

机螺钉尺寸表（M1.6–M10）

公制机螺钉 M1.6–M10 的头径 dk、头高 k 与驱动槽规格，五种头型同页对照（开槽盘头 GB/T 67、十字槽盘头 GB/T 818、十字槽沉头 GB/T 819.1、十字槽圆柱头 GB/T 822、内六角圆柱头 GB/T 70.1），附公制与英制近似对照与逐档单独页。

M1.6–M10 · d 公称螺纹直径 · P 粗牙螺距 · dk 头径 · k 头高 · 驱动槽规格 · 开槽盘头 GB/T 67 · 十字槽盘头 GB/T 818 · 十字槽沉头 GB/T 819.1 · 十字槽圆柱头 GB/T 822 · 内六角圆柱头 GB/T 70.1 · 逐行标注标准号 · 公称值 (= max)

开槽盘头（GB/T 67）

GB/T 67-2016

规格 d（mm）	粗牙螺距 P（mm）	头径 dk（mm）	头高 k（mm）	一字槽宽 n（mm）
M1.6	0.35	3.2	1	0.4
M2	0.4	4	1.3	0.5
M2.5	0.45	5	1.5	0.6
M3	0.5	5.6	1.8	0.8
M4	0.7	8	2.4	1.2
M5	0.8	9.5	3	1.2
M6	1	12	3.6	1.6
M8	1.25	16	4.8	2
M10	1.5	20	6	2.5

一字槽说明：该标准没有「槽号」概念，驱动规格用一字槽宽 n 表示（公称值，另有 max/min 两档），也是选螺丝刀刀口宽度的依据。

十字槽盘头（GB/T 818）

GB/T 818-2016

规格 d（mm）	粗牙螺距 P（mm）	头径 dk（mm）	头高 k（mm）	槽号 No.
M1.6	0.35	3.2	1.3	0
M2	0.4	4	1.6	0
M2.5	0.45	5	2.1	1
M3	0.5	5.6	2.4	1
M4	0.7	8	3.1	2
M5	0.8	9.5	3.7	2
M6	1	12	4.6	3
M8	1.25	16	6	4
M10	1.5	20	7.5	4

槽号即批头：No.0–No.4 对应 PH0–PH4 批头。槽号按头型分别规定，同一螺纹规格在两种头型下可能取到不同槽号。

十字槽沉头 90°（GB/T 819.1）

GB/T 819.1-2016

规格 d（mm）	粗牙螺距 P（mm）	头径 dk（mm）	头径理论值 max（mm）	头高 kc（mm）	槽号 No.
M1.6	0.35	3	3.6	1	0
M2	0.4	3.8	4.4	1.2	0
M2.5	0.45	4.7	5.5	1.5	1
M3	0.5	5.5	6.3	1.65	1
M4	0.7	8.4	9.4	2.7	2
M5	0.8	9.3	10.4	2.7	2
M6	1	11.3	12.6	3.3	3
M8	1.25	15.8	17.3	4.65	4
M10	1.5	18.3	20	5	4

沉头件说明：dk 是通用报价用的公称（= max）头径；头径理论值 max 是含整个 90° 锥面的上限，加工沉孔（沉头座）时按这个值取。高度列是 kc，即决定沉孔深度的沉头高度。

十字槽圆柱头（GB/T 822）

GB/T 822-2016

规格 d（mm）	粗牙螺距 P（mm）	头径 dk（mm）	头高 k（mm）	槽号 No.
M1.6	—	—	—	—
M2	—	—	—	—
M2.5	0.45	4.5	1.8	1
M3	0.5	5.5	2	2
M4	0.7	7	2.6	2
M5	0.8	8.5	3.3	2
M6	1	10	3.9	3
M8	1.25	13	5	3
M10	—	—	—	—

槽号即批头：No.0–No.4 对应 PH0–PH4 批头。槽号按头型分别规定，同一螺纹规格在两种头型下可能取到不同槽号。
GB/T 822 的规格范围是 M2.5–M8，因此 M1.6、M2、M10 三档没有圆柱头行，表中显示「—」，这三档请查盘头或内六角行。

内六角圆柱头（GB/T 70.1）

GB/T 70.1-2008

规格 d（mm）	粗牙螺距 P（mm）	头径 dk（mm）	头高 k（mm）	内六角对边 s（mm）
M1.6	0.35	3	1.6	1.5
M2	0.4	3.8	2	1.5
M2.5	0.45	4.5	2.5	2
M3	0.5	5.5	3	2.5
M4	0.7	7	4	3
M5	0.8	8.5	5	4
M6	1	10	6	5
M8	1.25	13	8	6
M10	1.5	16	10	8

内六角圆柱头说明：s 是内六角孔的对边宽度，不是头部外形尺寸，它就是内六角扳手规格；同一螺纹规格下 s 小于头径——M5 是 dk = 8.5 mm、s = 4 mm。

你要的是哪个数？d、dk、k 与驱动槽规格

一颗机螺钉身上有四个数都容易被叫作「尺寸」。买家按第一个数下单、按另几个数量件，绝大多数错单就出在这里。

- d——螺纹公称直径** — 就是 M 后面的数：M5 是 d = 5 mm 的牙。下单按它，它不是头部尺寸。
- P——螺距** — 相邻两个牙峰的距离。M5 粗牙是 0.8 mm。机螺钉几乎都用粗牙；细牙按图纸在订货时约定。
- dk——头径** — 头部的最大外径，用卡尺跨头部量。它决定过孔与沉孔直径：M5 十字槽盘头是 9.5 mm，M5 圆柱头是 8.5 mm，M5 沉头是 9.3 mm。
- k——头高** — 头部高出支承面的高度（沉头件是 kc，即需要沉入的深度）。它决定沉孔深度和头部露出多少：M5 盘头 3.7 mm，M5 内六角圆柱头 5 mm，M5 沉头 2.7 mm。
- 驱动槽规格——槽号 No.、一字槽宽 n、内六角对边 s** — 决定用哪把工具：M5 十字槽盘头是 No.2（PH2 批头）；M5 一字槽宽 n = 1.2 mm；M5 内六角对边 s = 4 mm。驱动槽规格要看头型，不能按螺纹规格推。

参考资料

- GB/T 67-2016 开槽盘头螺钉——表 1（头径 dk、头高 k、一字槽宽 n） — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%2067-2016
- GB/T 818-2016 十字槽盘头螺钉——表 1（头径 dk、头高 k、槽号 No.） — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%20818-2016
- GB/T 819.1-2016 十字槽沉头螺钉 第 1 部分：4.8 级——表 1（头径 dk、头径理论值 max、沉头高度 kc、槽号 No.、90° 沉头） — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%20819.1-2016
- GB/T 822-2016 十字槽圆柱头螺钉——表 1（头径 dk、头高 k、槽号 No.；规格 M2.5–M8） — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%20822-2016
- GB/T 70.1-2008 内六角圆柱头螺钉——表 1（光滑头部头径 dk、头高 k、内六角对边 s） — https://openstd.samr.gov.cn/bzgk/gb/std?std_no=GB%2FT%2070.1-2008
- 表值取自上述标准版本的「公称 = max」数值，已与正版本逐行核对；不转载任何第三方尺寸表数值，且每一行均标注所依据的标准号。

免责声明：本表是依据本页所列标准版本整理的选型与询价参考数据，不是设计依据，也不是验收标准。