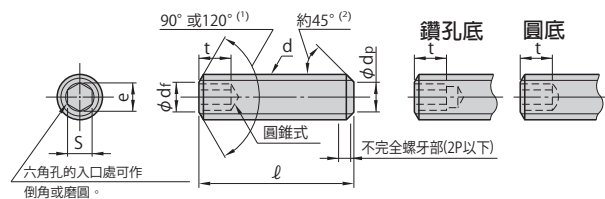


1.內六角止迴螺絲・平頭的形狀・尺寸(JIS B 1177-1997)

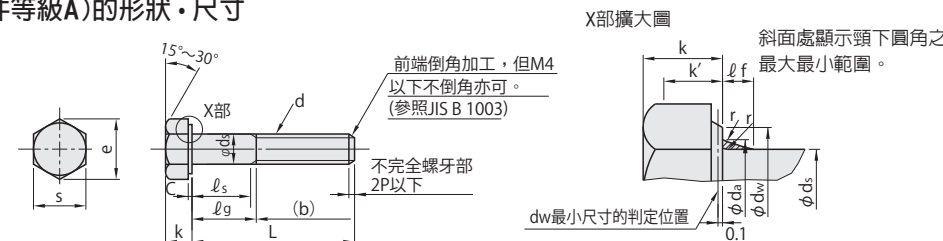


註(1)：l 若比下表所示的梯形虛線還短時其倒角為120°。
 (2)：45° 使用在比外螺牙之谷徑還低的傾斜部。

螺絲No. (d)			M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	
螺距(P)			0.4	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.5	3.0	
dp	最大(基準尺寸)		1.0	2.0	2.5	3.5	4.0	5.5	7.0	8.5	12.0	15.0	18.0	
	最小		0.75	1.75	2.25	3.2	3.7	5.2	6.64	8.14	11.57	14.57	17.57	
di	外螺牙的谷徑													
e	約													
	最小(2)		1.003	1.73	2.30	2.87	3.44	4.58	5.72	6.86	9.15	11.43	13.72	
s	No.(基準尺寸)		0.9	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	
	最大		0.902	1.545	2.045	2.560	3.080	4.095	5.095	6.095	8.115	10.115	12.142	
	最小		0.889	1.520	2.020	2.520	3.020	4.020	5.020	6.020	8.025	10.025	12.032	
t	最小(4)	1欄	0.8	1.2	1.5	2.0	2.0	3.0	4.0	4.8	6.4	8.0	10.0	
		2欄	1.7	2.0	2.5	3.0	3.5	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	
l (5)			每1000個的大概質量											
長度No.(基準尺寸)			單位：kg (密度：7.85kg/dm ³)											
最小														
最大														
2	1.8	2.2	0.029	0.059										
2.5	2.3	2.7	0.037	0.08	0.099									
3	2.8	3.2	0.044	0.1	0.14	0.2								
4	3.7	4.3	0.059	0.14	0.22	0.32	0.41							
5	4.7	5.3	0.074	0.18	0.3	0.44	0.585	0.945						
6	5.7	6.3	0.089	0.22	0.38	0.56	0.76	1.26	1.77					
8	7.7	8.3	0.119	0.3	0.54	0.8	1.11	1.89	2.78	4				
10	9.7	10.3	0.148	0.38	0.7	1.04	1.46	2.52	3.78	5.4	8.5			
12	11.6	12.4		0.46	0.86	1.28	1.81	3.15	4.78	6.8	11.1	15.8		
16	15.6	16.4		0.62	1.18	1.76	2.51	4.41	6.78	9.6	16.3	24.1	30	
20	19.6	20.4			1.49	2.24	3.21	5.67	8.76	12.4	21.5	32.3	42	
25	24.6	25.4				2.84	4.09	7.25	11.2	15.9	28	42.6	57	
30	29.6	30.4					4.97	8.82	13.7	19.4	34.6	52.9	72	
35	34.5	35.5						10.4	16.2	22.9	41.1	63.2	87	
40	39.5	40.5							12	18.7	26.4	47.7	73.5	102
45	44.5	45.5								21.2	29.9	54.2	83.8	117
50	49.5	50.5								23.7	33.4	60.7	94.1	132
55	54.4	55.6									36.8	67.3	104	147
60	59.4	60.6									40.3	73.7	115	162

