

18. 螺紋下孔徑表 無溝絲攻(擠壓絲攻)用

■ 公制螺紋

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
M1 ×0.25	G4	0.92	0.89
M1.2×0.25	G4	1.12	1.09
M1.4×0.3	G4	1.30	1.26
M1.6×0.35	G4	1.47	1.42
M1.7×0.35	G4	1.57	1.52
M1.8×0.35	G4	1.67	1.62
M2 ×0.4	G4	1.84	1.79
M2 ×0.25	G4	1.92	1.89
M2.2×0.45	G5	2.04	1.97
M2.3×0.4	G4	2.14	2.09
M2.5×0.45	G5	2.34	2.27
M2.5×0.35	G5	2.38	2.34
M2.6×0.45	G5	2.44	2.37
M3 ×0.5	G5	2.82	2.75
M3 ×0.35	G5	2.88	2.84

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
M 3.5×0.6	G5	3.27	3.19
M 3.5×0.35	G5	3.38	3.34
M 4 ×0.7	G6	3.72	3.65
M 4 ×0.5	G6	3.83	3.76
M 5 ×0.8	G6	4.67	4.59
M 5 ×0.5	G6	4.83	4.76
M 6 ×1	G7	5.59	5.49
M 6 ×0.75	G6	5.69	5.61
M 7 ×1	G7	6.59	6.49
M 7 ×0.75	G7	6.70	6.62
M 8 ×1.25	G7	7.49	7.36
M 8 ×1	G7	7.59	7.49
M 8 ×0.75	G7	7.70	7.62
M10 ×1.5	G7	9.34	9.22
M10 ×1.25	G7	9.49	9.35

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
M10×1	G 7	9.59	9.49
M12×1.75	G 8	11.23	11.09
M12×1.5	G 8	11.34	11.22
M12×1.25	G 9	11.50	11.36
M12×1	G 7	11.59	11.49
M14×2	G10	13.14	12.98
M14×1.5	G 9	13.35	13.22
M14×1	G 8	13.60	13.50
M16×2	G10	15.14	14.98
M16×1.5	G 9	15.35	15.22
M16×1	G 8	15.60	15.50
M18×2.5	G11	16.93	16.73
M18×1.5	G10	17.36	17.24
M20×2.5	G11	18.93	18.73
M20×1.5	G10	19.36	19.24

· 無溝絲攻的下孔徑、會因被加工木材的材質、硬度、形狀尺寸等擠壓量多少等的不同、也請參考上圖多少正・減的數值。
此外、上表的數值、是用延展性好的材料對螺紋公稱直徑(D)關於0.5D~2D的螺絲加工長度。

■ 美式螺紋規格

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
No.0 - 80UNF	G5	1.45	1.39
No.1 - 64UNC	G5	1.76	1.68
No.1 - 72UNF	G5	1.77	1.70
No.2 - 56UNC	G4	2.04	1.96
No.2 - 64UNF	G4	2.06	1.98
No.3 - 48UNC	G4	2.35	2.25
No.3 - 56UNF	G4	2.37	2.29
No.4 - 40UNC	G5	2.64	2.54
No.4 - 48UNF	G5	2.68	2.59
No.5 - 40UNC	G5	2.97	2.87

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
No. 5 - 44UNF	G5	2.99	2.90
No. 6 - 32UNC	G5	3.22	3.11
No. 6 - 40UNF	G5	3.29	3.19
No. 8 - 32UNC	G6	3.89	3.78
No. 8 - 36UNF	G5	3.91	3.81
No.10 - 24UNC	G6	4.44	4.30
No.10 - 32UNF	G6	4.53	4.44
No.12 - 24UNC	G6	5.07	4.96
No.12 - 28UNF	G6	5.13	5.03
1/4 - 20UNC	G7	5.86	5.73

直徑	標準精度	推薦下孔徑	
1/4 - 28UNF	G7	6.00	5.91
5/16 - 18UNC	G7	7.38	7.23
5/16 - 24UNF	G7	7.53	7.42
3/8 - 16UNC	G7	8.89	8.72
3/8 - 24UNF	G7	9.10	8.99
7/16 - 14UNC	G8	10.40	10.20
7/16 - 20UNF	G8	10.62	10.48
1/2 - 13UNC	G8	11.92	11.70
1/2 - 20UNF	G8	12.20	12.06

· 無溝絲攻的下孔徑、會因被加工木材的材質、硬度、形狀尺寸等擠壓量多少等的不同、也請參考上圖最大值(Max)值的測試加工來決定適合下孔徑。
此外、上圖的數值、是用延展性好的材料對螺紋公稱直徑(D)關於0.5D~2D的螺絲加工長度。