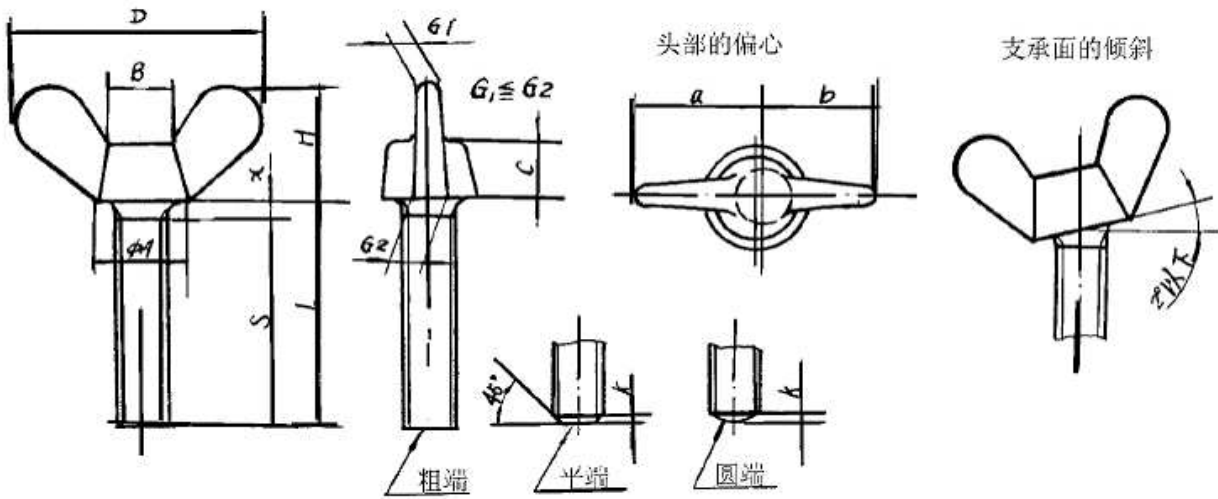


# 翼形螺栓

JIS  
B1184 - 1994

附表 1 1种异形螺栓



单位: mm

螺纹公称 ( <i>d</i> )	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i>		<i>H</i>		<i>G</i> <sub>1</sub>	<i>G</i> <sub>2</sub>	<i>k</i>	<i>a - b</i>	
	最小	约	最小	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	最大	最大	约	最大	
M2	4	3	2	12	±1.5	6	±1.5	2.5	3	0.4	0.3	
M2.2												
(M2.3)												
M2.5	5	4	3	16	±1.5	8	±1.5	2.5	3	0.45	0.4	
(M2.6)												
M3 × 0.5												
M4 × 0.7	7	6	4	20	±1.5	10	±1.5	3	4	0.8	0.5	
M5 × 0.8	8.5	7	5	25		12		3.5	4.5	0.9		
M6	10.5	9	6	32		16		4	5	1		
M8	14	12	8	40	±2	20	±2	4.5	5.5	1.2	0.6	
M10	18	15	10	50		25		5.5	6.5	1.5	0.7	
M12	22	18	12	60		30		7	8	2	1	
(M14)	26	22	14	70	±2	35	±2	8	9		2	1.1
M16										1.2		
(M18)	30	25	16	80	±2.5	40	±2.5	8	10	2.5	1.4	
M20	34	28	18	90				45	9		11	1.5
(M22)	38	32	20	100				50	10		12	1.6
M24	43	36	22	112	±2.5	56	±2.5	11	13	3	1.8	

