

挤压丝攻底孔表 (Drill size for forming taps)

挤压丝攻

Forming tap

(单位 : mm)

Tap size	Limit	Class 2		%
		Max.	Min.	
M 1.4 × 0.3	H4	1.29	1.27	100 ~ 80
1.6 × 0.35	H4	1.48	1.44	100 ~ 75
1.7 × 0.35	H4	1.58	1.54	100 ~ 75
2 × 0.4	H4	1.85	1.81	100 ~ 75
2.3 × 0.4	H4	2.15	2.11	100 ~ 75
2.5 × 0.45	H4	2.33	2.28	100 ~ 75
2.6 × 0.45	H4	2.43	2.38	100 ~ 75
3 × 0.5	H5	2.81	2.76	100 ~ 75
3.5 × 0.6	H5	3.26	3.20	100 ~ 75
4 × 0.7	H6	3.70	3.65	100 ~ 85
5 × 0.8	H6	4.66	4.59	100 ~ 80
6 × 1	H7	5.57	5.48	100 ~ 80
8 × 1.25	H7	7.41	7.34	100 ~ 85
10 × 1.5	H7	9.28	9.18	100 ~ 85
10 × 1.25	H7	9.41	9.34	100 ~ 85
12 × 1.75	H8	11.15	11.05	100 ~ 85
12 × 1.25	H7	11.41	11.34	100 ~ 85
No. 4-40UNC	H5	2.60	2.52	100 ~ 70
No. 6-32UNC	H5	3.17	3.09	100 ~ 75
No. 8-32UNC	H5	3.83	3.75	100 ~ 75
No.10-32UNF	H5	4.48	4.41	100 ~ 80