

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE(FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.87 ~ 0.89 (100%-85%)	4	0.90 ~ 0.92 (100%-80%)	2	0.875 ~ 0.889 (100%-85%)	4	0.901 ~ 0.920 (100%-80%)	—	—
1.1 × 0.25	2	0.97 ~ 0.99 #	4	1.00 ~ 1.02 #	2	0.975 ~ 0.989 #	4	1.001 ~ 1.020 #	—	—
1.2 × 0.25	2	1.07 ~ 1.09 #	4	1.10 ~ 1.12 #	2	1.075 ~ 1.089 #	4	1.101 ~ 1.120 #	—	—
1.4 × 0.3	2	1.244 ~ 1.263 #	4	1.270 ~ 1.294 #	2	1.245 ~ 1.262 #	4	1.270 ~ 1.294 #	4	1.270 ~ 1.291 (100%-82%)
1.6 × 0.35	2	1.41 ~ 1.44 (100%-80%)	4	1.44 ~ 1.48 (100%-75%)	2	1.415 ~ 1.442 (100%-80%)	4	1.440 ~ 1.466 (100%-81%)	4	1.440 ~ 1.475 (100%-75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	* 1.54 ~ 1.58 #	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.61 ~ 1.64 (100%-80%)	4	1.64 ~ 1.68 #	2	1.615 ~ 1.634 (100%-86%)	4	1.640 ~ 1.666 (100%-81%)	4	1.640 ~ 1.675 (100%-75%)
2 × 0.4	2	1.78 ~ 1.82 #	4	1.81 ~ 1.85 #	2	1.785 ~ 1.806 #	4	1.810 ~ 1.840 #	4	1.810 ~ 1.849 #
2 × 0.25	2	1.88 ~ 1.89 #	—	—	2	1.875 ~ 1.888 (100%-87%)	4	1.901 ~ 1.918 (99%-82%)	—	—
2.2 × 0.45	2	1.95 ~ 1.99 #	4	1.98 ~ 2.03 (100%-75%)	2	1.955 ~ 1.979 (100%-86%)	4	1.980 ~ 2.012 (100%-82%)	4	1.980 ~ 2.024 (100%-75%)
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	* 2.11 ~ 2.15 #	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	2	2.25 ~ 2.29 (100%-80%)	4	2.28 ~ 2.33 #	2	2.255 ~ 2.279 (100%-86%)	4	2.280 ~ 2.312 (100%-82%)	4	2.280 ~ 2.324 (100%-75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	4	* 2.38 ~ 2.43 #	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.68 ~ 2.70 (100%-90%)	5	2.70 ~ 2.73 (100%-90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3	2.74 ~ 2.78 (100%-80%)	5	2.76 ~ 2.81 (100%-75%)	3	2.737 ~ 2.764 (100%-86%)	5	2.762 ~ 2.798 (100%-82%)	5	2.762 ~ 2.812 (100%-75%)
3.5 × 0.6	3	3.18 ~ 3.21 (100%-85%)	5	3.20 ~ 3.26 #	3	3.177 ~ 3.210 #	5	3.202 ~ 3.242 (100%-83%)	5	3.202 ~ 3.250 (100%-80%)
※ 4 × 0.75	4	3.60 ~ 3.64 #	6	3.62 ~ 3.67 (100%-85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	4	3.63 ~ 3.67 #	6	3.65 ~ 3.70 #	4	3.63 ~ 3.66 (100%-88%)	4	3.63 ~ 3.67 (100%-85%)	6	3.66 ~ 3.69 (100%-85%)
4.5 × 0.75	4	4.10 ~ 4.14 #	6	4.12 ~ 4.18 (100%-80%)	4	4.10 ~ 4.13 #	4	4.10 ~ 4.14 #	6	4.13 ~ 4.18 (100%-80%)
※ 5 × 0.9	4	4.51 ~ 4.56 #	6	4.53 ~ 4.59 (100%-85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	4	4.57 ~ 4.62 #	6	4.59 ~ 4.66 (100%-80%)	4	4.57 ~ 4.60 (100%-88%)	4	4.57 ~ 4.61 (100%-85%)	6	4.60 ~ 4.65 (100%-80%)
