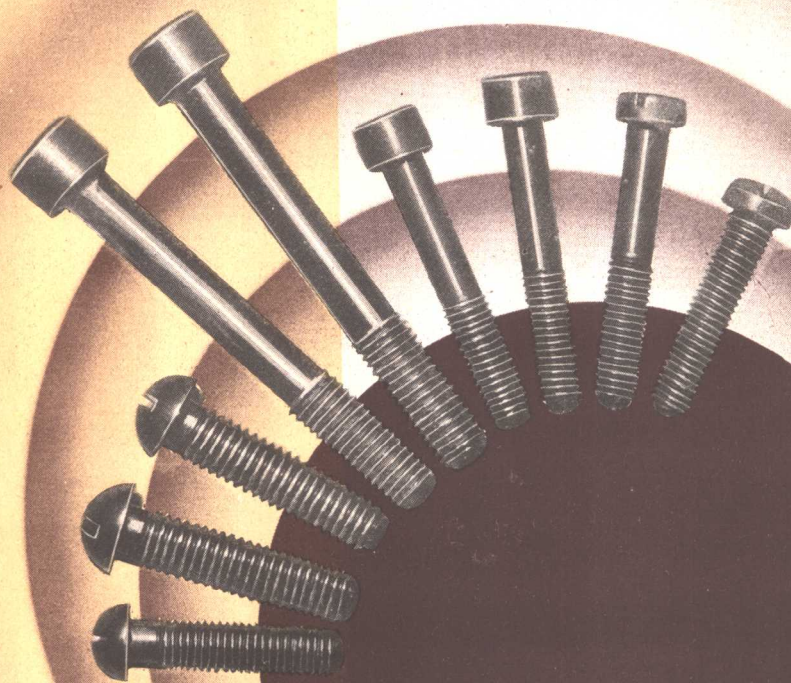




一般螺釘

1941/11/18/01/03

第一機械工業部 瀋陽螺釘廠
第一機器工業管理局

一般螺釘的品種



0120 半圓頭螺釘



0121 沉頭螺釘



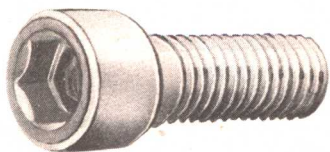
0122 圓柱頭螺釘



0123 半沉頭螺釘



0124 球面圓柱頭螺釘



0125 內 六 角 螺 釘

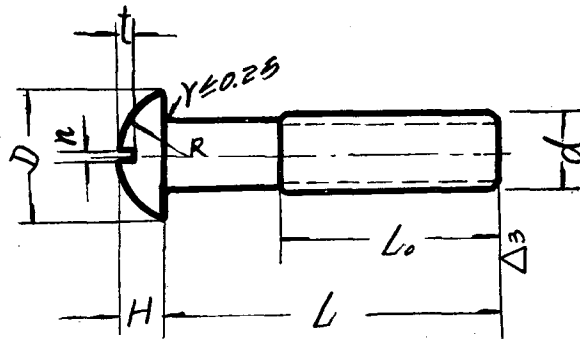


0126 方 頭 代 緣 螺 釘

0120 半 元 頭 螺 釘

材 料: 鋼 35, 尤;
熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^\circ$
表 面 處 理: 發 藍

$\nabla_4(\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 半元頭螺釘用代號表示法 0120-10×30

螺 釘 直 徑 d		釘 頭 直 徑 D		釘 頭 際 度 H		球面 半徑 $R \approx$	釘頭與螺 桿軸線容 許 偏 心	凹 槽 寬 度 n		凹 槽 深 度 z		凹槽與螺 桿軸線允 許 偏 心
mm	吋	公 稱	允 差	公 稱	允 差			公 稱	允 差	公 稱	允 差	
2.6	—	4.5	-0.4	1.7	±0.1	2.3	0.2	0.6	+0.2	1.0	±0.2	0.3
3.0	$\frac{1}{8}''$	5.0		2.1	±0.2	2.5		0.6		1.2	±0.3	
3.5	—	6.0		2.5		3.0		0.8		1.4		
4	$\frac{5}{16}''$	6.5	-0.5	2.8	±0.3	3.3	0.3	0.8	+0.3	1.6	±0.4	0.4
5	$\frac{3}{8}''$	8		3.5		4.0		1.2		2.0		
6	$\frac{1}{4}''$	10		4.5		5.0		1.2		2.5		
8	$\frac{5}{16}''$	13	-0.6	6	±0.4	6.5	0.4	1.5	+0.4	3.0	±0.6	0.6
10	$\frac{3}{8}''$	16		7		8.0		2		3.8		
12	$\frac{1}{2}''$	19		9		9.5		3		4.2		

