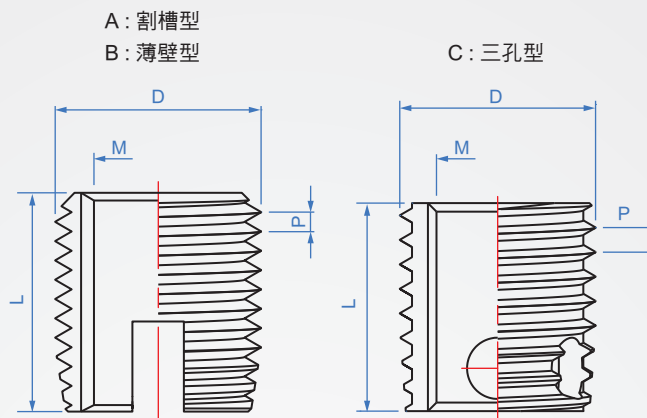


自攻螺牙套 NL727



材質	表面處理
鋼	鍍彩鋅
SUS303	-

※薄壁型只有SUS材質可選擇

How to order

1 2 3
 NL727 - A - M3 - 6 -
 TYPE NO. M L
 選擇材質
 鋼.....
 SUS303..... **SUS**

No.	M 內螺紋選擇			L	D 外螺紋	鑽孔徑(參考)			盒裝價格
	(公制)	P	(英制)			塑材(軟)	鋁材(中)	鑄鐵(硬)	
A (割槽型)	M3	0.5	6-32	6	M5x0.5	4.5~4.6	4.6~4.7	4.7~4.8	8
	M4	0.7	8-32	8	M6.5x0.75	5.8~5.9	6.0~6.1	6.1~6.2	10
	M5	0.8	10-24	10	M8x1.0	7.1~7.2	7.3~7.5	7.5~7.6	13
	M6	1.0	12-24	12	M9x1.0	8.1~8.2	8.3~8.5	8.5~8.6	15
			1/4-20	14	M10x1.5	9.0~9.2	9.2~9.3	9.3~9.4	17
	M8	1.25	5/16-18	15	M12x1.5	10.6~10.8	11.0~11.2	11.2~11.4	18
	M10	1.5	3/8-16	18	M14x1.5	12.6~12.8	13.0~13.3	13.2~13.4	22
	M12	1.75	7/16-14	22	M16x1.5	14.6~14.8	15.0~15.3	15.2~15.4	26
M16	2.0	3/4-10	22	M20x1.5	18.6~18.8	19.0~19.3	19.2~19.5	27	

No.	內螺紋選擇			L	D 外螺紋	鑽孔徑(參考)			盒裝價格
	M	P				塑材(軟)	鋁材(中)	鑄鐵(硬)	
B (薄壁型)	M3	0.5	6	M4.5x0.5	4	4.1	4.2	8	
	M4	0.7	6	M6x0.7	5.3	5.5	5.6		
	M5	0.8	8	M7x0.8	6.3	6.4	6.5	10	
	M6	1.0	10	M8x1.0	7.1	7.3	7.5	13	
			12	M10x1.25	8.6	8.9	9.3	15	
	M10	1.25	15	M12x1.5	10.6	10.9	11.3	18	

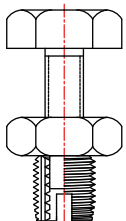
No.	M 內螺紋選擇			L	D 外螺紋	鑽孔徑(參考)			盒裝價格
	(公制)	P	(英制)			鋁材(中)	鑄鐵(硬)	深度min.	
C (三孔型)	M3	0.5	4-40	4	M5x0.6	4.6~4.7	4.7~4.8	6	
				6				8	
	M4	0.7	8-32	6	M6.5x0.8	6.0~6.1	6.1~6.2	10	
				8					
	M5	0.8	10-24	7	M8x1.0	7.4~7.5	7.6~7.7	9	
				10				13	
	M6	1.0	1/4-20	8	M10x1.25	9.3~9.4	9.5~9.6	10	
				12				15	
	M8	1.25	5/16-18	9	M12x1.5	11.1~11.3	11.3~11.4	11	
				14				17	
	M10	1.5	3/8-16	10	M14x1.5	13.1~13.3	13.3~13.5	13	
				18				22	
M12	1.75	7/16-14	12	M16x1.75	15.0~16.2	15.0~16.2	15		
			22				26		
M16	2.0	5/8-11	14	M20x2	19.0~19.2	19.3~19.5	17		
			24				28		

※ 鑽孔深度係用於排屑之用途。
 ※ 參考鑽孔徑，本產品具自攻能力。

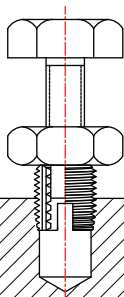
一般螺絲加螺絲帽之裝配法

可以用一般六角頭螺絲和螺帽

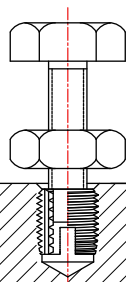
(1) 先用螺帽將螺套固定住。



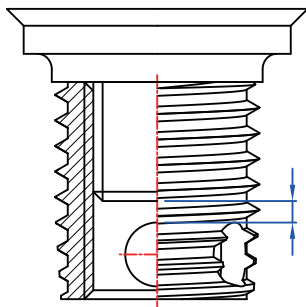
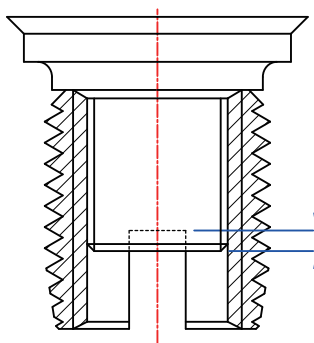
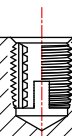
(2) 旋入下孔



(3) 用板手將螺絲帽鬆掉，即可將螺絲順利取出。



(4) 螺牙套便留在原地。



為確保螺套順利排削，且避免工具容易折斷，工具螺牙末端長度應與圖示中孔徑距離做適當調整。