

15. ねじ下穴径 (切削加工用)

■メートルねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
M1 ×0.25	(0.785)	(0.729)	0.77
M1 ×0.2	(0.821)	(0.783)	0.81
M1.1×0.25	(0.885)	(0.829)	0.87
M1.1×0.2	(0.921)	(0.883)	0.91
M1.2×0.25	(0.985)	(0.929)	0.97
M1.2×0.2	(1.021)	(0.983)	1.01
M1.4×0.3	(1.142)	(1.075)	1.13
M1.4×0.2	(1.221)	(1.183)	1.21
M1.6×0.35	1.321	1.221	1.30
M1.6×0.2	(1.421)	(1.383)	1.41
※ ¹ M1.7×0.35	1.421	1.321	1.40
※ ¹ M1.7×0.2	1.521	1.483	1.51
M1.8×0.35	1.521	1.421	1.50
M1.8×0.2	(1.621)	(1.583)	1.61
M2 ×0.4	1.679	1.567	1.65
M2 ×0.25	(1.785)	(1.729)	1.77
M2.2×0.45	1.838	1.713	1.81
M2.2×0.25	(1.985)	(1.929)	1.97
※ ¹ M2.3×0.4	1.979	1.867	1.95
※ ¹ M2.3×0.25	2.085	2.029	2.07
M2.5×0.45	2.138	2.013	2.11
M2.5×0.35	2.221	2.121	2.20
※ ¹ M2.6×0.45	2.238	2.113	2.21
※ ¹ M2.6×0.35	2.321	2.221	2.30
M3 ×0.5	2.599	2.459	2.56
※ ¹ 3M0.6	2.440	2.280	2.40
M3 ×0.35	2.721	2.621	2.70
M3.5×0.6	3.010	2.850	2.97
M3.5×0.35	3.221	3.121	3.20
M4 ×0.7	3.422	3.242	3.38
※ ¹ 4M0.75	3.326	3.106	3.27
M4 ×0.5	3.599	3.459	3.56
M4.5×0.75	3.878	3.688	3.83
M4.5×0.5	4.099	3.959	4.06
M5 ×0.8	4.334	4.134	4.28
※ ¹ 5M0.9	4.170	3.930	4.11
※ ² M5 ×0.75	4.378	4.188	4.33
M5 ×0.5	4.599	4.459	4.56
※ ¹ M5.5×0.9	4.670	4.430	4.61
M5.5×0.75	4.878	4.688	4.83
M5.5×0.5	5.099	4.959	5.06
M6 ×1	5.153	4.917	5.09
M6 ×0.75	5.378	5.188	5.33
※ ¹ M6 ×0.5	5.599	5.459	5.56
※ ² M6.5×0.5	6.099	5.959	6.06
M7 ×1	6.153	5.917	6.09
M7 ×0.75	6.378	6.188	6.33
※ ¹ M7 ×0.5	6.599	6.459	6.56
※ ² M7.5×0.5	7.099	6.959	7.06
M8 ×1.25	6.912	6.647	6.85
M8 ×1	7.153	6.917	7.09
M8 ×0.75	7.378	7.188	7.33
※ ¹ M8 ×0.5	7.599	7.459	7.56
※ ² M8.5×1	7.653	7.417	7.59
※ ² M8.5×0.75	7.878	7.688	7.83
※ ² M8.5×0.5	8.099	7.959	8.06

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
M 9 ×1.25	7.912	7.647	7.85
M 9 ×1	8.153	7.917	8.09
M 9 ×0.75	8.378	8.188	8.33
※ ¹ M 9 ×0.5	8.599	8.459	8.56
※ ² M 9.5×1	8.653	8.417	8.59
※ ² M 9.5×0.75	8.878	8.688	8.83
※ ² M 9.5×0.5	9.099	8.959	9.06
M10 ×1.5	8.676	8.376	8.60
M10 ×1.25	8.912	8.647	8.85
M10 ×1	9.153	8.917	9.09
M10 ×0.75	9.378	9.188	9.33
※ ¹ M10 ×0.5	9.599	9.459	9.56
M11 ×1.5	9.676	9.376	9.60
※ ¹ M11 ×1.25	9.912	9.647	9.85
M11 ×1	10.153	9.917	10.09
M11 ×0.75	10.378	10.188	10.33
※ ¹ M11 ×0.5	10.599	10.459	10.56
M12 ×1.75	10.441	10.106	10.4
M12 ×1.5	10.676	10.376	10.60
M12 ×1.25	10.912	10.647	10.85
M12 ×1	11.153	10.917	11.09
※ ² M12 ×0.75	11.378	11.188	11.33
※ ¹ M12 ×0.5	11.599	11.459	11.56
※ ² M13 ×1.75	11.441	11.106	11.4
※ ¹ M13 ×1.5	11.676	11.376	11.60
※ ² M13 ×1.25	11.912	11.647	11.85
※ ¹ M13 ×1	12.153	11.917	12.09
※ ² M13 ×0.75	12.378	12.188	12.33
※ ¹ M13 ×0.5	12.599	12.459	12.56
M14 ×2	12.210	11.835	12.1
※ ² M14 ×1.75	12.441	12.106	12.4
M14 ×1.5	12.676	12.376	12.60
M14 ×1.25	12.912	12.647	12.85
M14 ×1	13.153	12.917	13.09
※ ² M14 ×0.75	13.378	13.188	13.33
※ ¹ M14 ×0.5	13.599	13.459	13.56
※ ² M15 ×2	13.210	12.835	13.1
M15 ×1.5	13.676	13.376	13.60
※ ² M15 ×1.25	13.912	13.647	13.85
M15 ×1	14.153	13.917	14.09
※ ² M15 ×0.75	14.378	14.188	14.33
※ ¹ M15 ×0.5	14.599	14.459	14.56
M16 ×2	14.210	13.835	14.1
M16 ×1.5	14.676	14.376	14.60
※ ² M16 ×1.25	14.912	14.647	14.85
M16 ×1	15.153	14.917	15.09
※ ² M16 ×0.75	15.378	15.188	15.33
※ ¹ M16 ×0.5	15.599	15.459	15.56
※ ² M17 ×2	15.210	14.835	15.1
M17 ×1.5	15.676	15.376	15.60
※ ² M17 ×1.25	15.912	15.647	15.85
M17 ×1	16.153	15.917	16.09
※ ² M17 ×0.75	16.378	16.188	16.33
※ ² M17 ×0.5	16.599	16.459	16.56
M18 ×2.5	15.744	15.294	15.6
M18 ×2	16.210	15.835	16.1

- ・ D_i: JIS 6H(2級)めねじ内径を表します。() 内の数値は、並目ねじは 5H(2 級)、細目ねじは 4H・5H(1 級) を記載してあります。
- ・ 呼び※¹ 印のものは JIS より削除されています。
- ・ 呼び※² 印のものは JIS に規定されていない。
- ・ JIS規格に準じ、P=1.5以下は小数点以下2桁、P=1.75以上は小数点以下1桁で記載してあります。

15. ねじ下穴径 (切削加工用)