- 說明:
1. 本規格相當於 ГOCT B 1472—42。
 2. 無螺紋部份直徑在中徑尺寸範圍內。
 3. 螺紋按 3 級精度製造, 經用戶提出可制成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0212—57 規定。
 5. 用普通鋼製造的螺釘, 不進行熱處理與表面處理。

公制半元頭螺釘生產規範及理論重量表

螺釘直徑 d		容許偏差		2.6	3	3.5	4	5	6	8	10	12
		公稱尺寸	容許偏差									
螺紋部分 L_0	長度	容許偏差		30	+ 3	30	+ 3	30	+ 3	30	+ 4	30
		容許偏差	容許偏差									
每1000個螺釘的理論重量(公斤)												
公稱尺寸		$d=2.6\sim5$										
		$d=6\sim14$										
4				0.242	0.356							
5				0.275	0.401							
6				0.307	0.445	0.663	0.889					
8				0.373	0.534	0.783	1.02	1.77				
10				0.457	0.633	0.902	1.18	2.02	3.38			
12				0.540	0.744	1.05	1.34	2.27	3.74	8.55		
15				0.655	0.917	1.28	1.63	2.73	4.27	9.51		
18				0.796	1.08	1.57	1.93	3.19	4.93	10.5	16.2	
22	± 0.6	± 1.2		0.957	1.30	1.87	2.33	3.81	5.82	11.4	18.2	23.0
25				1.08	1.47	2.04	2.62	4.27	6.49	13.1	19.7	30.2
30					1.77	2.41	3.11	5.04	7.60	15.1	22.8	33.8
35							3.61	5.81	8.71	17.0	25.8	38.3
40								6.58	9.82	19.0	28.9	42.7
45	± 1.5							7.35	10.9	21.0	32.0	47.2
50									12.0	23.0	35.1	51.6
55									13.2	24.9	38.2	56.0
60										41.3		60.5
70												69.4
80											78.2	
90												
100												

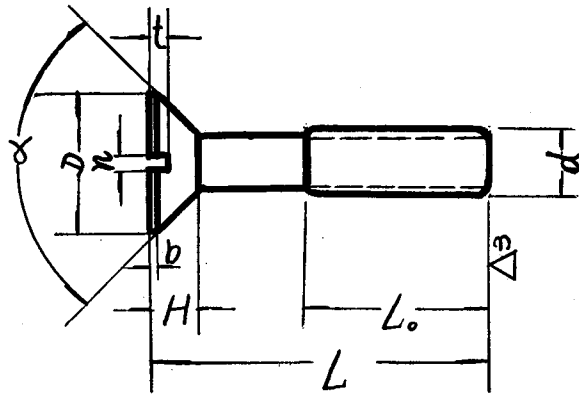
0121 沉 頭 螺 釘

材 料: 鋼35, 允₃

熱 處 理: $H_{RG} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10 \ L=30$ 沉頭螺釘用代號表示法 0121-10×30

螺釘直徑 d		釘頭直徑 D		釘頭高度	釘頭角度	釘頭與螺桿軸線允許偏心	凹槽寬度 n		凹槽深度 t		凹槽與螺桿軸線容許偏心	釘頭倒稜度
mm	吋	公 稱	允 差	$H \approx$	α		公 稱	允 差	公 稱	允 差		$b \leq$
2.6	—	5.0	-0.3	1.4	$90^{\circ} \pm 3^{\circ}$	0.2	0.6	+0.2	0.7	± 0.2	0.3	0.20
3.0	$\frac{1}{8}''$	5.6		1.6			0.6		0.7	± 0.3		0.40
3.5	—	6.5		1.9			0.8		0.9	0.40		
4	$\frac{5}{16}''$	7.5	-0.4	2.2		0.3	0.8	1	± 0.4	0.4	0.45	
5	$\frac{3}{16}''$	9		2.5			1.2	1.3			0.5	
6	$\frac{1}{4}''$	11		3.0			1.2	1.5				
8	$\frac{5}{16}''$	15	-0.5	4.0		0.4	1.5	2	± 0.5	0.6		1.0
10	$\frac{3}{8}''$	18		5.0			2	2.5				
12	$\frac{1}{2}''$	22		6.0			3	3				
14	—	24	-0.6	6.0		0.5	3	3	± 0.5	0.8		
16	$\frac{5}{8}''$	27		6.5			3	3.5				
18	—	32		8			4	4			± 0.6	
20	$\frac{3}{4}''$	36	-0.7	9		0.6	4	4.5	1.0			

