

● เกลียวเมตริก

เบอร์เกลียว M×P	เส้นผ่าศูนย์กลาง		
	รูเจาะที่แนะนำ D	เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด
M2 × 0.4	1.60	1.57	1.68
M2.2 × 0.45	1.75	1.71	1.84
M2.5 × 0.45	2.10	2.01	2.14
M3 × 0.5	2.50	2.46	2.60
M4 × 0.7	3.30	3.24	3.42
M5 × 0.8	4.20	4.13	4.33
M6 × 1	5.00	4.92	5.15
M7 × 1	6.00	5.92	6.15
M8 × 1.25	6.80	6.65	6.91
M8 × 1	7.00	6.92	7.15
M10 × 1.5	8.50	8.38	8.68
M10 × 1.25	8.80	8.65	8.91
M10 × 1	9.00	8.92	9.15

เบอร์เกลียว M×P	เส้นผ่าศูนย์กลาง		
	รูเจาะที่แนะนำ D	เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด
M12 × 1.75	10.30	10.11	10.44
M12 × 1.5	10.50	10.38	10.68
M12 × 1.25	10.80	10.65	10.91
M14 × 2	12.00	11.84	12.21
M14 × 1.5	12.50	12.38	12.68
M16 × 2	14.00	13.84	14.21
M16 × 1.5	14.50	14.38	14.68
M18 × 2.5	15.50	15.29	15.74
M18 × 1.5	16.50	16.38	16.68
M20 × 2.5	17.50	17.29	17.74
M20 × 1	19.00	18.92	19.15

- เส้นผ่าศูนย์กลางรูเจาะที่แนะนำสำหรับเกลียวตัวเมีย ตามมาตรฐาน JIS Class 2 แบบเก่า
- เส้นผ่าศูนย์กลางรูเจาะที่แนะนำขึ้นอยู่กับวัสดุชิ้นงานและขั้นตอนการทำงาน ทั้งนี้ควรเลือกให้เหมาะสมกับดอกเจาะที่จะใช้งานด้วย

● เกลียวเมตริก (เมื่อใช้ตีปโรล)

เบอร์เกลียว M×P	เส้นผ่าศูนย์กลาง		
	รูเจาะที่แนะนำ D	เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด
M2 × 0.4	1.83	1.81	1.85
M2.2 × 0.45	2.00	1.98	2.03
M2.5 × 0.45	2.30	2.28	2.33
M3 × 0.5	2.78	2.76	2.81
M4 × 0.7	3.68	3.65	3.70
M5 × 0.8	4.63	4.59	4.66
M6 × 1	5.53	5.48	5.57
M7 × 1	6.53	6.48	6.57
M8 × 1.25	7.39	7.34	7.41
M8 × 1	7.53	7.48	7.57
M10 × 1.5	9.24	9.18	9.28
M10 × 1.25	9.39	9.34	9.41
M10 × 1	9.53	9.48	9.57

เบอร์เกลียว M×P	เส้นผ่าศูนย์กลาง		
	รูเจาะที่แนะนำ D	เส้นผ่าศูนย์กลางต่ำสุด	เส้นผ่าศูนย์กลางสูงสุด
M12 × 1.75	11.12	11.05	11.15
M12 × 1.5	11.24	11.18	11.28
M12 × 1.25	11.39	11.34	11.41
M14 × 2	13.00	12.92	13.04
M14 × 1.5	13.27	13.21	13.30
M16 × 2	15.00	14.92	15.04
M16 × 1.5	15.27	15.21	15.30
M18 × 2.5	16.73	16.63	16.78
M18 × 1.5	17.28	17.22	17.31
M20 × 2.5	18.73	18.63	18.78
M20 × 1	19.28	19.22	19.31

- เส้นผ่าศูนย์กลางรูเจาะที่แนะนำสำหรับเกลียวตัวเมีย ตามมาตรฐาน JIS Class 2 แบบเก่า
- เส้นผ่าศูนย์กลางรูเจาะที่แนะนำขึ้นอยู่กับวัสดุชิ้นงานและขั้นตอนการทำงาน ทั้งนี้ควรเลือกให้เหมาะสมกับดอกเจาะที่จะใช้งานด้วย
- ขนาดรูเจาะที่เหมาะสมขึ้นอยู่กับความแข็งและชนิดของวัสดุ จึงควรมีการทดสอบเพื่อเลือกใช้งานรูเจาะที่เหมาะสม

● เกลียวตัวเมียชนิดเทเปอร์สำหรับเกลียวท้อ (JIS B 0203)

เบอร์เกลียวท้อ	เกลียวตัวเมียชนิดเทเปอร์ Rc (PT)	
	ค่าจำนวน	เส้นผ่าศูนย์กลางฐานเกลียว
1/16	6.230	6.2
1/ 8	8.235	8.2
1/ 4	10.941	10.9
3/ 8	14.428	14.4
1/ 2	17.950	18

เบอร์เกลียวท้อ	เกลียวตัวเมียชนิดเทเปอร์ Rc (PT)	
	ค่าจำนวน	เส้นผ่าศูนย์กลางฐานเกลียว
3/4	23.349	23
1	29.423	29
1 1/4	37.94	38
1 1/2	43.833	44

- ค่าจำนวนได้จากเมื่อมีค่ามาตรฐาน ณ ปลายส่วนที่เชื่อมต่อกัน กรณีที่สามารถยอมให้เกิดยอดเกลียวที่ไม่สมบูรณ์ 1 ยอด ณ ตำแหน่งที่เส้นผ่าศูนย์กลางน้อยที่สุดของเกลียวใช้งานจะทำให้ได้รูลักษณะตรง