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
M18×1.5	16.676	16.376	16.60
※ ² M18×1.25	16.912	16.647	16.85
M18×1	17.153	16.917	17.09
※ ² M18×0.75	17.378	17.188	17.33
※ ¹ M18×0.5	17.599	17.459	17.56
※ ² M19×2.5	16.744	16.294	16.6
※ ² M19×2	17.210	16.835	17.1
※ ² M19×1.5	17.676	17.376	17.60
※ ² M19×1	18.153	17.917	18.09
※ ² M19×0.75	18.378	18.188	18.33
※ ² M19×0.5	18.599	18.459	18.56
M20×2.5	17.744	17.294	17.6
M20×2	18.210	17.835	18.1
M20×1.5	18.676	18.376	18.60
※ ² M20×1.25	18.912	18.647	18.85
M20×1	19.153	18.917	19.09
※ ² M20×0.75	19.378	19.188	19.33
※ ¹ M20×0.5	19.599	19.459	19.56
※ ² M21×2	19.210	18.835	19.1
※ ² M21×1.5	19.676	19.376	19.60
※ ² M21×1	20.153	19.917	20.09
M22×2.5	19.744	19.294	19.6
M22×2	20.210	19.835	20.1
M22×1.5	20.676	20.376	20.60
※ ² M22×1.25	20.912	20.647	20.85
M22×1	21.153	20.917	21.09
※ ² M22×0.75	21.378	21.188	21.33
※ ¹ M22×0.5	21.599	21.459	21.56
※ ² M23×2	21.210	20.835	21.1
※ ² M23×1.5	21.676	21.376	21.60
※ ² M23×1	22.153	21.917	22.09
M24×3	21.252	20.752	21.1
M24×2	22.210	21.835	22.1
M24×1.5	22.676	22.376	22.60
※ ² M24×1.25	22.912	22.647	22.85
M24×1	23.153	22.917	23.09
※ ² M24×0.75	23.378	23.188	23.33
※ ¹ M24×0.5	23.599	23.459	23.56
※ ² M25×3	22.252	21.752	22.1
M25×2	23.210	22.835	23.1
M25×1.5	23.676	23.376	23.60
M25×1	24.153	23.917	24.09
※ ² M25×0.75	24.378	24.188	24.33
※ ² M26×3	23.252	22.752	23.1
※ ¹ M26×2	24.210	23.835	24.1
M26×1.5	24.676	24.376	24.60
※ ¹ M26×1	25.153	24.917	25.09
M27×3	24.252	23.752	24.1
M27×2	25.210	24.835	25.1
M27×1.5	25.676	25.376	25.60
M27×1	26.153	25.917	26.09
※ ² M27×0.75	26.378	26.188	26.33
※ ² M28×3	25.252	24.752	25.1
M28×2	26.210	25.835	26.1
M28×1.5	26.676	26.376	26.60
M28×1	27.153	26.917	27.09

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
※ ² M29×1.5	27.676	27.376	27.60
M30×3.5	26.771	26.211	26.6
M30×3	27.252	26.752	27.1
M30×2	28.210	27.835	28.1
M30×1.5	28.676	28.376	28.60
M30×1	29.153	28.917	29.09
※ ² M32×3.5	28.771	28.211	28.6
※ ² M32×3	29.252	28.752	29.1
M32×2	30.210	29.835	30.1
M32×1.5	30.676	30.376	30.60
※ ¹ M32×1	31.153	30.917	31.09
※ ² M32×0.75	31.378	31.188	31.33
M33×3.5	29.771	29.211	29.6
M33×3	30.252	29.752	30.1
M33×2	31.210	30.835	31.1
M33×1.5	31.676	31.376	31.60
※ ² M33×1	32.153	31.917	32.09
※ ² M34×3	31.252	30.752	31.1
※ ¹ M34×2	32.210	31.835	32.1
※ ¹ M34×1.5	32.676	32.376	32.60
※ ¹ M34×1	33.153	32.917	33.09
※ ² M35×3	32.252	31.752	32.1
※ ² M35×2	33.210	32.835	33.1
M35×1.5	33.676	33.376	33.60
※ ² M35×1	34.153	33.917	34.09
M36×4	32.270	31.670	32.1
M36×3	33.252	32.752	33.1
M36×2	34.210	33.835	34.1
M36×1.5	34.676	34.376	34.60
※ ¹ M36×1	35.153	34.917	35.09
※ ² M37×1.5	35.676	35.376	35.60
※ ² M38×3	35.252	34.752	35.1
※ ¹ M38×2	36.210	35.835	36.1
M38×1.5	36.676	36.376	36.60
※ ¹ M38×1	37.153	36.917	37.09
M39×4	35.270	34.670	35.1
M39×3	36.252	35.752	36.1
M39×2	37.210	36.835	37.1
M39×1.5	37.676	37.376	37.60
※ ² M39×1	38.153	37.917	38.09
※ ² M40×4	36.270	35.670	36.1
M40×3	37.252	36.752	37.1
M40×2	38.210	37.835	38.1
M40×1.5	38.676	38.376	38.60
※ ¹ M40×1	39.153	38.917	39.09
M42×4.5	37.799	37.129	37.6
M42×4	38.270	37.670	38.1
M42×3	39.252	38.752	39.1
M42×2	40.210	39.835	40.1
M42×1.5	40.676	40.376	40.60
※ ¹ M42×1	41.153	40.917	41.09
※ ² M44×4	40.270	39.670	40.1
※ ² M44×3	41.252	40.752	41.1
※ ² M44×2	42.210	41.835	42.1
※ ² M44×1.5	42.676	42.376	42.60
※ ² M44×1	43.153	42.917	43.09

- ・D_i: JIS 6H(2級)めねじ内径を表します。()内の数値は、並目ねじは5H(2級)、細目ねじは4H・5H(1級)を記載してあります。
- ・呼び※¹印のものはJISより削除されています。
- ・呼び※²印のものはJISに規定されていない。
- ・JIS規格に準じ、P=1.5以下は小数点以下2桁、P=1.75以上は小数点以下1桁で記載してあります。