- 說明:
1. 本規格相當於 ГОСТ B 1473-42。
 2. 無螺紋部份直徑在中徑尺寸範圍內。
 3. 螺紋按 3 級精度，經用戶提出可制成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0212-57 規定。
 5. 用普通鋼製造的螺釘，不進行熱處理與表面處理。

公制沉頭螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘		直 徑 d	每 1000 個 螺 釘 的 理 論 重 量 (公 斤)																
螺 紋 部 分 長 度 L_0	容 許 偏 差	公 稱 尺 寸																	
			容 許 偏 差																
公稱尺寸			$d=2.6\sim5$		$d=6\sim14$		$d=16\sim20$												
4			0.192	0.258															
5			0.225	0.302															
6			0.258	0.346	0.433														
8			0.324	0.435	0.602	0.822													
10			0.407	0.523	0.722	0.977	1.55	2.33											
12			0.490	0.645	0.973	1.13	1.79	2.69	5.29										
15			0.615	0.812	1.10	1.43	2.25	3.22	6.24										
18	± 0.6	± 1.2	0.741	0.979	1.33	1.72	2.72	3.75	7.20	11.5	17.6								
22			0.907	1.20	1.63	2.12	3.33	4.77	8.48	13.5	20.5	27.5							
25			1.03	1.37	1.85	2.42	3.79	5.44	9.81	15.0	22.7	30.5	40.6						
30					1.65	2.23	3.40	4.56	6.55	11.8	17.6	26.3	35.5	47.3	62.5				
35				± 1.5					5.33	7.66	13.8	21.2	31.1	40.5	53.9	70.8	90.9		
40							6.10	8.77	15.7	24.3	35.5	47.1	60.6	79.1	101				
45							6.87	9.88	17.7	27.4	40.0	53.2	69.5	87.4	112				
50								11.0	19.7	30.5	44.4	59.2	77.4	99.0	122				
55										33.6	48.9	65.3	85.2	109	136				
60										36.6	53.3	71.3	93.2	119	149				
70	± 1.5	± 2.0									62.2	83.4	109	139	173				
80											95.5	125	159	198					
90												141	179	223					
100													199	247					

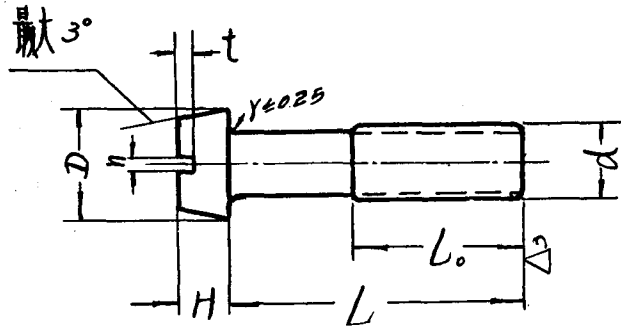
0122 元 柱 頭 螺 釘

材 料: 鋼 35, 允₃

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^\circ$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 元柱頭螺釘用代號表示法 0122-10×30