备注 1. 带有括弧的螺纹公称尺寸尽可能不要使用。

又, 加※印的螺纹, 是根据 JIS B 0205 附件的产品, 因将来要予以废除, 所以在新设计的机床等方面, 最好不要选用。

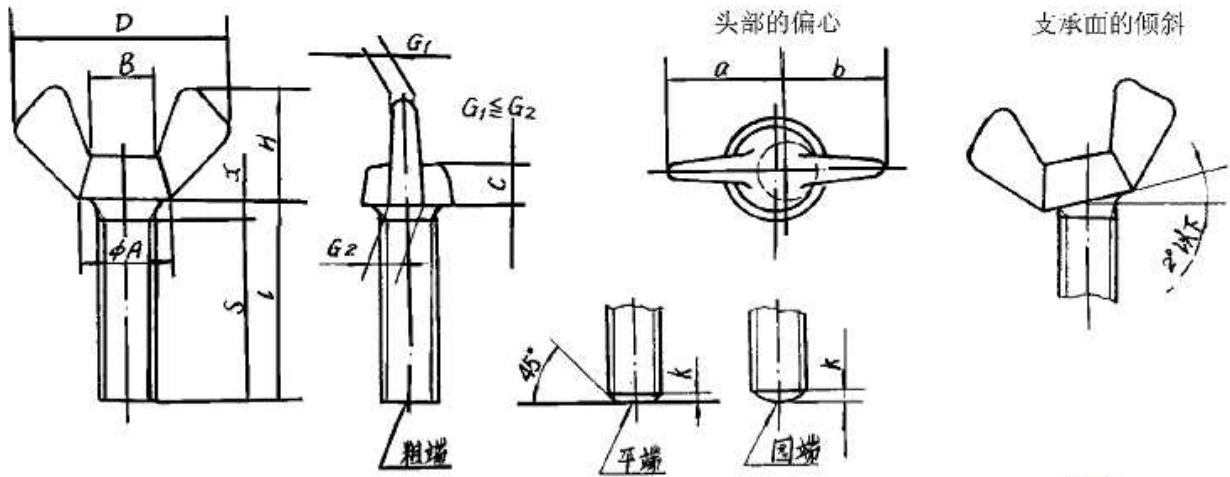
2. 螺栓的公称长度 (*l*), 螺纹部长度 (*s*) 及不完全螺纹部长 (*x*), 根据附表 4。

3. 滚压螺纹时, 螺纹公称在 M8 以下的螺纹杆部末端为平的, M10 以上为平端倒角的。

但是, 切削螺纹时, 为平头倒角或圆端。

4. 需要加大翼部时, 可使用大一级的头部尺寸。

附表2 2种翼部螺栓



单位: mm

螺纹公称 ( $d$ )	A	B	C	D		H		$G_1$	$G_2$	$k$	$a-b$
	最小	约	最小	基本尺寸	允差	基本尺寸	允差	最大	最大	约	最大
M3 × 0.5	6.5	4	3	17	±1.5	9	±1.5	3	4	0.6	0.4
M4 × 0.7										0.8	
M5 × 0.8	8	6	4	21	±1.5	11	±1.5	3.5	4.5	0.9	0.5
M6	10	7	4.5	27		13		4	5	1	
M8	13	10	6	31	±2	16	±1.5	4.5	5.5	1.2	0.6
M10	16	12	7.5	36		18		5.5	6.5	1.5	0.7
M12	20	16	9	48	±2	23	±1.5	7	8	2	1
(M14)										1.1	
M16	27	22	12	68	±2	35	±2	8	9	2.5	1.2
(M18)											1.4
M20											1.5

备注1. 带有括弧的螺纹公称尺寸尽可能不要使用。

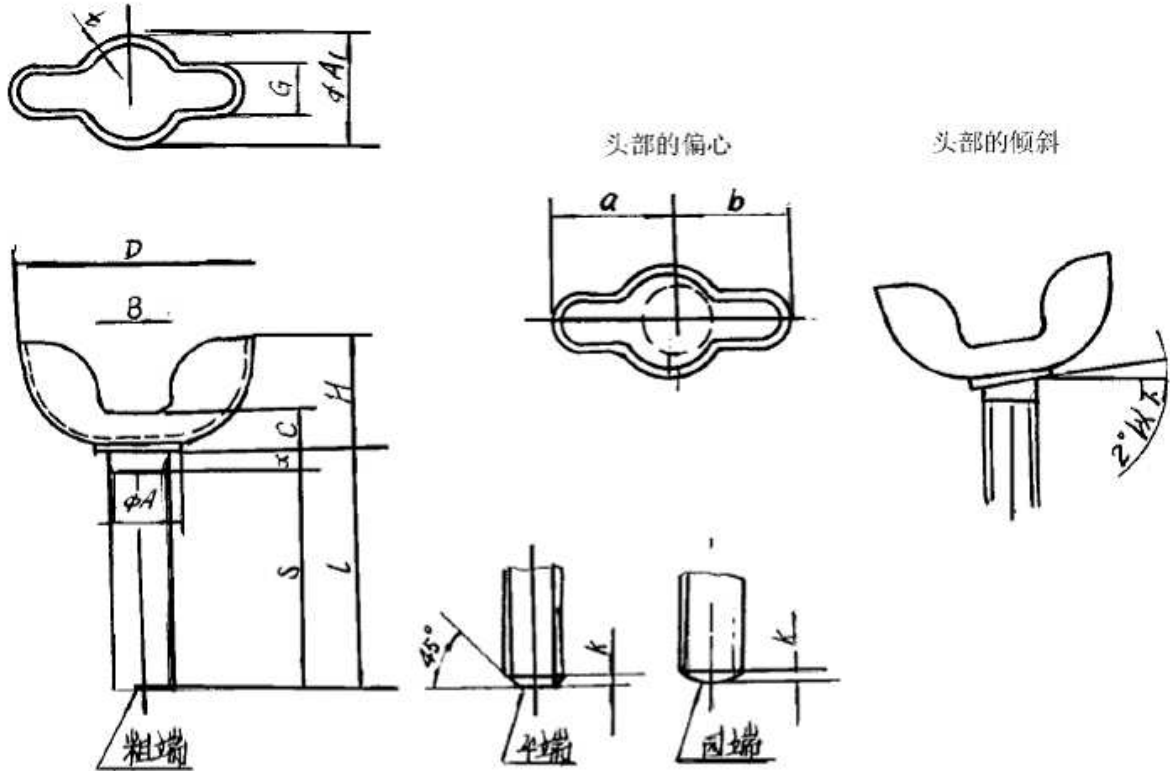
2. 螺栓的公称长度 ( $l$ ), 螺纹部长度 ( $s$ ) 及不完全螺纹部长 ( $x$ ) 根据附表4。