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
M45×4.5	40.799	40.129	40.6
M45×4	41.270	40.670	41.1
M45×3	42.252	41.752	42.1
M45×2	43.210	42.835	43.1
M45×1.5	43.676	43.376	43.60
※ ¹ M45×1	44.153	43.917	44.09
※ ² M46×4	42.270	41.670	42.1
※ ² M46×3	43.252	42.752	43.1
※ ² M46×2	44.210	44.835	44.1
※ ² M46×1.5	44.676	44.376	44.60
M48×5	43.297	42.587	43.1
M48×4	44.270	43.670	44.1
M48×3	45.252	44.752	45.1
M48×2	46.210	45.835	46.1
M48×1.5	46.676	46.376	46.60
※ ¹ M48×1	47.153	46.917	47.09
※ ² M50×5	45.297	44.587	45.1
※ ² M50×4	46.270	45.670	46.1
M50×3	47.252	46.752	47.1
M50×2	48.210	47.835	48.1
M50×1.5	48.676	48.376	48.60
※ ¹ M50×1	49.153	48.917	49.09
M52×5	47.297	46.587	47.1
M52×4	48.270	47.670	48.1
M52×3	49.252	48.752	49.1
M52×2	50.210	49.835	50.1
M52×1.5	50.676	50.376	50.60
M55×4	51.270	50.670	51.1
M55×3	52.252	51.752	52.1
M55×2	53.210	52.835	53.1
M55×1.5	53.676	53.376	53.60
M56×5.5	50.796	50.046	50.6
M56×4	52.270	51.670	52.1
M56×3	53.252	52.752	53.1
M56×2	54.210	53.835	54.1
M56×1.5	54.676	54.376	54.60
M58×4	54.270	53.670	54.1
M58×3	55.252	54.752	55.1
M58×2	56.210	55.835	56.1
M58×1.5	56.676	56.376	56.60
M60×5.5	54.796	54.046	54.6
M60×4	56.270	55.670	56.1
M60×3	57.252	56.752	57.1
M60×2	58.210	57.835	58.1
M60×1.5	58.676	58.376	58.60
M62×4	58.270	57.670	58.1
M62×3	59.252	58.752	59.1
M62×2	60.210	59.835	60.1
M62×1.5	60.676	60.376	60.60
M64×6	58.305	57.505	58.1
M64×4	60.270	59.670	60.1
M64×3	61.252	60.752	61.1
M64×2	62.210	61.835	62.1
M64×1.5	62.676	62.376	62.60
※ ² M65×6	59.305	58.505	59.1
M65×4	61.270	60.670	61.1

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
M65×3	62.252	61.752	62.1
M65×2	63.210	62.835	63.1
M65×1.5	63.676	63.376	63.60
M 68×6	62.305	61.505	62.1
M 68×4	64.270	63.670	64.1
M 68×3	65.252	64.752	65.1
M 68×2	66.210	65.835	66.1
M 68×1.5	66.676	66.376	66.60
M 70×6	64.305	63.505	64.1
M 70×4	66.270	65.670	66.1
M 70×3	67.252	66.752	67.1
M 70×2	68.210	67.835	68.1
M 70×1.5	68.676	68.376	68.60
M 72×6	66.305	65.505	66.1
M 72×4	68.270	67.670	68.1
M 72×3	69.252	68.752	69.1
M 72×2	70.210	69.835	70.1
M 72×1.5	70.676	70.376	70.60
※ ² M 75×6	69.305	68.505	69.1
M 75×4	71.270	70.670	71.1
M 75×3	72.252	71.752	72.1
M 75×2	73.210	72.835	73.1
M 75×1.5	73.676	73.376	73.60
M 76×6	70.305	69.505	70.1
M 76×4	72.270	71.670	72.1
M 76×3	73.252	72.752	73.1
M 76×2	74.210	73.835	74.1
M 76×1.5	74.676	74.376	74.60
※ ² M 78×3	75.252	74.752	75.1
M 78×2	76.210	75.835	76.1
M 80×6	74.305	73.505	74.1
M 80×4	76.270	75.670	76.1
M 80×3	77.252	76.752	77.1
M 80×2	78.210	77.835	78.1
M 80×1.5	78.676	78.376	78.60
M 82×2	80.210	79.835	80.1
M 85×6	79.305	78.505	79.1
M 85×4	81.270	80.670	81.1
M 85×3	82.252	81.752	82.1
M 85×2	83.210	82.835	83.1
M 90×6	84.305	83.505	84.1
M 90×4	86.270	85.670	86.1
M 90×3	87.252	86.752	87.1
M 90×2	88.210	87.835	88.1
M 95×6	89.305	88.505	89.1
M 95×4	91.270	90.670	91.1
M 95×3	92.252	91.752	92.1
M 95×2	93.210	92.835	93.1
M100×6	94.305	93.505	94.1
M100×4	96.270	95.670	96.1
M100×3	97.252	96.752	97.1
M100×2	98.210	97.835	98.1

- ・ D_i: JIS 6H(2級)めねじ内径を表します。() 内の数値は、並目ねじは 5H(2 級)、細目ねじは 4H・5H(1 級) を記載してあります。
- ・ 呼び※¹ 印のものは JIS より削除されています。
- ・ 呼び※² 印のものは JIS に規定されていない。
- ・ JIS規格に準じ、P=1.5以下は小数点以下2桁、P=1.75以上は小数点以下1桁で記載してあります。

15. ねじ下穴径 (切削加工用)

■ユニファイねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
No.0 - 80UNF	1.305	1.182	1.27
No.1 - 64UNC	1.582	1.425	1.54
No.1 - 72UNF	1.612	1.474	1.58
No.2 - 56UNC	1.871	1.695	1.83
No.2 - 64UNF	1.912	1.756	1.87
No.3 - 48UNC	2.146	1.941	2.09
No.3 - 56UNF	2.197	2.025	2.15
No.4 - 40UNC	2.385	2.157	2.33
No.4 - 48UNF	2.458	2.271	2.41
No.5 - 40UNC	2.697	2.487	2.64
No.5 - 44UNF	2.740	2.551	2.69
No.6 - 32UNC	2.895	2.642	2.83
No.6 - 40UNF	3.022	2.820	2.97
No.8 - 32UNC	3.530	3.302	3.47
No.8 - 36UNF	3.606	3.404	3.56
No.10 - 24UNC	3.962	3.683	3.89
No.10 - 32UNF	4.165	3.963	4.11
No.12 - 24UNC	4.597	4.344	4.53
No.12 - 28UNF	4.724	4.496	4.67
No.12 - 32UNEF	4.826	4.623	4.78
1/4 - 20UNC	5.257	4.979	5.19
1/4 - 28UNF	5.588	5.360	5.53
1/4 - 32UNEF	5.689	5.487	5.64
1/4 - 36UNS	5.766	5.588	5.72
5/16 - 18UNC	6.731	6.401	6.65
5/16 - 24UNF	7.035	6.782	6.97
5/16 - 32UNEF	7.264	7.087	7.22
3/8 - 16UNC	8.153	7.798	8.06
3/8 - 24UNF	8.636	8.382	8.57
3/8 - 32UNEF	8.864	8.662	8.81
7/16 - 14UNC	9.550	9.144	9.4
7/16 - 20UNF	10.033	9.729	9.96
7/16 - 24UNS	10.210	9.957	10.15
7/16 - 28UNEF	10.337	10.135	10.29
1/2 - 13UNC	11.023	10.592	10.9
1/2 - 20UNF	11.607	11.329	11.54
1/2 - 24UNS	11.811	11.557	11.75
1/2 - 28UNEF	11.938	11.710	11.88
1/2 - 32UN	12.039	11.837	11.99
9/16 - 12UNC	12.446	11.989	12.3
9/16 - 18UNF	13.081	12.751	13.00
9/16 - 20UN	13.208	12.904	13.13
9/16 - 24UNEF	13.385	13.132	13.32
5/8 - 11UNC	13.868	13.386	13.7
5/8 - 18UNF	14.681	14.351	14.60