螺 釘 d 直 徑		釘 頭 D 直 徑		釘 頭 H 高 度		釘頭與螺 桿軸線容 許 偏 心	凹 槽 寬 度		凹 槽 深 度		凹槽與螺桿 軸線容許 偏 心
mm	吋	公 稱	允 差	公 稱	允 差		公 稱	允 差	公 稱	允 差	
2.6	—	4.5	-0.3	1.8	±0.3	0.2	0.6	+0.2	0.8	±0.3	0.3
3.0	1/8"	5.0		2.0			0.6		1		
3.5	—	5.6		2.4			0.8		1.2		
4	5/16"	6.0	-0.4	2.8	±0.4	0.3	0.8	+0.3	1.4	±0.5	0.4
5	3/8"	7.5		3.5			1.2		1.7		
6	1/4"	9		4			1.2		2		
8	5/16"	12	-0.5	5	±0.5	0.4	1.5	+0.4	2.5	±0.7	0.6
10	3/8"	15		6			2		3		
12	1/2"	18		7			3		3.5		
14	—	22	-0.6	8	±0.6	0.5	3	+0.5	3.5	±0.9	0.8
16	5/8"	24		9			3		4		
18	—	27		10			4		4.5		
20	3/4"	30		11			4		4.5		

- 說明:
1. 本規格相當於 ISO B 1474-42。
 2. 無螺紋部份直徑在中徑尺寸範圍內。
 3. 螺紋按 3 級精度，經用戶提出可制成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0212-57 規定。
 5. 用普通鋼製造的螺釘，不進行熱處理與表面處理。

公制元柱頭螺釘生產規範及理論重量表

螺釘		直徑 d		每 1000 個 螺 釘 的 理 論 重 量 表 (公 斤)													
螺紋部分 長度 L_0	容 許 偏 差	公 稱 尺 寸		容 許 偏 差													
		容 許 偏 差		容 許 偏 差													
		容 許 偏 差		容 許 偏 差													
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															
容 許 偏 差		容 許 偏 差															

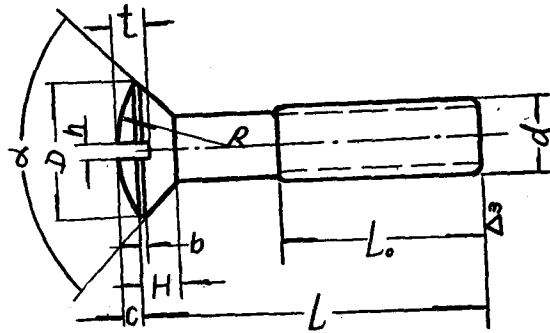
0123 半 沉 頭 螺 釘

材 料: 鋼 35, 允₃

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 半沉頭螺釘用代號表示法 0123-10×30

螺釘直徑 d		釘頭直徑 D		沉部高度	沉部角度	釘頭倒棱	釘 頭 球 面		釘頭與螺桿軸線允許偏 心	凹槽寬度 n		凹槽深度 t		凹槽與螺桿軸線容許偏 心
公制	英制	公稱	允差	$H \approx$	$\propto$	b	R	$C \approx$		公稱	允差	公稱	允差	
2.6	—	5.0	-0.3	1.4	$90^{\circ} \pm 3^{\circ}$	0.20	5	0.7	0.2	0.6	+0.2	1	± 0.2	0.3
3.0	$\frac{1}{8}''$	5.6		1.6		0.40	6	0.7		0.6		1.1	± 0.3	
3.5	—	6.5		1.9		0.40	7	0.8		0.8		1.3		
4	$\frac{5}{32}''$	7.5	-0.4	2.2		0.45	8	0.9	0.3	0.8	+0.3	1.5	± 0.4	0.4
5	$\frac{3}{16}''$	9		2.5		0.5	10	1.1		1.2		1.8		
6	$\frac{1}{4}''$	11	-0.5	3.0		0.5	12	1.3	0.4	1.2		2.2	± 0.5	0.6
8	$\frac{5}{16}''$	15		4.0		0.5	16	1.9		1.5		3		
10	$\frac{3}{8}''$	18		5.0		1	20	2.2		2		3.5		
12	$\frac{1}{2}''$	22		6.0		1	25	2.5		3		4.2		
14	—	24	-0.6	6.0		1	28	2.7	0.5	3	+0.4	5	± 0.6	0.8
16	$\frac{5}{8}''$	27		6.5		1	32	3.0		3		5.5		
18	—	32	-0.7	8		1	36	3.8	0.6	4	+0.5	6		1.0
20	$\frac{3}{4}''$	36		9		1	40	4.3		4		6.5		

- 說明:
1. 本規格相當於 ГОСТ B 1475—42。
 2. 無螺紋部份直徑在中徑尺寸範圍內。
 3. 螺紋按 3 級精度，經用戶提出可制成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0212—57 規定。
 5. 用普通鋼製造的螺釘，不進行熱處理與表面處理。

