

ねじ下穴用ドリルの直径

螺纹底孔直径表

公制螺纹

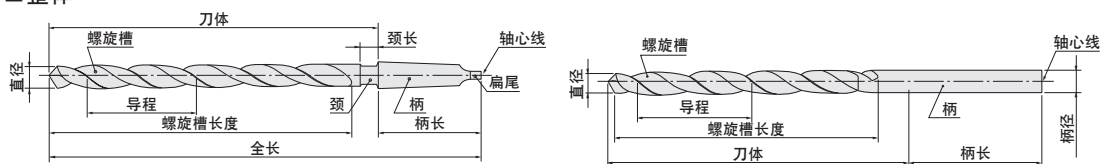
公称直径 M×P	推荐钻头直径 D	最小直径		公称直径 M×P	推荐钻头直径 D	最小直径		公称直径 M×P	推荐钻头直径 D	最小直径	
		最大直径	最大直径			最大直径	最大直径			最大直径	最大直径
M 1 ×0.25	0.75	(0.729)	(0.785)	M 9×0.75	8.30	8.19	8.38	M20×1	19.00	18.92	19.15
M 1.1×0.25	0.85	(0.829)	(0.885)	M10×1.5	8.50	8.38	8.68	M22×2.5	19.50	19.29	19.74
M 1.2×0.25	0.95	(0.929)	(0.985)	M10×1.25	8.80	8.65	8.91	M22×2	20.00	19.84	20.21
M 1.4×0.3	1.10	(1.075)	(1.142)	M10×1	9.00	8.92	9.15	M22×1.5	20.50	20.38	20.68
M 1.6×0.35	1.25	1.22	1.32	M10×0.75	9.30	9.19	9.38	M22×1	21.00	20.92	21.15
M 1.8×0.35	1.45	1.42	1.52	M11×1.5	9.50	9.38	9.68	M24×3	21.00	20.75	21.25
M 2 ×0.4	1.60	1.57	1.68	M11×1	10.00	9.92	10.15	M24×2	22.00	21.84	22.21
M 2.2×0.45	1.75	1.71	1.84	M11×0.75	10.30	10.19	10.38	M24×1.5	22.50	22.38	22.68
M 2.5×0.45	2.10	2.01	2.14	M12×1.75	10.30	10.11	10.44	M24×1	23.00	22.92	23.15
M 2.5×0.35	2.20	2.12	2.22	M12×1.5	10.50	10.38	10.68	M25×2	23.00	22.84	23.21
M 3 ×0.5	2.50	2.46	2.60	M12×1.25	10.80	10.65	10.91	M25×1.5	23.50	23.38	23.68
M 3 ×0.35	2.70	2.62	2.72	M14×2	12.00	11.84	12.21	M25×1	24.00	23.92	24.15
M 3.5×0.35	3.20	3.12	3.22	M14×1.5	12.50	12.38	12.68	M26×1.5	24.50	24.38	24.68
M 4 ×0.7	3.30	3.24	3.42	M14×1	13.00	12.92	13.15	M27×3	24.00	23.75	24.25
M 4 ×0.5	3.50	3.46	3.60	M15×1.5	13.50	13.38	13.68	M27×2	25.00	24.84	25.21
M 4.5×0.5	4.00	3.96	4.10	M15×1	14.00	13.92	14.15	M27×1.5	25.50	25.38	25.68
M 5 ×0.8	4.20	4.13	4.33	M16×2	14.00	13.84	14.21	M27×1	26.00	25.92	26.15
M 5 ×0.5	4.50	4.46	4.60	M16×1.5	14.50	14.38	14.68	M28×2	26.00	25.84	26.21
M 5.5×0.5	5.00	4.96	5.10	M16×1	15.00	14.92	15.15	M28×1.5	26.50	26.38	26.68
M 6 ×1	5.00	4.92	5.15	M17×1.5	15.50	15.38	15.68	M28×1	27.00	26.92	27.15
M 6 ×0.75	5.30	5.19	5.38	M17×1	16.00	15.92	16.15	M30×3.5	26.50	26.21	26.77
M 7 ×1	6.00	5.92	6.15	M18×2.5	15.50	15.29	15.74	M30×3	27.00	26.75	27.25
M 7 ×0.75	6.30	6.19	6.38	M18×2	16.00	15.84	16.21	M30×2	28.00	27.84	28.21
M 8 ×1.25	6.80	6.65	6.91	M18×1.5	16.50	16.38	16.68	M30×1.5	28.50	28.38	28.68
M 8 ×1	7.00	6.92	7.15	M18×1	17.00	16.92	17.15	M30×1	29.00	28.92	29.15
M 8 ×0.75	7.30	7.19	7.38	M20×2.5	17.50	17.29	17.74	M32×2	30.00	29.84	30.21
M 9 ×1.25	7.80	7.65	7.91	M20×2	18.00	17.84	18.21	M32×1.5	30.50	30.38	30.68
M 9 ×1	8.00	7.92	8.15	M20×1.5	18.50	18.38	18.68				

●推荐钻头直径用于加工前JIS2级内螺纹。 ●推荐钻头直径请根据钻头材质、形状以及工件材料进行恰当的选择。

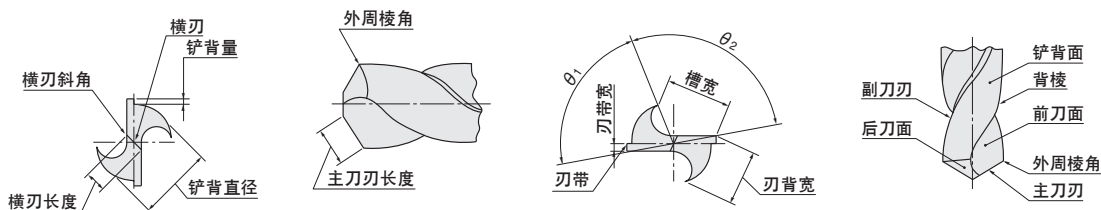
ドリル各部の名称 JIS B 0171より抜粋

钻头各部分名称 节选自JIS B 0171

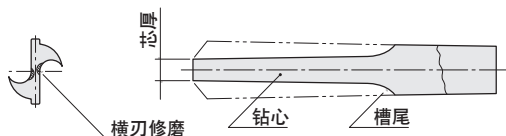
整体



刀刃



横刃修磨



方便的网上检索功能!
订购轻松省心, 发注快捷!



机械加工工具 e-Catalog

<http://cn.misumi-ec.com/tool/>

MISUMI
机械加工工具 2010