註(3)：e(最小) = 1.14 × s (min) 但不包括螺絲No.M25之後No。
 (4)：t(最小)1欄的適適用於長度No.(l)短於梯形虛線、2欄的適適用於比虛線還長的螺絲。
 (5)：l 的最大值和最小值參照JIS B 1021。(小數點以下四捨五入至第一位)
 備註 1.螺絲No.之建議長度No.(l)將在粗線框內。此外，如有本表未刊載 l 之需求，亦可由訂購者指定。
 2.螺絲前端的形狀和尺寸根據JIS B 1003(螺絲前端的形狀、尺寸)選定。
 3.六角孔底部的形狀可為圓錐底、鑽孔底、圓底。
 參考：表中之形狀和尺寸與ISO 4026-1977一致。

1.六角螺栓(零件等級A)的形狀・尺寸



單位：mm

螺絲No. d	粗螺紋I欄		M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	—		M16	M20	M24	
	II欄		—		—		—		—		M14		—		—	
b(參考)	粗螺紋間距P		0.4	0.5	0.7	0.8	1	1.25	1.5	1.75	2		2	2.5	3	
	細螺紋I欄		—		—		—		—		M8×1		M10×1	M12×1.5	M16×1.5	M20×1.5
c	II欄		—		—		—		—		M10×1.25		M12×1.25	M14×1.5	M20×2	—
	L ≤ 125mm	10	12	14	16	18	22	26	30	34	38	46	54			
da	L > 125 < L ≤ 150mm		—													
	最小	0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	
ds	最大	0.25	0.4	0.4	0.5	0.5	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8	0.8		
	基準尺寸 = 最大	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	24			
dw	最小	1.86	2.86	3.82	4.82	5.82	7.78	9.78	11.73	13.73	15.73	19.67	23.67			
	最大	3.07	4.57	5.88	6.88	8.88	11.63	14.63	16.63	*19.64	22.49	28.19	33.61			
e	最小	4.32	6.01	7.66	8.79	11.05	14.38	17.77	20.03	23.36	26.75	33.53	39.98			
	最大	0.8	1	1.2	1.2	1.4	2	2	3	3	3	4	4			
k	基準尺寸 = No.	1.4	2	2.8	3.5	4	5.3	6.4	7.5	8.8	10	12.5	15			
	最小	1.275	1.875	2.675	3.35	3.85	5.15	6.22	7.32	8.62	9.82	12.285	14.785			
k'	最大	1.525	2.125	2.925	3.65	4.15	5.45	6.58	7.68	8.98	10.18	12.715	15.215			
	最小	0.89	1.31	1.87	2.35	2.7	3.61	4.35	5.12	6.03	6.87	8.6	10.35			
r	最大	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	0.4	0.4	0.6	0.6	0.6	0.8	0.8			
	最小	4	5.5	7	8	10	13	16	18	21	24	30	36			
s	基準尺寸 = 最大	3.82	5.32	6.78	7.78	9.78	12.73	15.73	17.73	20.67	23.67	29.67	35.38			
	最小															
螺絲的長度L																
長度No. (基準尺寸)	最小		最大		ls		lg		ls		lg		ls		lg	
	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大	最小	最大
16	15.65	16.35	4	6												
20	19.58	20.42	8	10	5.5	8										
25	24.58	25.42			10.5	13	7.5	11	5	9						
30	29.58	30.42			15.5	18	12.5	16	10	14	7	12				
35	34.5	35.5					17.5	21	15	19	12	17				
40	39.5	40.5					22.5	26	20	24	17	22	11.75	18		
45	44.5	45.5							25	29	22	27	16.75	23	11.5	19
50	49.5	50.5							30	34	27	32	21.75	28	16.5	24
55	54.4	55.6									32	37	26.75	33	21.5	29
60	59.4	60.6														
65	64.4	65.6									37	42	31.75	38	26.5	34
70	69.4	70.6														
80	79.4	80.6														
90	89.3	90.7														
100	99.3	100.7														
110	109.3	110.7														
120	119.3	120.7														
130	129.2	130.8														
140	139.2	140.8														
150	149.2	150.8														

備考 1.關於螺絲No., I欄中的數值應優先選擇，此外，螺絲No.的表示方法之基準為JIS B 0123。
 2.螺絲No.的建議長度No.(L)在粗線範圍之內。
 3.比粗線框中最大長度No.要長的螺絲螺牙長度(b)的公差可由廠商與買方協定，不過，還是以符合JIS B 1021者優先。
 4. lg最大值和 ls最小值依照以下之計算：lg最大值 = 長度No.(L) - b、ls最小值 = lg最大值 - 5P(P = 粗螺紋間距)
 5.本表所指定的da值依照JIS B 1005。
 6.螺絲前端的形狀“倒角前端”和“未加工前端”依照JIS B 1003。
 7.表中*記號之數值為對應國際規格並修正其錯誤之值。

*市面上流通的六角螺絲、六角螺帽M10、M12之對邊S，也有參照舊JIS規格的。