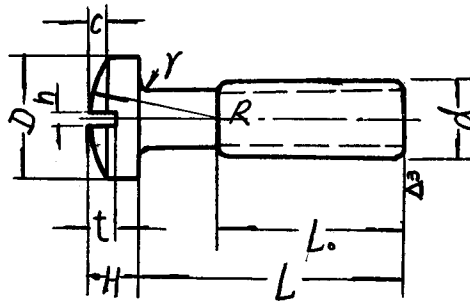
公制半沉頭螺釘生產規範及理論重量表

螺釘			直徑 d		每1000個螺釘的理論重量(公斤)												
螺紋部分長度 L_0	公稱尺寸		容許偏差	容許偏差	2.6	3	3.5	4	5	6	8	10	12	14	16	28	20
	容許偏差	容許偏差															
螺桿				長度 L													
公稱尺寸	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	每1000個螺釘的理論重量(公斤)												
4					0.244	0.321											
5					0.277	0.365											
6					0.310	0.409	0.483										
8					0.376	0.498	0.701	0.969									
10					0.459	0.586	0.820	1.12	1.81	2.79							
12					0.543	0.709	0.971	1.28	2.05	3.14	6.54						
15					0.668	0.875	1.20	1.58	2.51	3.67	7.50						
18					0.793	1.040	1.42	1.87	2.98	4.20	8.45	13.6	21.1				
22					0.959	1.260	1.72	2.27	3.60	5.23	9.73	15.6	24.1	31.8			
25					1.080	1.430	1.95	2.56	4.05	5.89	11.1	17.1	26.2	34.8	46.7		
30						1.710	2.33	3.06	4.82	7.00	13.0	19.6	29.9	39.8	53.4	74.0	107
35								3.55	5.59	8.11	15.0	23.3	34.6	44.8	60.0	82.3	118
40									6.36	9.22	17.0	26.4	39.1	51.4	66.7	90.5	128
45									7.13	10.4	19.0	29.5	43.5	57.5	75.6	98.8	138
50										11.4	21.0	32.6	48.0	63.5	83.5	111	153
55												35.6	52.4	69.6	91.4	121	165
60												38.7	56.8	75.6	99.3	131	190
70													65.7	87.7	115	151	214
80														99.8	131	171	239
90															147	191	264
100																211	

0124 球面圓柱頭螺釘

材 料: 鋼 35, 允₃
 熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^\circ$
 表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 球面圓柱頭螺釘用代號表示法 0124-10×30

螺釘直徑 d		釘 頭 直 徑 D		釘 頭 高 度 H		釘 頭 球 面		r	釘頭與螺桿軸線容許偏 心	凹 槽 寬 度 n		凹 槽 深 度 t		凹槽與螺桿軸線容許偏 心
公制	英制	公 稱	允 差	公 稱	允 差	R	C			公 稱	允 差	公 稱	允 差	
3	$\frac{1}{8}"$	5.5		2.0		5.7	0.7			0.6		1.1		
			-0.3		± 0.3			0.1	0.2		+0.2			0.3
4	$\frac{5}{32}"$	7		2.4		8.1	0.8			0.8		1.2	± 0.3	
5	$\frac{3}{16}"$	9		3.1		9.7	1.1			1		1.5		0.4
			-0.4		± 0.4			0.2	0.3					
6	$\frac{1}{4}"$	11		3.8		12.3	1.3			1.2		1.9		
											+0.3			
8	$\frac{5}{16}"$	14		4.5		17.1	1.5			1.5		2.5	± 0.5	0.6
			-0.5		± 0.5			0.3	0.4					
10	$\frac{3}{8}"$	18		5.2		24.6	1.7			2		3		

- 說明: 1. 本規格係本廠自行製訂。
 2. 無螺紋部份直徑在中徑尺寸範圍內。
 3. 螺紋按 3 級精度, 經用戶提出可製成 2 級精度。
 4. 技術條件按螺 0212-57 規定。
 5. 用普通鋼製成的螺釘, 不進行熱處理與表面處理。

