

CNC 부품용 미터법 및 인치 나사 크기 차트

나사 호출은 드릴 크기, 벽 두께 및 탭 홀이 충분히 강한지 결정합니다. 이 차트는 가장 자주 절삭하는 미터법 및 인치 나사를 다루며, 각각의 탭 및 클리어런스 드릴을 포함합니다.

미터법 거친 나사

크기	피치 (mm)	탭 드릴 (mm)	클로즈 클리어런스 (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

미터법 가는 나사

크기	피치 (mm)	탭 드릴 (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

인치 나사

크기	인치당 나사산 수	탭 드릴 (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

참고 사항

- 강재 탭 홀의 경험 법칙: 홀 주위에 나사 직경의 최소 두 배의 재료를 유지하십시오.
- 알루미늄 및 황동의 경우, 반복 조립을 위해 더 거친 나사를 사용하거나 나사 인서트를 추가하십시오.
- 맹탭 홀은 탭이 칩을 배출할 수 있도록 나사 길이보다 최소 직경의 절반 이상 더 깊어야 합니다.

자주 묻는 질문

M3 나사에 어떤 탭 드릴을 사용합니까?

M3 x 0.50 거친 나사의 경우 2.5 mm 탭 드릴을 사용하고, 클로즈 클리어런스에는 3.2 mm 홀을 사용합니다. M3 x 0.35 가는 나사의 경우 탭 드릴은 2.65 mm입니다.

탭 홀 주위에 얼마나 많은 재료가 있어야 합니까?

일반적으로 강재의 탭 홀 주위에는 나사 직경의 최소 두 배의 재료를 유지하고, 알루미늄이나 황동과 같은 연질 재료에서는 더 많이 유지하십시오.

알루미늄에 나사를 탭할 때 나사산이 벗겨지지 않게 할 수 있습니까?

예. 반복 조립될 부품에는 성형 탭을 사용하거나 나사 인서트를 추가하여 연질 알루미늄에서도 나사산을 강하게 유지합니다.

미터법 및 인치 나사를 모두 가공합니까?

예. 미터법 거친 나사 및 가는 나사와 UNC 및 UNF 나사를 표준으로 절삭합니다. 도면에 나사 호출을 기재하면 견적 시 드릴 크기를 확인해 드립니다.