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
5/8 - 20UN	14.782	14.504	14.71
5/8 - 24UNEF	14.986	14.732	14.92
3/4 - 10UNC	16.840	16.307	16.7
3/4 - 16UNF	17.678	17.323	17.59
3/4 - 20UNEF	17.957	17.679	17.89
7/8 - 9UNC	19.761	19.177	19.6
7/8 - 14UNF	20.675	20.270	20.6
7/8 - 20UNEF	21.132	20.854	21.06
1 - 8UNC	22.606	21.971	22.4
1 - 12UNF	23.571	23.114	23.5
1 - 14UNS	23.825	23.445	23.7
1 - 20UNEF	24.307	24.029	24.24
1 1/16 - 12UN	25.146	24.689	25.0
1 1/16 - 14UNS	25.412	25.032	25.3
1 1/8 - 7UNC	25.349	24.638	25.2
1 1/8 - 8UN	25.781	25.146	25.6
1 1/8 - 12UNF	26.746	26.289	26.6
1 1/8 - 14UNS	27.000	26.620	26.9
1 3/16 - 12UN	28.321	27.864	28.2
1 1/4 - 7UNC	28.524	27.813	28.3
1 1/4 - 8UN	28.956	28.321	28.8
1 1/4 - 12UNF	29.921	29.464	29.8
1 5/16 - 12UN	31.496	31.039	31.4
1 3/8 - 6UNC	31.115	30.353	30.9
1 3/8 - 8UN	32.131	31.496	32.0
1 3/8 - 12UNF	33.096	32.639	33.0
1 1/2 - 6UNC	34.290	33.528	34.1
1 1/2 - 8UN	35.306	34.671	35.1
1 1/2 - 12UNF	36.271	35.814	36.2
1 5/8 - 5UNS	36.652	35.789	36.4
1 5/8 - 8UN	38.481	37.846	38.3
1 5/8 - 12UN	39.446	38.989	39.3
1 3/4 - 5UNC	39.827	38.964	39.6
1 3/4 - 8UN	41.656	41.021	41.5
1 3/4 - 12UN	42.621	42.164	42.5
1 7/8 - 8UN	44.831	44.196	44.7
1 7/8 - 12UN	45.796	45.339	45.7
2 - 4 1/2UNC	45.593	44.679	45.4
2 - 8UN	48.006	47.371	47.8
2 - 12UN	48.971	48.514	48.9
2 1/4 - 8UN	54.356	53.721	54.2
2 1/2 - 8UN	60.706	60.071	60.5
2 3/4 - 8UN	67.056	66.421	66.9
3 - 8UN	73.406	72.771	73.2

・D₁:2B めねじ内径を表します。UNC,UNF は JIS、UNEF,UN,UNS の 2B めねじ内径 D₁ は ASME B1.1 によっています。

■ インサートコイルメートルねじ用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
STI M2.6 × 0.45	2.798	2.698	2.77
STI M 3 × 0.5	3.221	3.109	3.19
STI M 4 × 0.7	4.291	4.151	4.26
STI M 5 × 0.8	5.333	5.173	5.29
STI M 6 × 1	6.406	6.216	6.36
STI M 8 × 1.25	8.483	8.271	8.43
STI M10 × 1.5	10.561	10.325	10.50
STI M10 × 1.25	10.483	10.271	10.43
STI M10 × 1	10.406	10.216	10.36
STI M12 × 1.75	12.644	12.379	12.6
STI M12 × 1.5	12.561	12.325	12.50
STI M12 × 1.25	12.483	12.271	12.43
STI M14 × 2	14.733	14.433	14.7
STI M14 × 1.5	14.561	14.325	14.50
STI M14 × 1.25	14.483	14.271	14.43
STI M16 × 2	16.733	16.433	16.7
STI M16 × 1.5	16.561	16.325	16.50
STI M18 × 2.5	18.897	18.542	18.8
STI M18 × 1.5	18.561	18.325	18.50
STI M20 × 2.5	20.897	20.542	20.8
STI M20 × 1.5	20.561	20.325	20.50
STI M22 × 2.5	22.897	22.542	22.8
STI M22 × 1.5	22.561	22.325	22.50
STI M24 × 3	25.049	24.649	24.9
STI M24 × 2	24.733	24.433	24.7
STI M24 × 1.5	24.561	24.325	24.50

・この表はインサートコイルメーカーの資料によっています。

■ インサートコイルユニファイねじ用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径 (推奨)
	Max.	Min.	
STI No. 4 - 40 UNC	3.180	2.985	3.13
STI No. 4 - 48 UNF	3.121	2.962	3.08
STI No. 5 - 40 UNC	3.487	3.315	3.44
STI No. 6 - 32 UNC	3.878	3.678	3.83
STI No. 6 - 40 UNF	3.817	3.645	3.77
STI No. 8 - 32 UNC	4.523	4.339	4.48
STI No. 8 - 36 UNF	4.498	4.321	4.45
STI No. 10 - 24 UNC	5.283	5.055	5.23
STI No. 10 - 32 UNF	5.184	4.999	5.14
STI No. 12 - 24 UNC	5.943	5.715	5.89
STI 1/4 - 20 UNC	6.868	6.625	6.81
STI 1/4 - 28 UNF	6.720	6.546	6.68
STI 5/16 - 18 UNC	8.488	8.243	8.43
STI 5/16 - 24 UNF	8.351	8.167	8.31
STI 3/8 - 16 UNC	10.126	9.868	10.06
STI 3/8 - 24 UNF	9.931	9.754	9.89
STI 7/16 - 14 UNC	11.783	11.507	11.7
STI 7/16 - 20 UNF	11.584	11.387	11.53
STI 1/2 - 13 UNC	13.393	13.122	13.3
STI 1/2 - 20 UNF	13.172	12.975	13.12
STI 5/8 - 11 UNC	16.672	16.376	16.60
STI 5/8 - 18 UNF	16.385	16.180	16.33
STI 3/4 - 10 UNC	19.908	19.599	19.8
STI 3/4 - 16 UNF	19.608	19.393	19.55

15. ねじ下穴径 (切削加工用)

