5	0.6
公 52	公 52×1.5	管 1 3/4"	40	80	92.4	0.6
公 56			45	85	98	0.7
公 60		管 2"	50	90	104	0.7
公 64		管 2 1/4"	50	95	110	0.7
公 68			55	100	116	0.7
公 72			55	105	121	0.7
公 76		管 2 1/2"	60	110	127	0.7
公 80		管 2 3/4"	65	115	133	0.7
公 84			65	120	139	0.7
公 89		管 3"	70	130	150	0.8
公 94		管 3 1/4"	75	135	156	0.8
公 99		管 3 1/2"	80	145	167	0.8
公 104			85	150	173	0.8
公 109		管 3 3/4"	85	155	179	0.8
公 114		管 4"	90	165	191	0.8
公 119			95	175	202	0.8
公 124		管 4 1/2"	100	180	208	0.8
公 129			105	185	214	0.9
公 134			105	190	219	0.9
公 139		管 5"	110	200	231	0.9
公 144			115	210	242	0.9
公 149		管 5 1/2"	115	210	242	0.9
公 154			120	220	254	0.9

螺紋之齒形與螺母之附着面之許可偏差為 2° (括弧內之尺寸最好避免採用)

中等螺紋分兩級按工業法規第 10038 號對於具公制螺紋螺母按工業法規第 10009 號

材料: 鋁鋼 (如對於堅固性及其它性質無特殊規定者)
黃銅

DIN 932

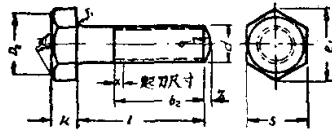
六角頭光螺釘

(由第一頁與第二頁組成)

用兩螺母其高度=0.8d 公制螺紋

兵工署
工業法規
第10102號

釘桿直徑與螺桿直徑約相等



(3)

螺紋直徑公16長度60公厘鋼料37.12之六角頭光螺釘其記號為:

六角頭光螺釘公16×60法規第10102號

尺寸以公厘計

螺紋直徑d	公2	公3	公4	公5	公6	公8	公10	公12	公14	公16	公18	公20	公22	公24	公27	公30	公33	公36	公39	公42	公45	公48	公52
最大尺寸	1	1	1.5	1.5	2	2	2.5	3	3.5	3.5	4	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	8	105
最小尺寸	0.4	0.5	0.7	0.9	1	1.5	1.7	2	2.3	2.3	3	3	3.3	4	4	5	5	6	6	6	7	7	8
螺紋長度L	1.5	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	15	18	20	20	25	25	30	30	35	40	40	45	45
螺紋直徑d2	1.4	2	2.8	3.5	5	6	7	9	9	11	13	13	16	16	18	20	20	24	27	30	32	34	36
螺紋直徑d1	4.5	6	8	9	11	14	17	22	22	27	32	32	36	36	41	46	50	55	60	65	70	75	80
螺紋直徑d3	4.38	5.88	7.85	8.85	10.8	13.8	16.8	21.75	21.75	26.75	31.75	31.75	35.75	35.75	40.75	45.75	49.75	54.7	59.7	64.7	69.7	74.7	79.7
螺紋直徑d4	5.2	6.9	9.2	10.4	12.7	16.2	19.6	25.4	25.4	32.2	36.9	36.9	41.6	41.6	47.3	53.1	57.7	63.5	69.3	75.0	80.8	86.5	92.4
螺紋直徑d5	4.3	5.8	7.8	8.8	10.5	13.5	16.5	21	21	26	31	31	34	34	39	44	49	53	57	62	67	72	77

自6公厘起較長螺釘以每5公厘進級計至150公厘,此外則以10公厘進級計,如中級數不能避免時,其長度應加尾數2.5與8,例選82,85,88.

螺紋: 公制按工業法規第 10012 號
10013 號

材料: 鋼 37.12

DIN 601

六角頭粗螺釘

英 工 制
工 業 法 規
第 10131 號

釘線直徑與螺紋

直徑約相等

* 按工業法規第 10033 號

按工業法規第 10033 號

(4)