3. 滚压螺纹时, 螺纹公称在 M8 以下的螺纹杆部末端为平的, M10 以上为平端。

但是, 切削螺纹时, 为平端倒角或圆端。

4. 需要加大头部时, 可使用大一级的头部尺寸。

附表3 3种翼形螺栓



单位: mm

螺纹公称 (d)	A	$\phi A_1$	B	C	D		H		G	$t^{(6)}$	k	a-b
	最小	最大	约	最小	基本尺寸	允差	基本尺寸	允差	最大		约	
M4×0.7	7	12	7	2.5	21	±1	8.5	±1	5	0.8	0.8	0.4
M5×0.8	8.5	15	8	3	23		10.5	±1.5	5.5	1	0.9	0.5
M6	10.5	17	9	3.5	27		11.5		6	1	1	
M8	13	20	11	5	31	±1.5	15	±1.5	7	1.2	0.6	
M10	16	23	13	6	36		18		8	1.2	1.5	0.7

注(6) t为根据 JIS G 3141 的标准厚度。

另, 厚度(t)也可使用比比表更厚的标准厚度。

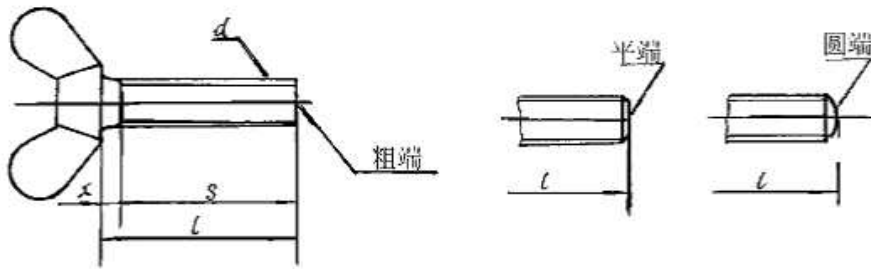
备注1. 螺纹的公称长度(D), 螺纹部长度(S)及不完全螺纹部长(x), 根据附表4规定。

2. 滚压螺纹时, 螺纹公称在 M8 以下的螺纹杆部末端为平的, M10 以上为平端倒角的。

但是, 切削螺纹时, 为平端倒角或圆端。

3. 需要加大翼部时, 可使用大一级的头部尺寸。

附表4 翼形螺栓的  $l$ 、 $S$  及  $x$



单位: mm

螺栓公称长度 (l)	M2	M2.2 (M2.3)	M2.5 (M2.6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16	(M18)	M20	(M22)	M24	d
5																	5
6																	6
8																	8
10																	10
12																	12
14																	14
16																	16
(18)	±1	±1	±1	±1	±1												(18)
20																	20
(22)																	(22)
25																	25
30						±1	±1	±1	±1	±1	±1						30
35												±1	±1	±1	±1	±1	35
40																	40
45																	45
50																	50
55							±1.4										55
60								±1.4									60
65									±1.4								65
70										±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	70
80											±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	±1.4	80
90																	90
100																	100
110																	110
120																	120
130																	130
140													±1.8	±1.8	±1.8	±1.8	140
150																	150

备注1. 粗线框内, 表示对各种螺纹公称所推荐的公称长度 ( $l$ ), 框内的数值, 表示其允许差。但, 带有括弧的  $l$  尽量不采用。

2.  $S$  是螺纹部的长度, 除特殊指定外为全螺纹, 这时的不完全螺纹部分长度 ( $x$ ), 约为3个牙。

3. 根据需要, 也可指定此表以外的  $l$  及  $S$ 。