

CNC零件公制与英制螺纹尺寸表

螺纹标注决定钻头尺寸、壁厚以及攻丝孔是否足够坚固。本表涵盖我们最常加工的公制和英制螺纹，并列出每种螺纹的攻丝钻头和间隙钻头。

公制粗牙螺纹

尺寸	螺距 (mm)	攻丝钻头 (mm)	紧密间隙 (mm)
M2	0.40	1.60	2.20
M2.5	0.45	2.05	2.70
M3	0.50	2.50	3.20
M4	0.70	3.30	4.30
M5	0.80	4.20	5.30
M6	1.00	5.00	6.40
M8	1.25	6.80	8.40
M10	1.50	8.50	10.50
M12	1.75	10.20	13.00

公制细牙螺纹

尺寸	螺距 (mm)	攻丝钻头 (mm)
M3 x 0.35	0.35	2.65
M4 x 0.5	0.50	3.50
M5 x 0.5	0.50	4.50
M6 x 0.75	0.75	5.25
M8 x 1.0	1.00	7.00
M10 x 1.25	1.25	8.75

英制螺纹

尺寸	每英寸牙数	攻丝钻头 (mm)
1/4-20 UNC	20	5.10
5/16-18 UNC	18	6.60
3/8-16 UNC	16	8.00
1/4-28 UNF	28	5.40
5/16-24 UNF	24	7.00
3/8-24 UNF	24	8.50

说明

- 钢件攻丝孔的经验法则：孔周围至少保留两倍螺纹直径的材料。
- 对于铝和黄铜，使用粗牙螺纹或添加螺纹嵌件以便重复装配。
- 盲孔攻丝时，孔深应比螺纹长度至少多出半个直径，以便丝锥排屑。

常见问题

M3螺纹使用什么攻丝钻头？

M3 x 0.50粗牙螺纹使用2.5 mm攻丝钻头，紧密间隙孔为3.2 mm。对于M3 x 0.35细牙，攻丝钻头为2.65 mm。

攻丝孔周围应保留多少材料？

通常，钢件攻丝孔周围至少保留两倍螺纹直径的材料，铝或黄铜等较软材料需要更多。

可以在铝材上攻丝而不滑牙吗？

可以。对于需要重复装配的零件，我们使用挤压丝锥或添加螺纹嵌件，以保持软铝中螺纹的强度。

你们能加工公制和英制螺纹吗？

可以。我们标准加工公制粗牙、细牙以及UNC和UNF螺纹。请在图纸上列出螺纹标注，我们会在报价时确认钻头尺寸。