螺紋直徑 1/2" 長度 L=70 公厘無螺紋之六角頭粗螺釘其記號為：

六角頭粗螺釘 1/2" x 70 法規第 10131 號；

尺 寸 以 公 厘 計

螺紋直徑 (公厘)	公 6	公 8	公 10	1 1/4"	1 1/2"	1 3/4"	2"	2 1/4"	2 1/2"	2 3/4"	3"	3 1/4"	3 1/2"	3 3/4"	4"	4 1/4"	4 1/2"	4 3/4"	5"
e ₁ ≈	10.4	12.7	16.2	19.6	12.7	16.2	19.6	21.9	25.4	31.9	36.9	41.6	47.3	53.1	57.7	63.5	69.3	75	80.8
k	4+0.2	5+0.2	6+0.3	7+0.5	5+0.2	6+0.3	7+0.5	8+0.5	9+0.6	11+0.6	13+0.7	16+0.8	18+0.8	20+0.8	22+1	24+1	27+1	30+1.2	32+1.2
r	4	5	6	8	5	6	8	10	10	15	18	20	22	25	30	30	35	40	45
r ₁ ≈	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2
S	9-0.2	11-0.3	14-0.4	17-0.5	11-0.3	14-0.4	17-0.5	19-0.6	22-0.6	27-0.6	32-0.8	36-0.8	41-0.8	46-0.8	50-0.8	55-1	60-1	65-1	70-1
長度 L	b 之 特 許 偏 差																		
	+2	+2	+2	+2	+2	+2	+2	+3	+3	+3	+4	+4	+5	+5	+5	+6	+7	+8	+9
15+1																			
20+1																			
25+1																			
30+1	16	18	20	22	18	20	22	25	25	28									
35+1	16	18	20	22	18	20	22	25	25	28	30								
40+1	16	18	20	22	18	20	22	25	25	28	30	35							
45+1	16	18	20	22	18	20	22	25	25	28	30	35							
50+1	16	18	20	22	18	20	22	25	25	28	30	35							
55+1		18	22	25	18	22	25	30	32										
60+1.5		18	22	25	18	22	25	26	30	32	38	42	48						
65+1.5		18	22	25	18	22	25	30	32										
70+1.5		18	22	25	18	22	25	26	30	32	38	42	48						
75+1.5		18	22	25	18	22	25	30	32										
80+1.5		18	22	25	18	22	25	28	30	32	38	42	48	55	60				
90+1.5			22	25		22	25	28	30	32	38	42	48	55	60	65	68		
100+1.5			22	25		22	25	28	30	32	38	42	48	56	60	65	68	80	
110+2				28			28	32	38										
120+2				28			28	40	32	38	48	52	58	65	68	72	75	80	
130+2				28			28	32	38										
140+2				28			28	32	38	48	52	58	65	68	72	75	80	90	
150+2				28			28	32	38	48	52	58	65	68	72	75	80	90	95
160+2				28			28	32	38	48	52	58	65	68	72	75	80	90	95
170+2				28			28	32	38										
180+2				28			28	32	38	48	52	58	65	68	72	75	80	90	95
190+2				28			28	32	38										
200+2				28			28	32	38	48	52	58	65	68	72	75	88	90	95
220+2.5																		95	100
240+2.5																		95	100
260+2.5																		95	100
280+2.5																		95	100
300+2.5																		95	100

標區內尺寸最好遵照採用

長於 200 公厘之螺釘其長度以 20 公厘進級計，此外特許公差及重量參閱工業法規第 10069 號

螺紋：至公 10 按工業法規第 10069 號

粗配合螺紋外徑尺寸按工業法規第 10131 號；

自威氏 1/2" 起按工業法規第 10006 號

粗配合螺紋外徑尺寸按工業法規第 10038 號

工作材料反工之交付條件參閱工業法規第 10038 號

粗製六角螺母按工業法規第 10223 號 粗製六角螺母按工業法規第 10223 號

四角 U 形螺母按工業法規第 10225 號 四角 U 形螺母按工業法規第 10226 號

材料組合所用之四角螺釘參閱工業法規第 10227 號

DIN 84 (由第一頁與第二頁組成)	光 製 圓 頭 螺 釘 頂面尖角 公制螺紋	兵 工 署 工 業 法 規 第 10125 號
------------------------	-----------------------------	-------------------------------

釘桿直徑與螺
紋直徑約相等



(6)

螺紋直徑公 10 長度 60 公厘，鋼 37.12 之光製圓頭螺釘其記號為：
光製圓頭螺釘公 10×60，鋼 37.12 法規第 10125 號

尺 寸 以 公 厘 計

螺紋直徑 d	公2	公3	公4	公5	公6	公8	公10	公12	公14	公16	公18	公20	公22	公24	公27	公30	公33	公36
b	6	9	12	15	18	22	25	28	32	36	40	45	48	52	58	65	70	75
x最大尺寸	1	1	1.5	1.5	2	2	2.5	3	3.5	3.5	4	4	4	5	5	6	6	7
Z≈	0.4	0.5	0.7	0.9	1	1.5	1.7	2	2.3	2.3	3	3	3.3	4	4	5	5	6
r	1.5	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	15	18	20	20	25	25	30	30
r ₁	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2
D	4	5.5	7	9	10	13	16	18	22	24	27	30	33	36	39	45	48	52
K	1.4	2	2.8	3.5	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	16	18	20
n	0.4	0.6	0.8	1.2	1.2	1.5	2	3	3	3	4	4	4	4	5	5	5	6
t	0.7	1	1.4	1.7	2	2.5	3	3.5	3.5	4	4.5	4.5	5	5.5	6.5	7	7.5	8
a	22	3.2	4.3	5.3	6.4	8.4	10.5	13	15	17	19	21	23	25	28	31	34	37
c	1.7	2.4	3.4	4.2	4.8	6	7	8	9	10.5	11.5	12.5	13.5	14.5	17	18	20	22
E	4.5	6	7.5	10	11	14	17	19.5	23.5	25.5	28.5	31.5	34.5	38	41	47	50	54
5																		
6																		
8																		
10																		
12																		
14																		
15																		
16																		
18																		
20																		
22																		
24																		
25																		
26																		
28																		
30																		
35																		
40																		
45																		
50																		
55																		
60																		
65																		
70																		
75																		
80																		
85																		
90																		
95																		
100																		
105																		
110																		
115																		
120																		
125																		
130																		
135																		
140																		
145																		
150																		

