

$$H = 0.866025P \quad D = d$$

$$H_1 = 0.541266P \quad D_2 = d_2$$

$$d_2 = d - 0.649519P \quad D_1 = d_1$$

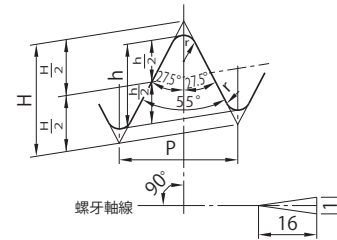
$$d_1 = d - 1.082532P$$

單位：mm

螺牙No.	螺距 P	旋合高度 H <sub>1</sub>	內螺牙		
			谷徑D	有效徑D <sub>2</sub>	內徑D <sub>1</sub>
			外螺牙		
			外徑d	有效徑d <sub>2</sub>	谷徑d <sub>1</sub>
M 1 × 0.2	0.2	0.108	1.000	0.870	0.783
M 1.1 × 0.2	0.2	0.108	1.100	0.970	0.883
M 1.2 × 0.2	0.2	0.108	1.200	1.070	0.983
M 1.4 × 0.2	0.2	0.108	1.400	1.270	1.183
M 1.6 × 0.2	0.2	0.108	1.600	1.470	1.383
M 1.8 × 0.2	0.2	0.108	1.800	1.670	1.583
M 2 × 0.25	0.25	0.135	2.000	1.838	1.729
M 2.2 × 0.25	0.25	0.135	2.200	2.038	1.929
M 2.5 × 0.35	0.35	0.189	2.500	2.273	2.121
M 3 × 0.35	0.35	0.189	3.000	2.773	2.621
M 3.5 × 0.35	0.35	0.189	3.500	3.273	3.121
M 4 × 0.5	0.5	0.271	4.000	3.675	3.459
M 4.5 × 0.5	0.5	0.271	4.500	4.175	3.959
M 5 × 0.5	0.5	0.271	5.000	4.675	4.459
M 5.5 × 0.5	0.5	0.271	5.500	5.175	4.959
M 6 × 0.75	0.75	0.406	6.000	5.513	5.188
M 7 × 0.75	0.75	0.406	7.000	6.513	6.188
M 8 × 1	1	0.541	8.000	7.350	6.917
M 8 × 0.75	0.75	0.406	8.000	7.513	7.188
M 9 × 1	1	0.541	9.000	8.350	7.917
M 9 × 0.75	0.75	0.406	9.000	8.513	8.188
M 10 × 1.25	1.25	0.677	10.000	9.188	8.647
M 10 × 1	1	0.541	10.000	9.350	8.917
M 10 × 0.75	0.75	0.406	10.000	9.513	9.188
M 11 × 1	1	0.541	11.000	10.350	9.917
M 11 × 0.75	0.75	0.406	11.000	10.513	10.188
M 12 × 1.5	1.5	0.812	12.000	11.026	10.376
M 12 × 1.25	1.25	0.677	12.000	11.188	10.647
M 12 × 1	1	0.541	12.000	11.350	10.917
M 14 × 1.5	1.5	0.812	14.000	13.026	12.376
M 14 × 1.25	1.25	0.677	14.000	13.188	12.647
M 14 × 1	1	0.541	14.000	13.350	12.917
M 15 × 1.5	1.5	0.812	15.000	14.026	13.376
M 15 × 1	1	0.541	15.000	14.350	13.917
M 16 × 1.5	1.5	0.812	16.000	15.026	14.376
M 16 × 1	1	0.541	16.000	15.350	14.917
M 17 × 1.5	1.5	0.812	17.000	16.026	15.376
M 17 × 1	1	0.541	17.000	16.350	15.917
M 18 × 2	2	1.083	18.000	16.701	15.835
M 18 × 1.5	1.5	0.812	18.000	17.026	16.376
M 18 × 1	1	0.541	18.000	17.350	16.917
M 20 × 2	2	1.083	20.000	18.701	17.835
M 20 × 1.5	1.5	0.812	20.000	19.026	18.376
M 20 × 1	1	0.541	20.000	19.350	18.917
M 22 × 2	2	1.083	22.000	20.701	19.835
M 22 × 1.5	1.5	0.812	22.000	21.026	20.376
M 22 × 1	1	0.541	22.000	21.350	20.917
M 24 × 2	2	1.083	24.000	22.701	21.835
M 24 × 1.5	1.5	0.812	24.000	23.026	22.376
M 24 × 1	1	0.541	24.000	23.350	22.917