■ ウェット並目ねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
※ 1/16 W 60	1.230	1.107	1.20
※ 3/32 W 48	1.914	1.785	1.88
※ 1/8 W 40	2.591	2.456	2.56
※ 5/32 W 32	3.214	3.071	3.18
※ 3/16 W 24	3.745	3.563	3.70
※ 7/32 W 24	4.540	4.358	4.49
1/4 W 20	5.204	4.914	5.13
5/16 W 18	6.670	6.340	6.59
3/8 W 16	8.113	7.733	8.02
7/16 W 14	9.508	9.048	9.4
1/2 W 12	10.830	10.310	10.7
9/16 W 12	12.418	11.898	12.3
5/8 W 11	13.817	13.257	13.7
3/4 W 10	16.778	16.178	16.6
7/8 W 9	19.691	19.031	19.5
1 W 8	22.514	21.814	22.3
1 1/8 W 7	25.229	24.469	25.0
1 1/4 W 7	28.404	27.644	28.2
1 3/8 W 6	30.923	30.123	30.7
1 1/2 W 6	34.098	33.298	33.9
1 5/8 W 5	36.409	35.529	36.2
1 3/4 W 5	39.584	38.704	39.4
1 7/8 W 4 1/2	42.227	41.237	42.0
2 W 4 1/2	45.402	44.412	45.2
2 1/4 W 4	51.068	49.958	50.8
2 1/2 W 4	57.418	56.308	57.1
2 3/4 W 3 1/2	62.816	61.636	62.5
3 W 3 1/2	69.166	67.986	68.9
3 1/4 W 3 1/4	74.902	73.702	74.6
3 1/2 W 3 1/4	81.252	80.052	81.0
3 3/4 W 3	86.908	85.668	86.6
4 W 3	93.258	92.018	92.9

- ・ D₁: JIS 2級めねじ内径を表します。
- ・ ウェットねじはJISより削除されています。
- ・ 呼び※印のものはBSWに準じています。

■ 管用平行ねじ PS

単位: mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
PS 1/16 - 28	6.632	6.490	6.50
PS 1/8 - 28	8.637	8.495	8.50
PS 1/4 - 19	11.549	11.341	11.30
PS 3/8 - 19	15.054	14.846	14.80
PS 1/2 - 14	18.773	18.489	18.5
PS 5/8 - 14	20.729	20.445	20.4
PS 3/4 - 14	24.259	23.975	24.0
PS 7/8 - 14	28.019	27.735	27.7
PS 1 - 11	30.472	30.110	30.1
PS 1 1/8 - 11	35.120	34.758	34.7
PS 1 1/4 - 11	39.133	38.771	38.8
PS 1 1/2 - 11	45.026	44.664	44.7
PS 1 3/4 - 11	50.969	50.607	50.6
PS 2 - 11	56.837	56.475	56.5
PS 2 1/4 - 11	62.933	62.571	62.5
PS 2 1/2 - 11	72.442	72.010	72.0
PS 3 - 11	85.142	84.710	84.7
PS 3 1/2 - 11	97.588	97.156	97.2
PS 4 - 11	110.288	109.856	109.9

- ・ 商品記号に「PS」「Rp」がついているタブは上表参照

■ ミシン用ねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
1/16 SM 80	1.281	1.211	1.26
5/64 SM 64	1.593	1.513	1.57
3/32 SM 56	1.936	1.841	1.91
3/32 SM 100	2.156	2.081	2.14
1/8 SM 40	2.551	2.421	2.52
1/8 SM 44	2.605	2.485	2.58
9/64 SM 40	2.948	2.818	2.92
11/64 SM 32	3.584	3.424	3.54
11/64 SM 40	3.742	3.612	3.71
3/16 SM 24	3.658	3.498	3.62
3/16 SM 28	3.844	3.684	3.80
3/16 SM 32	3.980	3.820	3.94
3/16 SM 40	4.138	4.008	4.11
7/32 SM 32	4.774	4.614	4.73
15/64 SM 28	5.055	4.875	5.01
1/4 SM 24	5.266	5.086	5.22
1/4 SM 28	5.452	5.272	5.41
1/4 SM 40	5.726	5.596	5.69
9/32 SM 28	6.256	6.066	6.21
5/16 SM 24	6.864	6.674	6.82
11/32 SM 28	7.843	7.653	7.80

■ 管用平行ねじ Rp

単位: mm

呼び	めねじ内径(D ₁)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
Rp 1/8 - 28	8.637	8.495	8.50
Rp 1/4 - 19	11.549	11.341	11.40
Rp 3/8 - 19	15.054	14.846	14.90
Rp 1/2 - 14	18.773	18.489	18.5
Rp 3/4 - 14	24.259	23.975	24.0
Rp 1 - 11	30.472	30.110	30.2

- ・ 商品記号の「AUSP Rp」は上表参照

■管用平行ねじ

○PF, G

単位: mm

呼び	めねじ内径		ねじ下穴径
	Max.	Min.	
PF 1/16 - 28	6.843	6.561	6.77
PF 1/8 - 28	8.848	8.566	8.78
PF 1/4 - 19	11.890	11.445	11.78
PF 3/8 - 19	15.395	14.950	15.28
PF 1/2 - 14	19.172	18.631	19.0
PF 5/8 - 14	21.128	20.587	21.0
PF 3/4 - 14	24.658	24.117	24.5
PF 7/8 - 14	28.418	27.877	28.3
PF 1 - 11	30.931	30.291	30.8
PF 1 1/8 - 11	35.579	34.939	35.4
PF 1 1/4 - 11	39.592	38.952	39.4
PF 1 1/2 - 11	45.485	44.845	45.3
PF 1 3/4 - 11	51.428	50.788	51.3
PF 2 - 11	57.296	56.656	57.1
PF 2 1/2 - 11	72.866	72.226	72.7
PF 3 - 11	85.566	84.926	85.4
PF 3 1/2 - 11	98.012	97.372	97.9
PF 4 - 11	110.712	110.072	110.6

■アメリカ管用平行ねじ

単位: mm

呼び		めねじ内径		ねじ下穴径
		Max.	Min.	
1/16 - 27 NPSC		6.426	6.300	6.39
1/8 - 27 NPSC		8.763	8.636	8.73
1/4 - 18 NPSC		11.379	11.227	11.34
3/8 - 18 NPSC		14.808	14.656	14.77
1/2 - 14 NPSC		18.313	18.161	18.3
3/4 - 14 NPSC		23.672	23.495	23.6
1 - 11 1/2 NPSC		29.667	29.490	29.6
1 1/4 - 11 1/2 NPSC		38.404	38.253	38.4
1 1/2 - 11 1/2 NPSC		44.475	44.323	44.4
2 - 11 1/2 NPSC		56.515	56.363	56.5

単位: mm

呼び		めねじ内径		ねじ下穴径
		Max.	Min.	
1/16 - 27 NPSM		6.908	6.731	6.86
1/8 - 27 NPSM		9.245	9.094	9.21
1/4 - 18 NPSM		12.217	11.888	12.13
3/8 - 18 NPSM		15.544	15.317	15.49
1/2 - 14 NPSM		19.278	18.974	19.2
3/4 - 14 NPSM		24.638	24.334	24.6
1 - 11 1/2 NPSM		30.759	30.506	30.7
1 1/4 - 11 1/2 NPSM		39.497	39.269	39.4
1 1/2 - 11 1/2 NPSM		45.567	45.339	45.5
2 - 11 1/2 NPSM		57.607	57.379	57.6

■アメリカドライシール管用平行ねじ

単位: mm

呼び		めねじ内径		ねじ下穴径
		Max.	Min.	
1/16 - 27 NPSF		6.393	6.305	6.37
1/8 - 27 NPSF		8.740	8.652	8.72
1/4 - 18 NPSF		11.320	11.232	11.30
3/8 - 18 NPSF		14.757	14.672	14.74
1/2 - 14 NPSF		18.204	18.118	18.2
3/4 - 14 NPSF		23.550	23.465	23.5
1 - 11 1/2 NPSF		29.552	29.464	29.5
1 1/4 - 11 1/2 NPSF		38.308	38.222	38.3
1 1/2 - 11 1/2 NPSF		44.378	44.293	44.3
2 - 11 1/2 NPSF		56.415	56.330	56.4