球面圓柱頭螺釘生產規範及理論重量表

螺 釘 直 徑 d			3	4	5	6	8	10
螺 紋 部 份 長 度 L_0	公 稱 尺 寸		30	30	30	30	30	30
	容 許 偏 差		+3	+3	+3	+3	+4	+4
螺 桿 長 度 L			每 1000 個螺釘的理論重量(公斤)					
公 稱 尺 寸	容 許 偏 差							
	$d=3\sim5$	$d=6\sim10$						
4	±0.6							
5								
6								
8								
10								
12								
15								
10		±1.2						
22								
25								
30								
35								
40								
45								
50								
55		±1.5						
60								
70								
80								
90								
100								

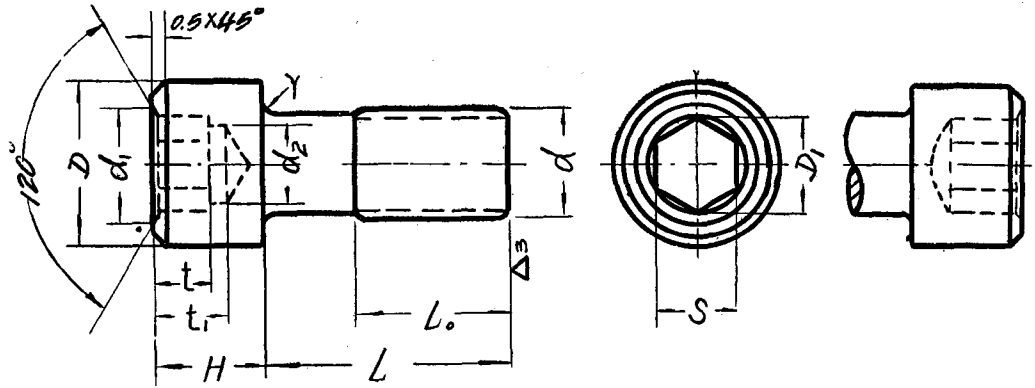
0125 內六角螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^{\circ}$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d = 10, L = 30$ 內六角螺釘用代號表示法 0125-10×30

螺釘直徑 d	釘頭直徑 D		釘頭高度 H		六角孔對邊 S		D_1	d_1	d_2	六角孔深度 t		t_1	r	釘頭與螺桿 軸線及六角 孔與螺桿軸 線允許偏心
	公 稱	允 差	公 稱	允 差	公 稱	允 差	$\approx$			公 稱	允 差	最大	$\leq$	
6	9	-0.20	6	± 0.4	5	$+0.2$ $+0.1$	5.8	6	4.5	3.5	-0.5	4.5	0.25	0.3
8	12		8	± 0.5	6		6.9	7.5	6	4.5		5.8		0.4
10	15	-0.24	10		8		9.2	9.5	8	5		7		
12	18		12	± 0.6	10	$+0.3$ $+0.1$	11.5	12	10	7	-0.8	9	0.5	0.6
16	24		16		12		13.8	14	12	9		12		
20	30	-0.28	20	± 0.7	14		16.2	17	14	11		15		
24	36	-0.34	24		17		19.6	20	17	14	-1.0	18		

- 說明: 1. 本規格相當於K21—9。
 2. 用切削法製造螺紋時, 螺桿上無螺紋部份直徑應在外徑尺寸範圍之內, 末端並須車出45°倒角。
 3. 螺紋按3級精度製造, 經用戶提出可製成2級精度。
 4. 技術條件按螺 0212—57 的規定。

