เกลียวเมตริกหยาบ (M)

ระยะพิตช์ เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ เส้นผ่านศูนย์กลางรูใน และขนาดรูเจาะนำของเกลียวเมตริกหยาบ M1.6 ถึง M64 ตาม ISO 261 และ ISO 724

แบบงานที่เขียนเพียง M10 โดยไม่บอกระยะพิตช์ หมายถึงเกลียวหยาบ ค่าทั้งหมดเป็นขนาดพื้นฐานตามโปรไฟล์ ISO: D เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ · D2 เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ = D − 0.6495P · D1 เส้นผ่านศูนย์กลางรูใน = D − 1.0825P

เกลียว	P (มม.)	D2 (มม.)	D1 (มม.)	รูเจาะนำ ต๊าปตัด	รูเจาะนำ ต๊าปรีด*
M1.6	0.35	1.373	1.221	1.25	1.45
M2	0.4	1.740	1.567	1.6	1.80
M2.5	0.45	2.208	2.013	2.05	2.30
M3	0.5	2.675	2.459	2.5	2.80
M4	0.7	3.545	3.242	3.3	3.7
M5	0.8	4.480	4.134	4.2	4.6
M6	1	5.350	4.917	5	5.6
M8	1.25	7.188	6.647	6.8	7.4
M10	1.5	9.026	8.376	8.5	9.3
M12	1.75	10.863	10.106	10.2	11.2
M14	2	12.701	11.835	12	13.1
M16	2	14.701	13.835	14	15.1
M18	2.5	16.376	15.294	15.5	16.9
M20	2.5	18.376	17.294	17.5	18.9
M22	2.5	20.376	19.294	19.5	20.9
M24	3	22.051	20.752	21	22.7
M27	3	25.051	23.752	24	25.7
M30	3.5	27.727	26.211	26.5	28.5
M33	3.5	30.727	29.211	29.5	31.5
M36	4	33.402	31.670	32	34.2
M39	4	36.402	34.670	35	37.2
M42	4.5	39.077	37.129	37.5	40.0
M45	4.5	42.077	40.129	40.5	43.0
M48	5	44.752	42.587	43	45.8
M52	5	48.752	46.587	47	49.8
M56	5.5	52.428	50.046	50.5	53.6
M60	5.5	56.428	54.046	54.5	57.6
M64	6	60.103	57.505	58	61.3

รูเจาะนำของดอกต๊าปตัดเป็นขนาดที่ใช้กันทั่วไป เท่ากับ D − P ปัดเป็นดอกสว่านมาตรฐาน ให้เกลียวประมาณ 90% ถึง 95% (JIS B 1004) · *รูเจาะนำของดอกต๊าปรีดคำนวณจาก D − 0.44P (เกลียว 78% ตาม JIS B 1004) ให้ตรวจสอบกับแคตตาล็อกของผู้ผลิตดอกต๊าป

© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์