เกลียวเมตริกละเอียด (M×P)

ระยะพิตช์ที่ใช้บ่อย เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ เส้นผ่านศูนย์กลางรูใน และขนาดรูเจาะนำของเกลียวเมตริกละเอียด M8×1 ถึง M48×3

เกลียวละเอียดต้องเขียนระยะพิตช์กำกับเสมอ เช่น M12×1.5 ตารางนี้แสดงเฉพาะระยะพิตช์ที่ใช้บ่อย 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*
M8×1	1	7.350	6.917	7	7.6
M10×1.25	1.25	9.188	8.647	8.8	9.4
M10×1	1	9.350	8.917	9	9.6
M12×1.5	1.5	11.026	10.376	10.5	11.3
M12×1.25	1.25	11.188	10.647	10.8	11.4
M14×1.5	1.5	13.026	12.376	12.5	13.3
M16×1.5	1.5	15.026	14.376	14.5	15.3
M18×1.5	1.5	17.026	16.376	16.5	17.3
M20×1.5	1.5	19.026	18.376	18.5	19.3
M22×1.5	1.5	21.026	20.376	20.5	21.3
M24×2	2	22.701	21.835	22	23.1
M27×2	2	25.701	24.835	25	26.1
M30×2	2	28.701	27.835	28	29.1
M33×2	2	31.701	30.835	31	32.1
M36×3	3	34.051	32.752	33	34.7
M39×3	3	37.051	35.752	36	37.7
M42×3	3	40.051	38.752	39	40.7
M45×3	3	43.051	41.752	42	43.7
M48×3	3	46.051	44.752	45	46.7

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

ปรับปรุง 28 ก.ย. 2569
© ตารางช่าง สงวนลิขสิทธิ์