

螺丝的型号叫法简称

PA: 圆头自攻

KA: 沉头自攻

PWA: 圆头带介自攻

PM: 圆头机丝

PWM: 圆头带介机丝

KM: 沉头机丝

PT: 圆头洗尾自攻（平嘴）

BT: 洗尾大头自攻（平嘴）

长度:（毫米单位）沉头的为总长度计算，圆头的不加头部位置。

直径: 直接测量。

工艺: 黑色、镀锌、镀铬。要另外注明。

螺丝规格定义与认识

一. 螺纹种类:

A: 三角螺纹（60度）: 结合/ 锁紧

B: 管用三角螺纹（55度）: 结合/ 锁紧

C: 梯形螺纹（30 or 29度）: 动力传动

D: 方螺纹（90度）: 动力传动

二. 常用螺丝种类:

A: Machine Screw: 机械螺丝

B: Tapping Screw: 自攻螺丝（分使用于金属与使用于塑料二种）

B-1: Sheet Metal Tapping Screw.（铁板牙自攻螺丝）

B-2: Plastic Tapping Screw.（塑料用，自攻螺丝）

C: Wooden Screw : 木工螺丝

D: Drywall Screw : 水泥墙螺丝

三. 常见螺丝材质:

a. Low Carbon Steel : 低碳钢

b. SS-304 : Stainless Steel 304

c. SS-302: Stainless Steel 302 : 结构韧性较好

d. Aluminum 5052 : 铝合金 5052

d. Brass: 黄铜

e. Bronze: 青铜

f. UNS C11000 Copper: 铍铜

四. 常见螺丝规格与标示:

A: 公制螺丝

B: 美规螺丝

C: 英制螺丝

A: 公制机械螺丝: Metric

Ex: M3 x 6 - P P B : M3 机械螺丝, 6mm 长, 十字, 圆扁头, 镀黑.

Finish Code: [外观处理规格](#)

Head Code: 头部外型

Thread Code

螺丝型号 Drive Code: 头部剖沟, 特征型号

Length Code: 螺丝长度 (mm)

A-1: Thread Code: 螺丝型号

公制螺丝直接以螺丝外径标示螺丝型号,

如 M3 即螺丝外径为 3.00mm. ; M4 即螺丝外径为 4.00mm.

Metric Thread Size x Pitch:

Note: 公制螺丝于螺丝型号后方, 有时会注明螺丝牙距.

如 M3x0.5 , M4x0.70, M5x0.8 , M6x1.

但因为标准规范, 通常不提.

A-2: Length Code: 螺丝长度:

公制螺丝, 直接标示螺丝长度, 单位为 mm.

螺丝之总长度标示, 只计算头部以下之长度, 不含头部高度.

但平头螺丝例外, 其螺丝之总长度标示含头部高度.

A-3: Drive Code/ 头部剖沟, 特征.

一般常用规格如下:

a. Slotted: 一字 (Minus)

b. Phillips: 十字 (Plus)

c. Phil-Slot: 一字/十字

d. Hex Scket: 内六角

e. One Way: 单向 (只可锁入, 不可退出)

A-4: Head Code/ 头部外型.

一般常用规格如下:

a. Flat: 平头 (锁入后, 顶部与工作件齐平)

b. Oval: 色拉头

c. Round: 圆头

- d. Pan: 圆扁头
- e. Truss: 大圆扁头
- f. Hex : 六角头.

A-5: Finish Code/ 外观处理.

一般常用规格如下:

- a. Z: Zine-Plated: 镀锌
- b. Ni: Ni-Plated: 镀镍
- c. Tin-Plated: 镀锡
- d. Zine Plated / Green Iridite: 镀锌绿膜处理.
- e. Radiant Plated: 镀五彩
- f. Passivate: 抗氧化处理.
- g. Alodial Finish: 无外观处理

公制自攻螺丝 :于品名后方直接标示 Tapping Type.

Ex: M3 x 6 - PPB, Tapping Type:

M3 自攻螺丝, 6mm 长, 十字, 圆扁头, 镀黑.