15. ねじ下穴径（切削加工用）

■管用テーパめねじ(PT)のねじ下穴寸法選定表（JIS B 0203 参照）

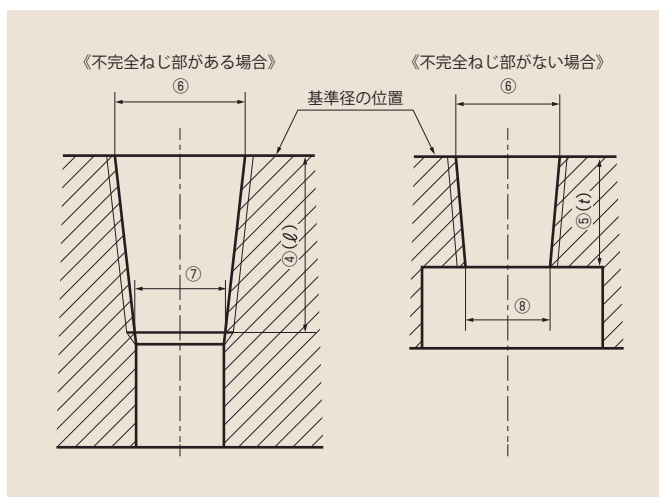
〈タップ使用上の注意事項〉

- ・ PTめねじの山頂は R 形状規定のため、タップは谷底でも切削するように使う。
- ・ 不完全ねじ部がある場合の有効ねじ部の長さ ℓ を加工する場合は、長ねじ形のタップを使用する。

単位：mm

呼び	ねじ規格				内径寸法			ねじ下穴径 (参考)		参考		
	基準径	基準径の位置	有効ねじ部の長さ (最小)		管端部 (ワークの面) (基準径)	不完全ねじ部 がある場合	不完全ねじ部 がない場合			タップ		
		管端部	不完全ねじ部 がある場合 ¹⁾	不完全ねじ部 がない場合 ¹⁾		ストレート穴の最大寸法		基準径の位置 ℓg				
						径方向の 許容差	軸線方向の 許容差 c	ℓ	t	基準 寸法	基準 寸法	基準 寸法
	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
PT 1/16 - 28	± 0.071	± 1.13	6.2	4.4	6.561	6.174	6.286	6.1	6.2	13.0	10.5	10.1
PT 1/8 - 28	± 0.071	± 1.13	6.2	4.4	8.566	8.179	8.291	8.1	8.2	13.0	10.5	10.1
PT 1/4 - 19	± 0.104	± 1.67	9.4	6.7	11.445	10.858	11.026	10.7	10.9	21.0	12.5	15.0
PT 3/8 - 19	± 0.104	± 1.67	9.7	7.0	14.950	14.344	14.513	14.2	14.4	21.0	14.0	15.4
PT 1/2 - 14	± 0.142	± 2.27	12.7	9.1	18.631	17.837	18.062	17.6	17.9	25.0	17.0	20.5
PT 5/8 - 14	± 0.142	± 2.27	(13.4)	(9.65)	20.587	19.750	19.984	19.6	19.8	25.0	-	-
PT 3/4 - 14	± 0.142	± 2.27	14.1	10.2	24.117	23.236	23.480	23.0	23.3	25.0	19.0	21.8
PT 7/8 - 14	± 0.142	± 2.27	(15.2)	(10.9)	27.877	26.930	27.196	26.7	27.0	28.0	-	-
PT 1 - 11	± 0.181	± 2.89	16.2	11.6	30.291	29.279	29.566	29.0	29.3	32.0	22.0	26.0
PT 1 1/8 - 11	± 0.181	± 2.89	(17.4)	(12.5)	34.939	33.855	34.158	33.6	33.9	32.0	-	-
PT 1 1/4 - 11	± 0.181	± 2.89	18.5	13.4	38.952	37.796	38.115	37.6	37.9	32.0	24.5	28.3
PT 1 1/2 - 11	± 0.181	± 2.89	18.5	13.4	44.845	43.689	44.008	43.5	43.8	32.0	25.5	28.3
PT 1 3/4 - 11	± 0.181	± 2.89	(18.5)	(13.4)	50.788	49.632	49.951	49.4	49.7	32.0	-	-
PT 2 - 11	± 0.181	± 2.89	22.8	16.9	56.656	55.231	55.600	55.0	55.4	35.0	27.5	32.7
PT 2 1/4 - 11	± 0.216	± 3.46	(26.7)	(18.6)	62.752	61.083	61.590	60.8	61.3	50.0	-	-
PT 2 1/2 - 11	± 0.216	± 3.46	26.7	18.6	72.226	70.557	71.064	70.3	70.8	50.0	32.0	37.1
PT 3 - 11	± 0.216	± 3.46	29.8	21.1	84.926	83.064	83.607	82.8	83.3	52.0	36.0	40.2
PT 3 1/2 - 11	± 0.216	± 3.46	31.4	22.4	97.372	95.410	95.972	95.1	95.7	52.0	-	46.2
PT 4 - 11	± 0.216	± 3.46	35.8	25.9	110.072	107.835	108.453	107.6	108.2	55.0	-	46.2

注¹⁾ 基準径の位置から小径端に向かっての長さ

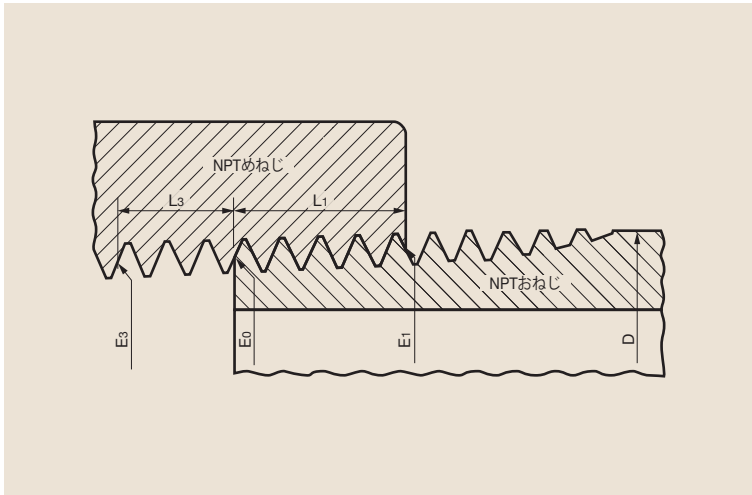


- 注記 1. めねじ口元（ワークの面）が基準径の位置である。
- 注記 2. めねじの有効ねじ部の長さは、不完全山がある場合と、不完全山がない場合との2種類ある。
- 注記 3. 下穴形状は、タップの加工負荷を考えると、テーパ穴を推奨します。
- 注記 4. 下穴をテーパにした場合、同期送りの加工機を使用して下さい。
- 注記 5. 下穴をテーパ穴にする場合は、コラム②・⑥～⑧の値を参考に、パイプリーマ（1/16 テーパ）を使用してテーパ穴に加工して下さい。リーマ加工前のドリル径はコラム⑨及び⑩の値を参考に、リーマ代を考慮して選定して下さい。
- 注記 6. 下穴をストレート穴にする場合は、コラム⑨及び⑩の値を参考に、ドリル径を選定して下さい。