6 × 1	4	5.45 ~ 5.51 #	7	5.48 ~ 5.57 #	4	5.45 ~ 5.49 #	4	5.45 ~ 5.50 #	7	5.49 ~ 5.56 #
7 × 1	4	6.45 ~ 6.51 #	7	6.48 ~ 6.57 #	4	6.45 ~ 6.49 (100%-89%)	4	6.45 ~ 6.50 #	6	6.48 ~ 6.55 #
8 × 1.25	5	7.31 ~ 7.38 #	7	7.34 ~ 7.41 (100%-85%)	5	7.31 ~ 7.36 (100%-90%)	7	7.34 ~ 7.40 (100%-87%)	7	7.34 ~ 7.41 (100%-85%)
8 × 1	4	7.45 ~ 7.51 #	7	7.48 ~ 7.57 (100%-80%)	4	7.45 ~ 7.48 (100%-91%)	4	7.45 ~ 7.50 (100%-85%)	7	7.49 ~ 7.56 (100%-80%)
10 × 1.5	5	9.16 ~ 9.22 (100%-90%)	7	9.18 ~ 9.28 (100%-85%)	5	9.16 ~ 9.21 #	7	9.19 ~ 9.24 (100%-90%)	7	9.19 ~ 9.27 (100%-85%)
10 × 1.25	5	9.31 ~ 9.38 (100%-85%)	7	9.34 ~ 9.41 #	5	9.31 ~ 9.36 (100%-90%)	7	9.34 ~ 9.40 (100%-87%)	7	9.34 ~ 9.41 #
10 × 1	5	9.46 ~ 9.52 #	7	9.48 ~ 9.57 (100%-80%)	5	9.47 ~ 9.50 #	5	9.47 ~ 9.52 (100%-85%)	7	9.49 ~ 9.56 (100%-80%)
12 × 1.75	5	11.01 ~ 11.08 (100%-90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%-85%)	5	11.01 ~ 11.07 (100%-91%)	8	11.05 ~ 11.11 (100%-90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%-85%)
12 × 1.5	5	11.16 ~ 11.22 #	7	11.18 ~ 11.28 #	5	11.16 ~ 11.21 #	7	11.19 ~ 11.24 #	7	11.19 ~ 11.27 #
12 × 1.25	5	11.31 ~ 11.38 (100%-85%)	7	11.34 ~ 11.41 #	5	11.31 ~ 11.36 (100%-90%)	7	11.34 ~ 11.40 (100%-87%)	7	11.34 ~ 11.41 #
12 × 1	5	11.46 ~ 11.52 #	7	11.48 ~ 11.57 (100%-80%)	5	11.47 ~ 11.50 #	5	11.47 ~ 11.52 (100%-85%)	7	11.49 ~ 11.56 (100%-80%)
14 × 2	6	12.83 ~ 12.95 (100%-90%)	10	12.92 ~ 13.04 (100%-85%)	6	12.88 ~ 12.93 (100%-92%)	10	12.93 ~ 13.00 (100%-90%)	10	12.93 ~ 13.04 (100%-85%)
14 × 1.5	5	13.16 ~ 13.22 #	9	13.21 ~ 13.30 #	5	13.16 ~ 13.21 (100%-91%)	9	13.21 ~ 13.27 #	9	13.21 ~ 13.30 #
16 × 2	6	14.87 ~ 14.95 #	10	14.92 ~ 15.04 #	6	14.88 ~ 14.93 (100%-92%)	6	14.88 ~ 14.95 #	10	14.93 ~ 15.04 #
16 × 1.5	5	15.16 ~ 15.22 #	9	15.21 ~ 15.30 (100%-85%)	5	15.16 ~ 15.21 (100%-91%)	9	15.21 ~ 15.27 #	9	15.21 ~ 15.30 #
18 × 2.5	6	16.57 ~ 16.67 #	11	16.63 ~ 16.78 (100%-85%)	6	16.57 ~ 16.64 (100%-92%)	11	16.64 ~ 16.73 #	11	16.64 ~ 16.78 #
18 × 1.5	6	17.17 ~ 17.23 #	10	17.22 ~ 17.31 #	6	17.18 ~ 17.22 (100%-91%)	6	17.18 ~ 17.23 #	10	17.23 ~ 17.31 #
20 × 2.5	6	18.57 ~ 18.67 #	11	18.63 ~ 18.78 #	6	18.57 ~ 18.64 (100%-92%)	11	18.64 ~ 18.73 #	11	18.64 ~ 18.78 #
20 × 1.5	6	19.17 ~ 19.23 #	10	19.22 ~ 19.31 #	6	19.18 ~ 19.22 (100%-91%)	6	19.18 ~ 19.23 #	10	19.23 ~ 19.31 #

