

底孔直径

螺纹底孔尺寸决定了材料挤压的程度和内螺纹的小径。所提供的底孔直径为经验值。我们建议单独通过刀具测试来选择最合适的钻头直径。

Bore hole diameter

The size of the bore hole diameter defines the extent of material deformation and thereby the minor diameter of the internal thread. The given bore hole diameters are approximative. We recommend to select the most suitable drill size by additional tool testing.

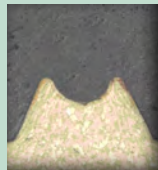


底孔合适

- 螺纹挤压成形良好
- 小径公差7H符合DIN13标准第50部分·螺纹通规能过

correct bore hole diameter

- optimally formed thread
- minor diameter tolerance 7H according to DIN 13 part 50, thread is true to gauge

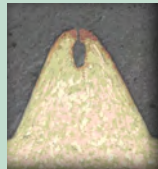


底孔偏大

- 螺纹未完全成形
- 小径偏大
- 结果：螺纹拔出强度不够

bore hole too big

- thread is not formed completely
- minor diameter too big
- result: insufficient pull out strength



底孔偏小

- 螺纹过分挤压
- 扭矩过大
- 有断刀风险
- 小径偏小·不符合标准

bore hole too small

- thread is “over-formed”
- too high torque
- risk of tool breakage
- minor diameter is too small

选取部分BASS产品范围

更多 螺 纹 直 径 和 类 型 可 参 考 我 们 网 站 www.bass-tools.com/service 上的样本资料和螺纹底孔直径海报。

Extract from BASS product range

Information on further dimensions and thread types are available in our catalog and on the poster on bore hole diameters, which can also be found on our website under www.bass-tools.com/service.

公制粗牙螺纹
DIN13

直径 D	螺距(mm) P in mm	底孔直径 (mm) Bo. Ø in mm
M 2	0,4	1,82 ± 0,02
M 3	0,5	2,80 ± 0,02
M 4	0,7	3,70 ± 0,03
M 5	0,8	4,65 ± 0,03
M 6	1	5,55 ± 0,03
M 8	1,25	7,45 ± 0,04
M 10	1,5	9,35 ± 0,04
M 12	1,75	11,20 ± 0,05
M 14	2	13,10 ± 0,05
M 16	2	15,10 ± 0,05
M 18	2,5	16,80 ± 0,05
M 20	2,5	18,80 ± 0,05
M 22	2,5	20,80 ± 0,05
M 24	3	22,60 ± 0,05
M 27	3	25,60 ± 0,05
M 30	3,5	28,30 ± 0,05
M 33	3,5	31,30 ± 0,05
M 36	4	34,10 ± 0,05
M 39	4	37,10 ± 0,05
M 42	4,5	39,80 ± 0,05
M 45	4,5	42,80 ± 0,05
M 48	5	45,60 ± 0,05

公制细牙螺纹
DIN13

直径 D	螺距(mm) P in mm	底孔直径 (mm) Bo. Ø in mm
M 4	0,5	3,80 ± 0,02
M 5	0,5	4,80 ± 0,02
M 6	0,5	5,80 ± 0,02
M 6	0,75	5,65 ± 0,03
M 8	1	7,55 ± 0,03
M 10	1	9,55 ± 0,03
M 10	1,25	9,45 ± 0,04
M 12	1	11,55 ± 0,03
M 12	1,25	11,45 ± 0,04
M 12	1,5	11,35 ± 0,04
M 14	1	13,55 ± 0,03
M 14	1,5	13,35 ± 0,04
M 16	1	15,55 ± 0,03
M 16	1,5	15,35 ± 0,04
M 18	1,5	17,35 ± 0,04
M 20	1,5	19,35 ± 0,04
M 22	1,5	21,35 ± 0,04



www.bass-tools.com

霸司精密工具（上海）有限公司
上海市杨浦区国安路758弄49号
9号楼 402-1室
200438 · 中国

电话: +86 21 656 818 21
传真: +86 21 656 805 36
E-Mail: china@bass-tools.com



DURAMAX 挤压丝锥
DURAMAX ROLL TAPS

可无屑加工内螺纹
FOR CHIPLESS PRODUCTION OF INTERNAL THREADS



可供修改 / subject to modifications

版本 / edition 10/2017

最大至直径 M64x6 | up to M64x6

若螺距大于3mm以上请另外告知我们。 / For thread pitches starting 3 mm please contact us.