內六角螺釘生產規範及理論重量表

螺紋部分 公稱尺寸 L ₀	直徑 d		容許偏差		6		8		10		12		16		20		24	
	容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差		容許偏差	
	d = 6~12		d = 16~24		d = 6~12		d = 16~24		d = 6~12		d = 16~24		d = 6~12		d = 16~24		d = 6~12	
螺釘	公稱尺寸	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差	容許偏差
12	12	±0.8	±1.0	±1.3	5.12	9.80	18.00	26.00	30.40	34.80	39.20	43.70	48.10	52.60	57.00	61.40	65.90	70.30
15	15	±0.8	±1.0	±1.3	5.42	10.70	19.70	28.70	33.10	37.50	41.90	46.30	50.70	55.10	59.50	63.90	68.30	72.70
18	18	±0.8	±1.0	±1.3	6.12	11.60	21.50	30.50	34.90	39.30	43.70	48.10	52.50	56.90	61.30	65.70	70.10	74.50
22	22	±0.8	±1.0	±1.3	7.00	12.80	23.30	32.30	36.70	41.10	45.50	49.90	54.30	58.70	63.10	67.50	71.90	76.30
25	25	±0.8	±1.0	±1.3	7.90	14.00	26.40	35.40	39.80	44.20	48.60	53.00	57.40	61.80	66.20	70.60	75.00	79.40
30	30	±0.8	±1.0	±1.3	8.70	16.00	28.50	37.50	41.90	46.30	50.70	55.10	59.50	63.90	68.30	72.70	77.10	81.50
35	35	±0.8	±1.0	±1.3	9.80	17.90	32.60	41.60	46.00	50.40	54.80	59.20	63.60	68.00	72.40	76.80	81.20	85.60
40	40	±0.8	±1.0	±1.3	10.90	19.80	35.70	44.70	49.10	53.50	57.90	62.30	66.70	71.10	75.50	79.90	84.30	88.70
45	45	±0.8	±1.0	±1.3	12.00	21.90	38.70	47.70	52.10	56.50	60.90	65.30	69.70	74.10	78.50	82.90	87.30	91.70
50	50	±0.8	±1.0	±1.3	13.10	23.80	41.80	50.80	55.20	59.60	64.00	68.40	72.80	77.20	81.60	86.00	90.40	94.80
55	55	±0.8	±1.0	±1.3	14.10	25.80	44.90	53.90	58.30	62.70	67.10	71.50	75.90	80.30	84.70	89.10	93.50	97.90
60	60	±0.8	±1.0	±1.3	15.10	27.80	48.00	57.00	61.40	65.80	70.20	74.60	79.00	83.40	87.80	92.20	96.60	101.00
65	65	±0.8	±1.0	±1.3		29.80	51.10	60.10	64.50	68.90	73.30	77.70	82.10	86.50	90.90	95.30	99.70	104.10
70	70	±0.8	±1.0	±1.3		31.70	54.20	63.20	67.60	72.00	76.40	80.80	85.20	89.60	94.00	98.40	102.80	107.20
75	75	±0.8	±1.0	±1.3		33.70	57.20	66.20	70.60	75.00	79.40	83.80	88.20	92.60	97.00	101.40	105.80	110.20
80	80	±0.8	±1.0	±1.3		35.80	60.30	69.30	73.70	78.10	82.50	86.90	91.30	95.70	100.10	104.50	108.90	113.30
85	85	±0.8	±1.0	±1.3			63.40	72.40	76.80	81.20	85.60	90.00	94.40	98.80	103.20	107.60	112.00	116.40
90	90	±0.8	±1.0	±1.3			66.40	75.40	79.80	84.20	88.60	93.00	97.40	101.80	106.20	110.60	115.00	119.40
100	100	±0.8	±1.0	±1.3				79.50	83.90	88.30	92.70	97.10	101.50	105.90	110.30	114.70	119.10	123.50
110	110	±0.8	±1.0	±1.3					83.60	88.00	92.40	96.80	101.20	105.60	110.00	114.40	118.80	123.20
120	120	±0.8	±1.0	±1.3						92.50	96.90	101.30	105.70	110.10	114.50	118.90	123.30	127.70
130	130	±0.8	±1.0	±1.3						101	105.40	109.80	114.20	118.60	123.00	127.40	131.80	136.20
140	140	±0.8	±1.0	±1.3						110	114.40	118.80	123.20	127.60	132.00	136.40	140.80	145.20
150	150	±0.8	±1.0	±1.3						119	123.40	127.80	132.20	136.60	141.00	145.40	149.80	154.20
		±1.3	±1.5															