一般以产品别或标示, 再判断为 Sheet Metal 或塑料部品使用.

B: 美规螺丝.

a. 一般以番号标示, 如 #2-56, #4-40, #6-32, #8-32, #10-24...etc.

b. 或以英制外径表示,

如 0.086-56, 0.112-40 , 0.138-32 , 0.164-32 , 0.190-24...etc.

Ex: 632 - 8 - P P B:

Finish Code: 外观处理规格

Head Code: 头部外型

Drive Code: 头部剖沟, 特征型号

Length Code: 螺丝长度

Thread Code: 螺丝型号

B-1: Thread Code: 螺丝型号

一般常用规格如下:

a. #2-56 (0.086-56): 2 番 56 牙

b #4-40 (0.112-40) : 4 番 40 牙

c. #6-32 (0.138-32) : 6 番 32 牙

d. #8-32 (0.164-32) : 8 番 32 牙

e. #10-24 (0.190-24): 10 番 24 牙

牙为每吋之牙数.

B-2: Length Code: 螺丝长度

美规螺丝长度须经换算, 才是公制 mm 尺寸.

换算公式: $(\text{Length Code} / 32) \times 25.40 = \text{公制长度 mm}$

B-3, B-4, B-5 : 标示方式与公制相同.

C: 英制螺丝:

C-1: Thread Code:

标示皆将分母为 8, 再直接称分子之番号.

Ex: $1/8 \times 0.50$ - PPB: 1 分牙螺丝 $\times 0.50''$ 长, PPB

Ex: $5/16 \times 0.50$ - PPB = $2.5/8 \times 0.50$ -PPB : 2 分半牙螺丝 $\times 0.50''$ 长, PPB

Ex: $5/32 \times 0.50$ - PPB = $1.25/8 \times 0.50$ -PPB: 1 分 2 厘半螺丝 $\times 0.50''$ 长, PPB

Ex: $1/4 \times 0.50$ -PPB= $2/8 \times 0.50$ -PPB: 2 分牙螺丝 $\times 0.50''$ 长, PPB

注: 有时会标示粗牙或细牙.

UNF: 细牙 : 电子业较常用.

UNC:粗牙 : 重机械结构较常用.

Ex: $3/8 \times 0.50$, UNF - PPB: 3 分细牙螺丝 $\times 0.50''$ 长, PPB.

C-2: Length Code:

为英吋标示, 须乘以 25.40 换算为 mm.

用扣规量, 与公制牙型吻合是公制螺纹, 与英制螺纹吻合是英制螺纹。

也可以用卡尺量螺纹的外径, 和螺距。

公制螺纹外径是以毫米为单位, 如 6, 8, 10, 12, 18, 20 毫米等等螺距也是以毫米为单位, 如 0.5, 0.75, 1, 1.5, 2, 3, 等等

英制螺纹外径是以英寸为单位, (每英寸等于 25.4 毫米) 如 $3/16, 5/8, 1/4, 1/2$, 等等所以用公制卡尺量外径读数常常带不规则的小数。

英制螺距是用每英寸含多少个牙表示。把卡尺定在 25.4 毫米, 把一个尺尖对齐螺纹牙尖, 另一个尺尖如对齐螺纹牙尖就是英制螺纹, 如对齐不齐螺纹牙尖应该是公制螺纹。

测量螺距时最好把螺纹的牙尖倒印在白粉笔上, 粉笔上的印比较清晰, 便于测量。测公制螺距应该测量一段长度, 如 10, 15, 20, 毫米等等, 数一下含多少牙, 算出螺距

用英吋为单位规定螺纹规格的为英制螺纹, 如: $G1''$ 。用公制单位毫米规定螺纹规格的为公制螺纹。如: M30。

英制是一英吋 (25.4 厘米) 内有多少牙来定的, 一般是 55 度角. 公制是两牙尖的间距是多少 MM 来定的螺距, 一般是 60 度角