■アメリカ管用テーパめねじ(NPT)のねじ下穴寸法選定表（ANSI/ASME B1.20.1-1983 参照）

単位：mm

呼び	L1	L3	L1+L3	内径寸法						下穴径(参考)	参考
				管端部(基準径の位置)			管端部から(L1+L3)の位置				ストレート穴 の最大寸法
				最大値	最小値	公差	最大値	最小値	公差	⑪	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩		
1/16 - 27 NPT	4.064	2.822	6.886	6.510	6.388	0.122	6.080	5.958	0.122	6.05	12.00
1/8 - 27 NPT	4.102	2.822	6.924	8.857	8.736	0.122	8.425	8.303	0.122	8.39	12.05
1/4 - 18 NPT	5.786	4.234	10.020	11.514	11.357	0.157	10.888	10.730	0.157	10.85	17.45
3/8 - 18 NPT	6.096	4.234	10.330	14.953	14.796	0.157	14.308	14.150	0.157	14.27	17.65
1/2 - 14 NPT	8.128	5.443	13.571	18.485	18.323	0.163	17.637	17.475	0.163	17.60	22.85
3/4 - 14 NPT	8.611	5.443	14.054	23.831	23.668	0.163	22.952	22.790	0.163	22.91	22.95
1 - 11 1/2 NPT	10.160	6.627	16.787	29.868	29.696	0.173	28.819	28.647	0.173	28.78	27.40
1 1/4 - 11 1/2 NPT	10.668	6.627	17.295	38.625	38.452	0.173	37.544	37.372	0.173	37.50	28.10
1 1/2 - 11 1/2 NPT	10.668	6.627	17.295	44.695	44.522	0.173	43.614	43.441	0.173	43.57	28.40
2 - 11 1/2 NPT	11.074	6.627	17.701	56.732	56.560	0.173	55.626	55.454	0.173	55.58	28.00
2 1/2 - 8 NPT	17.323	6.350	23.673	67.806	67.618	0.188	66.326	66.138	0.188	66.28	40.80
3 - 8 NPT	19.456	6.350	25.806	83.715	83.527	0.188	82.102	81.914	0.188	82.05	42.95



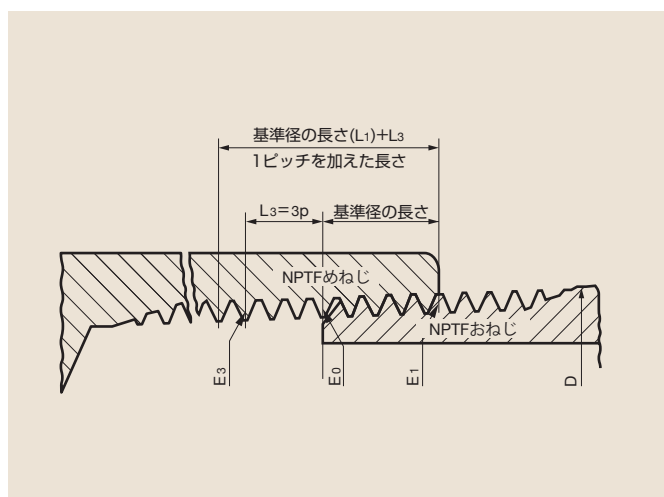
- 注記1. 管端部が基準径の位置（E1）である。
- 注記2. めねじの有効ねじ部の長さは、管端から（L1 + L3）の長さである。
- 注記3. 下穴形状は、タップの加工負荷を考えると、テーパ穴を推奨します。
- 注記4. 下穴をテーパ穴にする場合は、コラム⑤・⑥及び⑧・⑨の値を参考に、パイプリーマ（1/16 テーパ）を使用してテーパ穴に加工して下さい。リーマ加工前のドリル径は、コラム⑪の値を参考にリーマ代を考慮して選定して下さい。
- 注記5. 下穴をストレート穴にする場合は、コラム⑪の値を参考に、ドリル径を選定して下さい。

15. ねじ下穴径（切削加工用）

■ドライシールアメリカ管用テーパめねじ（NPTF）のねじ下穴寸法選定表（ANSI B1.20.3-1976,1982 確認 参照）

単位：mm

呼び	L1	L3 (3P)	L1+L3+1P	内径寸法						下穴径(参考)	参考
				管端部(基準径の位置)			L1+L3+1Pの位置				ストレート穴 の最大寸法
				最大値	最小値	公差	最大値	最小値	公差	⑩	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫
1/16 - 27 NPTF	4.064	2.822	7.827	6.505	6.414	0.091	6.015	5.923	0.091	5.99	12.00
1/8 - 27 NPTF	4.102	2.822	7.865	8.852	8.761	0.091	8.362	8.270	0.091	8.34	12.05
1/4 - 18 NPTF	5.786	4.234	11.431	11.484	11.397	0.086	10.770	10.684	0.086	10.75	17.45
3/8 - 18 NPTF	6.096	4.234	11.741	14.923	14.836	0.086	14.189	14.103	0.086	14.17	17.65
1/2 - 14 NPTF	8.128	5.443	15.386	18.419	18.333	0.086	17.459	17.373	0.086	17.44	22.85
3/4 - 14 NPTF	8.611	5.443	15.868	23.764	23.678	0.086	22.773	22.687	0.086	22.75	22.95
1 - 11 1/2 NPTF	10.160	6.627	18.996	29.812	29.726	0.086	28.625	28.538	0.086	28.60	27.40
1 1/4 - 11 1/2 NPTF	10.668	6.627	19.504	38.569	38.483	0.086	37.350	37.263	0.086	37.33	28.10
1 1/2 - 11 1/2 NPTF	10.668	6.627	19.504	44.639	44.552	0.086	43.420	43.334	0.086	43.40	28.40
2 - 11 1/2 NPTF	11.074	6.627	19.910	56.677	56.590	0.086	55.432	55.345	0.086	55.41	28.00



- 注記1. 管端部が基準径の位置（E1）である。
 注記2. めねじの有効ねじ部の長さは、管端から（L1 + L3 + 1P）の長さである。
 注記3. 下穴形状は、タップの加工負荷を考えると、テーパ穴を推奨します。
 注記4. 下穴をテーパ穴にする場合は、コラム⑤・⑥及び⑧・⑨の値を参考に、パイプリーマ（1/16 テーパー）を使用してテーパ穴に加工して下さい。リーマ加工前のドリル径は、コラム⑪の値を参考にリーマ代を考慮して選定して下さい。
 注記5. 下穴をストレート穴にする場合は、コラム⑪の値を参考に、ドリル径を選定して下さい。