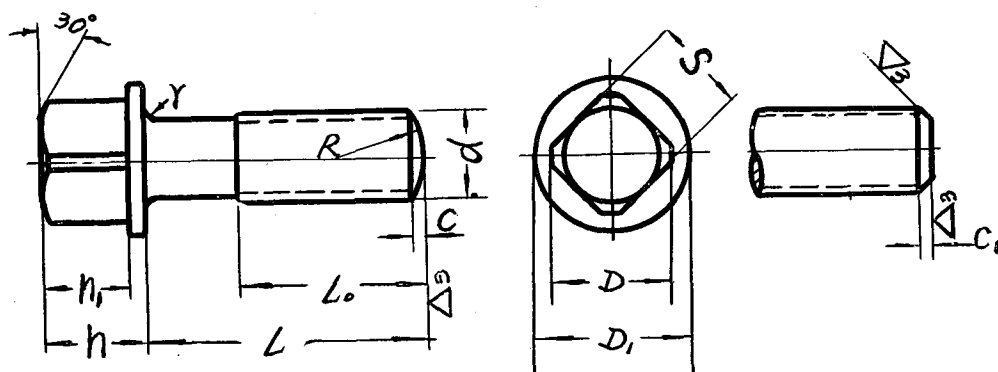
0126 方頭代緣螺釘

材 料: 鋼35

熱 處 理: $H_{RC} 30 \sim 38^\circ$

表面處理: 發藍

$\nabla \nabla_4 (\nabla_3)$



$d=10, L=30$ 方頭代緣螺釘用代號表示法 0126-10×30

螺釘直徑 d	對邊尺寸 S		對角尺寸		緣的直徑 D_1		釘頭高度 h		放板手處 高 h_1	末端球面		C_1	$r \leq$	釘頭與螺 干軸線允 許 偏 心
	公 稱	允 差	$D \approx$	最小	公 稱	允 差	公 稱	允 差		R	$C_{2.5}$			
5	5	-0.16	7.0	6.2	7.5	-0.3	7	± 0.5	5	5	0.7	0.8	0.3	0.3
6	6		8.5	7.2	11	-0.4	8		6	6	0.8	1.0		
8	8		11.3	9.5	14		9		7	8	1.0	1.2		
10	10	-0.20	14.1	12	16	-0.5	11	± 0.6	8	10	1.3	1.5	0.5	0.4
12	12		16.5	15	20		13		10	12	1.6	1.8		
14	14		19.8	17	25		16		12	16	1.6	2.0		
16	17	-0.24	24.0	20	28	-0.6	18	± 0.7	14	16	2.1	2.0	1.0	0.6
18	19		26.9	23	30		21		16	20	2.2	2.5		
20	22		31.1	26	32		23		18	20	2.6	2.5		
22	22	-0.28	31.1	26	32	-0.6	25		20	22	2.9	2.5	10	0.6
24	24		33.8	29	36		28		22	25	3.0	3.0		

- 說明:
1. 本規格相當於 ГОСТ B 1488-42。
 2. 用切削法製造螺紋時，螺桿上無螺紋部份直徑應在外徑尺寸範圍之內。
 3. 螺釘末端如用戶未指定，以球面為主。
 4. 螺紋按 3 級精度製造，經用戶提出可製成 2 級精度。
 5. 技術條件按螺 0212-57 規定。

方頭代線螺釘生產規範及理論重量表

螺釘直徑 d		5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
螺頭部份		30	30	30	30	30	35	35	45	45	48	52
長度 L_0		+3	+3	+4	+4	+4	+5	+5	+5	+5	+5	+6

每1000個螺釘的理論重量 (公斤)												
螺桿		容許 偏差										
$d = \begin{matrix} 5 \sim 14 \\ 16 \sim 24 \end{matrix}$		$d = \begin{matrix} 5 \sim 14 \\ 16 \sim 24 \end{matrix}$										
公稱尺寸		容許 偏差										
15		3.60	6.12									
18		4.07	6.86									
22		4.68	7.75	13.8								
25		5.30	8.74	15.4	24.4							
30	± 1.2	5.91	9.63	16.9	27.5	44.1						
35		6.68	10.60	18.9	30.6	40.5	63.4					
40		7.45	11.70	20.9	33.7	53.0	69.4					
45		8.22	12.90	22.9	36.7	57.3	75.5	109				
50			14.10	24.8	39.8	62.3	81.5	117	155			
55					42.9	66.3	87.6	125	165	213		
60					46.0	70.7	93.6	132	175	225	265	
65						75.2	99.6	140	185	238	279	
70						79.6	106	148	195	250	294	366
75							112	156	205	262	309	384
80							118	170	215	275	324	402
85	± 1.5							172	225	287	339	419
90	± 2.0							180	235	299	354	437
95									245	312	369	455
100									255	324	384	473
105										336	399	490
110										349	414	508
120											444	544