紋紋之無分隔線者，其螺紋b等於螺桿長度L。

較長螺釘每以5公厘進級計至150公厘，此外則以10公厘進級計之。如中級數不克避免時，其長度則加尾數2.5及8。例選88。

螺紋：公制按工業法規第 10009 號
10010 號

光製：

材料：鋼 37.12 黃銅 58

DIN
86
光製半圓頭螺釘
公制螺紋
兵工署
工業法規
第10127號

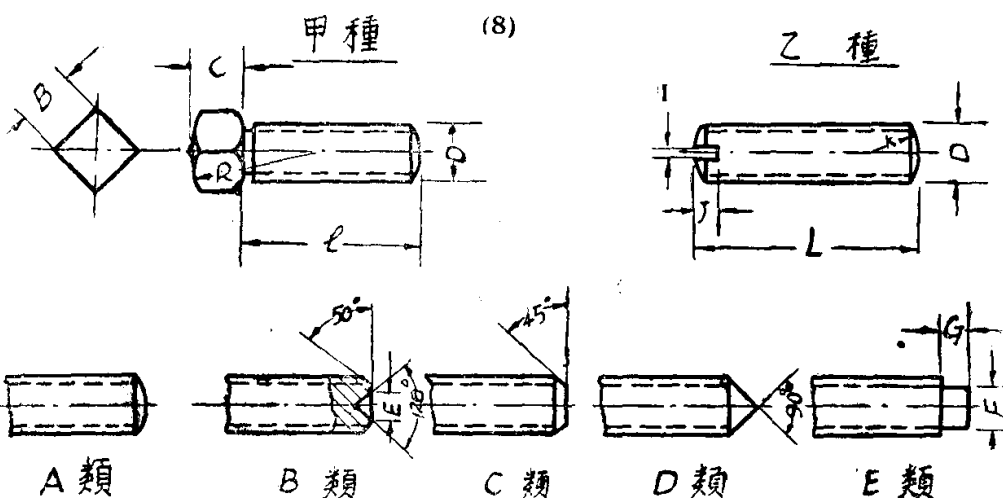
(由第一頁與第二頁組成)

螺釘直徑約與 螺紋直徑相等				(7) 尺寸以公厘計								
螺紋直徑公12,長度60公厘,鋼料37.12之光製半圓頭螺釘,其記號為: 光製半圓頭螺釘公12×60法規第10127號												
螺紋直徑d	公2	公3	公4	公5	公6	公8	公10	公12	公14	公16	公18	公20
b	6	9	12	15	18	22	25	28	32	36	40	45
x最大尺寸	1	1	1.5	1.5	2	2	2.5	3	3.5	3.5	4	4
Z≈	0.4	0.5	0.7	0.9	1	1.5	1.7	2	2.3	2.3	3	3
r	1.5	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	15	18
D	4	5.5	7	9	10	13	16	18	22	24	27	30
K	2	2.7	3.5	4.5	5	6	7.5	8.5	10	11	12	14
R	2	2.75	3.5	4.5	5	6.5	8	9	11	12	13.5	15
r ₁	—	—	—	—	—	—	—	0.5	1	1	1	1
n	0.4	0.6	0.8	1.2	1.2	1.5	2	3	3	3	4	4
t	1	1.3	1.7	2.2	2.5	3	3.7	4.2	4.5	5	5.5	6
長度 L	5											
	6											
	8											
	10											
	12											
	14											
	15											
	16											
	18											
	20											
	22											
	24											
	25											
	26											
	28											
	30											
	35											
	40											
	45											
	50											
	55											
	60											
	65											
	70											
	75											
	80											
	85											
	90											
	95											
	100											
	105											
	110											

螺釘之無分隔線者螺紋長度 b 等於螺桿長度 L
5至10公厘直徑之較長螺釘其長度每以5公厘進級計,至150公厘自12公厘直徑起其長度以5公厘進級計至150公厘,此外則以10公厘進級計,如中級數不克避免時,其長度應加尾數2.5與8例選82,85,88.
材料: 鋼 37.12 公制螺紋按工業法規第
10009
10010 號