(単位: mm)
(Unit: mm)

メートルねじ(ハイロールタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)	RH 精度 (%Limits)	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.858 ~ 0.879 (100%-85%)	4	0.858 ~ 0.887 (100%-80%)	2	0.860 ~ 0.879 (100%-85%)	4	0.858 ~ 0.886 (100%-80%)	—	—
1.1 × 0.25	2	0.958 ~ 0.979 #	4	0.958 ~ 0.987 #	2	0.960 ~ 0.979 #	4	0.958 ~ 0.986 #	—	—
1.2 × 0.25	2	1.058 ~ 1.079 #	4	1.058 ~ 1.087 #	2	1.060 ~ 1.079 #	4	1.058 ~ 1.086 #	—	—
1.4 × 0.3	2	1.23 ~ 1.26 #	4	1.23 ~ 1.26 #	2	1.230 ~ 1.255 #	4	1.230 ~ 1.263 #	4	1.230 ~ 1.263 (100%-80%)
1.6 × 0.35	2	1.40 ~ 1.44 (100%-80%)	4	1.40 ~ 1.45 (100%-75%)	2	1.410 ~ 1.431 #	4	1.402 ~ 1.441 #	4	1.402 ~ 1.451 (100%-75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	* 1.50 ~ 1.55 #	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.60 ~ 1.64 (100%-80%)	4	1.60 ~ 1.65 #	2	1.610 ~ 1.631 (100%-85%)	4	1.602 ~ 1.641 (100%-80%)	4	1.602 ~ 1.651 (100%-75%)
2 × 0.4	2	1.77 ~ 1.82 #	4	1.77 ~ 1.82 (100%-80%)	2	1.78 ~ 1.80 (100%-86%)	4	1.78 ~ 1.81 #	4	1.78 ~ 1.81 (100%-80%)
2 × 0.25	2	1.858 ~ 1.887 #	—	—	—	—	4	1.858 ~ 1.886 #	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	* 2.07 ~ 2.13 (100%-75%)	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24 ~ 2.30 (100%-80%)	5	2.24 ~ 2.31 #	3	2.25 ~ 2.28 (100%-86%)	3	2.25 ~ 2.30 (100%-75%)	5	2.25 ~ 2.30 (100%-75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	5	* 2.34 ~ 2.41 #	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72 ~ 2.73 (100%-90%)	5	2.66 ~ 2.73 (100%-90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3	2.72 ~ 2.77 (100%-80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%-75%)	3	2.72 ~ 2.75 (100%-85%)	5	2.72 ~ 2.77 (100%-80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%-75%)
3 × 0.35	3	2.80 ~ 2.84 #	5	2.80 ~ 2.85 #	3	2.81 ~ 2.83 #	3	2.81 ~ 2.84 #	5	2.81 ~ 2.85 #
3.5 × 0.6	3	3.16 ~ 3.21 (100%-85%)	5	3.16 ~ 3.25 #	3	3.16 ~ 3.21 #	5	3.16 ~ 3.21 (100%-85%)	5	3.16 ~ 3.24 #
※ 4 × 0.75	3	3.57 ~ 3.64 #	6	3.57 ~ 3.64 (100%-85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.60 ~ 3.66 #	7	3.60 ~ 3.66 #	4	3.61 ~ 3.65 (100%-87%)	6	3.61 ~ 3.66 (100%-85%)	7	3.61 ~ 3.66 (100%-85%)
4 × 0.5	3	3.71 ~ 3.77 (100%-80%)	6	3.71 ~ 3.79 (100%-75%)	3	3.72 ~ 3.75 (100%-85%)	5	3.72 ~ 3.77 (100%-80%)	6	3.72 ~ 3.78 (100%-75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49 ~ 4.59 (100%-85%)	7	4.49 ~ 4.59 (100%-85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55 ~ 4.62 #	8	4.55 ~ 4.64 (100%-80%)	5	4.55 ~ 4.60 (100%-88%)	6	4.55 ~ 4.61 (100%-85%)	8	4.55 ~ 4.63 (100%-80%)
5 × 0.5	3	4.72 ~ 4.77 (100%-80%)	6	4.72 ~ 4.79 (100%-75%)	3	4.72 ~ 4.75 (100%-85%)	5	4.72 ~ 4.77 (100%-80%)	6	4.72 ~ 4.78 (100%-75%)
6 × 1	4	5.43 ~ 5.52 (100%-85%)	7	5.43 ~ 5.55 (100%-80%)	4	5.44 ~ 5.50 (100%-88%)	7	5.44 ~ 5.51 (100%-85%)	7	5.44 ~ 5.54 (100%-80%)
6 × 0.75	3	5.57 ~ 5.64 #	7	5.57 ~ 5.66 #	5	5.58 ~ 5.63 (100%-87%)	7	5.58 ~ 5.63 #	7	5.58 ~ 5.65 #

4H~6HはJIS B 0209-2001による。並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
*印はJIS B 0209-1982付属書2による。 *印はJIS廃止サイズです。

細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。

- 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
- 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
- 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
- 下穴割がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

- The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
- As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
- A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
- To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.