■ねじ下穴径のひっかけり率算出式及びめねじの山の高さと断面積の関係

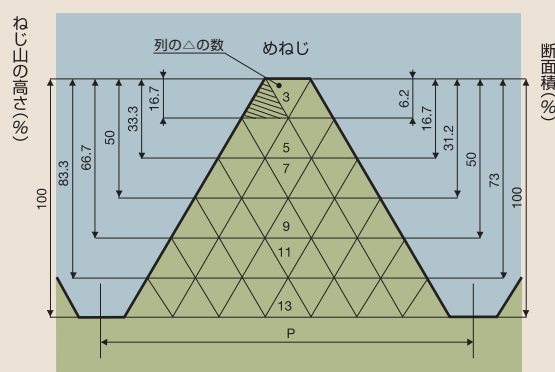
ひっかけり率(%)

$$\frac{\text{外径の基準寸法} - \text{下穴径}}{2 \times (\text{基準のひっかけり高さ})} \times 100$$

基準のひっかけり高さ

メートルねじ、ユニファイねじ	0.5413P
ウィットねじ	0.5664P
管用ねじ(Rc, Rp, G, PT, PS, PF)	0.6403P

P= ピッチ



ねじ山の高さや断面積の関係は上図の通りで、ねじ下穴径は許される範囲で大きければ、タッピングによるねじ立てにも有利といえます。

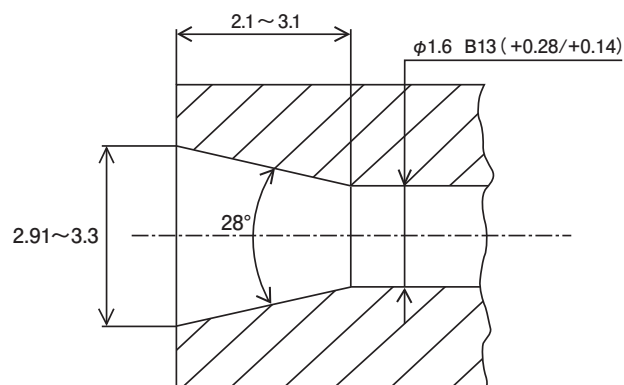
■カメラ三脚取付ねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
1/4 - 20	5.267	4.975	5.19

■カメラリリース取付テーパめねじ用

単位: mm



■自動車タイヤバルブねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
5 V 1	4.801	4.597	4.75
8 V 1	7.239	7.036	7.19
8 V 2	7.035	6.782	6.97
9 V 1	8.865	8.661	8.81
10 V 1	8.900	8.750	8.86
10 V 2	9.550	9.350	9.50
11 V 1	10.033	9.729	9.96
12 V 1	11.379	11.176	11.33
13 V 1	11.608	11.328	11.54
13 V 2	12.039	11.837	11.99
15 V 1	13.950	13.750	13.90
16 V 1	15.088	14.859	15.03
17 V 1	15.950	15.750	15.90
17 V 2	16.560	16.307	16.50
17 V 3	16.103	15.748	16.01
19 V 1	17.678	17.323	17.59
20 V 1	19.450	19.250	19.40

■自転車タイヤバルブねじ用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
CTV 5 - 36	4.732	4.630	4.71
CTV 5 - 24	4.214	3.954	4.15
CTV 8 - 32	7.192	7.040	7.15
CTV 8 - 30	7.344	7.183	7.30
5 V 2	4.600	4.400	4.55
6 V 1	5.540	5.440	5.52

■薄鋼電線管ねじ(CTC)用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
CTC 19 - 16	18.208	17.808	18.11
CTC 25 - 16	24.508	24.108	24.41
CTC 31 - 16	30.908	30.508	30.81
CTC 39 - 16	37.208	36.808	37.11

■厚鋼電線管ねじ(CTG)用

単位: mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
CTG 16 - 14	19.522	19.022	19.4
CTG 22 - 14	25.008	24.508	24.9
CTG 28 - 11	31.361	30.761	31.2
CTG 36 - 11	40.022	39.422	39.9
CTG 42 - 11	45.915	45.315	45.8

15. ねじ下穴径（切削加工用）

■自転車ねじ一般(BC)用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
BC 5/16 - 26	7.16	7.06	7.14
BC 3/8 - 26	8.75	8.65	8.73
BC 7/16 - 26	10.33	10.23	10.31
BC 1/2 - 20	11.66	11.55	11.63
BC 9/16 - 20	13.25	13.14	13.22
BC 5/8 - 20	14.84	14.73	14.81
BC 11/16 - 24	16.59	16.48	16.56
BC 3/4 - 30	18.40	18.29	18.37
BC 31/32 - 30	23.96	23.85	23.93
BC 1 - 24	24.58	24.46	24.55
BC 1.29 - 24	31.96	31.83	31.93
BC 1.37 - 24	33.99	33.86	33.96
BC 1 7/16 - 24	35.70	35.57	35.67
BC 1.45 - 24	36.02	35.89	35.99
BC 1 9/16 - 24	38.88	38.75	38.85

■欧州 薄鋼電線管ねじ(Pg)用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
Pg 7 - 20	11.43	11.28	11.39
Pg 9 - 18	14.01	13.86	13.97
Pg 11 - 18	17.41	17.26	17.37
Pg 13.5 - 18	19.21	19.06	19.17
Pg 16 - 18	21.31	21.16	21.27
Pg 21 - 16	27.03	26.78	26.97
Pg 29 - 16	35.73	35.48	35.67
Pg 36 - 16	45.73	45.48	45.67

■ミニチュアねじ用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
S0.4 × 0.1	0.330	0.304	0.32
S0.5 × 0.125	0.415	0.380	0.41
S0.6 × 0.15	0.502	0.456	0.49
S0.7 × 0.175	0.585	0.532	0.57
S0.8 × 0.2	0.665	0.608	0.65
S0.9 × 0.225	0.745	0.684	0.73

■台形ねじ用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
Tr 10 × 2	8.236	8.000	8.2
Tr 12 × 3	9.315	9.000	9.2
Tr 12 × 2	10.236	10.000	10.2
Tr 14 × 3	11.315	11.000	11.2
Tr 16 × 4	12.375	12.000	12.3
Tr 16 × 3	13.315	13.000	13.2
Tr 18 × 4	14.375	14.000	14.3
Tr 20 × 4	16.375	16.000	16.3
Tr 22 × 5	17.450	17.000	17.3
Tr 24 × 5	19.450	19.000	19.3
Tr 25 × 5	20.450	20.000	20.3
Tr 26 × 5	21.450	21.000	21.3
Tr 28 × 5	23.450	23.000	23.3
Tr 30 × 6	24.500	24.000	24.4

■顕微鏡対物ねじ用

単位：mm

呼び	めねじ内径(D _i)		ねじ下穴径 (参考)
	Max.	Min.	
20.32W36	19.550	19.474	19.53
26W36	25.300	25.200	25.28