基準外形及基準尺寸

針對錐形外螺牙及錐形內螺牙適用的基準外形輪廓



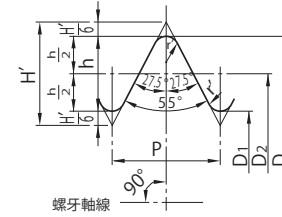
$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H = 0.960237P$$

$$h = 0.640327P$$

$$r = 0.137278P$$

適用平行內螺牙的基準外形輪廓



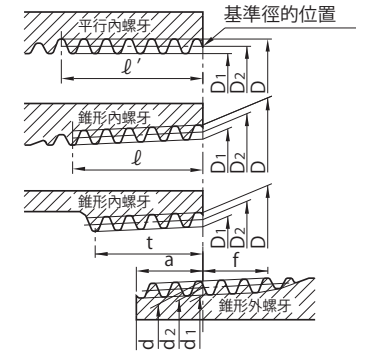
$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H' = 0.960491P$$

$$h = 0.640327P$$

$$r' = 0.137329P$$

在錐形外螺牙和錐形內螺牙或平行內螺牙之間的接合



單位：mm

螺牙No. (1)	螺紋				基準徑			基準徑的位置			有效螺牙部分的長度(最小)				配管用碳素鋼鋼管的尺寸(參考用)		
	螺紋數 n (25.4 mm)	螺距 P (參考)	螺紋高度 h	半徑 r 或 r'	外螺牙			外螺牙	內螺牙	平行內螺牙 D, D <sub>2</sub> 及 D <sub>1</sub> 的容許公差	外螺牙		內螺牙				
					外徑 d	有效徑 d <sub>2</sub>	谷徑 d <sub>1</sub>				從基準徑位置到較大徑端側 f	當有螺牙不完全時	當螺牙皆完整時				
					內螺牙			從管端	管端	軸線方向的容許公差 a	軸線方向的容許公差 b	軸線方向的容許公差 c	從基準徑位置到較小徑端側 l	從配管或管連接端末處 l'			錐形內螺牙及平行內螺牙 t(?)
R <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—
R <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	±0.91	±1.13	±0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0
R <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3
R <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	±1.34	±1.67	±0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3
R <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8
R <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	±1.81	±2.27	±0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8
R1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34	3.2
R1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5
R1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	±2.31	±2.89	±0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5
R2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	±2.31	±2.89	±0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8
R2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2
R3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	±3.46	±3.46	±0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2
R4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	±3.46	±3.46	±0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5
R5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5
R6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	±3.46	±3.46	±0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0

注意 (1)：此 No. 是為錐形外螺牙所用，錐形、平行內螺牙之代表符號應改用 Rc 或 Rp 來代替 R。(參照 ※)

注意 (2)：錐形螺牙是從基準徑的位置到較小徑端側的長度，平行內螺牙是從配管端或管連接端末開始的長度。

備註 1. 螺紋必須和軸垂直而螺距必須和軸平行測量。

2. 有效螺牙部分是指切掉完整螺紋的螺牙長度，僅有最後幾圈螺紋可以在頂部留下配管或管連接面，若有配管或管連接之末端做倒角加工時，其應含在有效螺牙部長度中。

3. 當 a、f 或 t 不易參照此表數值時，參照另外規定的零件規格。

(※) 配管用錐形螺牙的種類包含配管用錐形外螺牙、配管用錐形內螺牙及配管用平行內螺牙。

此處所指之配管用平行內螺牙因為是針對配管用錐形外螺牙使用的，與 JIS B 0202 中規定之配管用平行內螺牙的尺寸公差不同。