定 位 螺 釘
(威 氏 螺 紋)

NAS 1104



D	N	B	C	R	E	F	G	H	J	K
1/4"	20	6	5	12	4	4.5	5	1.2	1.5	7.5
5/16"	18	8	6.5	16	5	6	6	1.5	2.5	9.5
3/8"	16	10	7.5	19	6	7.5	7.5	1.5	2.5	12
1/2"	14	11	8.5	22	7.5	8.5	9	2	3	13
5/8"	12	12	10	25	8.5	10	10	2	3	14
3/4"	11	14	11	28	9.5	11.5	11.5	2	4	17
7/8"	10	17	12	30	10.5	13	13	3	5	20
1"	9	19	15	38	12.5	16	15	3	5	23
1 1/8"	8	22	17	45	14.5	18	18	3	6	26
1 1/2"	7	24	20	50	17	21	20	4	7	30

N=每吋螺牙數

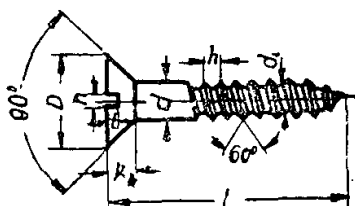
簡便表示法: 如 B D×l NAS 1104

NAS 為金陵兵工廠的規格簡號。

DIN

97

平頂斜頭木螺釘

兵工署
工業法規
第10153號

(9)

螺紋直徑公6長45公厘之熔鋼平頂斜頭木螺釘其記號為：

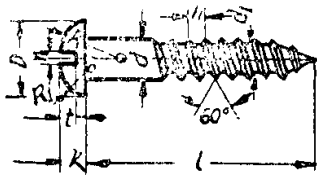
平頂斜頭木螺釘 6×45 熔鋼 法規第10153號

d	1.3	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	8	9	10
d ₁	0.9	1.1	1.3	1.5	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.5	4.9	5.6	6.3	7
D	2.6	3	3.6	4.2	4.8	5.4	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20
K	0.65	0.75	0.9	1.05	1.2	1.35	1.5	1.75	2	2.25	2.5	2.75	3	3.25	3.5	4	4.5	5
n	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.5	1.5	2	2	2.5	2.5
t	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.5	1.5	2	2	2.5	2.5
h	0.6	0.6	0.8	1	1.1	1.2	1.35	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	2.8	3.2	3.5	4	4.5

5																		
7																		
10																		
13																		
15																		
17																		
20																		
22																		
25																		
30																		
32																		
35																		
40																		
45																		
50																		
55																		
60																		
65																		
70																		
75																		
80																		
90																		
100																		
110																		
120																		
130																		
140																		
150																		

材料： 熔鋼

黃銅 58

DIN 96		半圓頭木螺釘														兵工署 工業法規 第10157號			
 (10)																			
螺紋直徑公 6,長 45 公厘之熔鋼半圓頭木螺釘其記號爲: 半圓頭木螺釘 6×45,熔鋼 法規第 10157 號 尺 寸 以 公 厘 計																			
d	1.3	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	8	9	10	
d ₁	0.9	1.1	1.3	1.5	1.7	1.9	2.1	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8	4.2	4.5	4.9	5.6	6.3	7	
D	2.6	3	3.6	4.2	4.8	5.4	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	
K	0.9	1.1	1.3	1.5	1.7	1.9	2.1	2.5	2.8	3.2	3.5	3.9	4.2	4.6	4.9	5.6	6.3	7	
R	1	2.2	2.7	3.2	3.6	4	4.5	5.2	6	6.8	7.5	8.2	9	9.8	10.5	12	13.5	15	
R ₁	1	1.1	1.4	1.6	1.8	2	2.3	2.6	3	3.4	3.8	4.1	4.5	4.9	5.3	6	6.8	7.5	
n	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.8	0.8	1	1	1.2	1.2	1.5	1.5	2	2	2.5	2.5	
t	0.6	0.7	0.8	0.9	1.1	1.2	1.3	1.5	1.8	2	2.3	2.5	2.7	2.9	3	3.5	4	4.5	
h	0.6	0.6	0.8	1	1.1	1.2	1.35	1.6	1.8	2	2.2	2.4	2.6	2.8	3.2	3.5	4	4.5	
長度 L	5																		
	7																		
	10																		
	13																		
	15																		
	17																		
	20																		
	22																		
	25																		
	30																		
	32																		
	35																		
	40																		
	45																		
	50																		
	55																		
	60																		
	65																		
	70																		
	75																		
80																			
90																			
100																			
110																			
120																			
130																			
140																			
150																			
材料： 熔鋼 黃銅 58																			