

TAPPING DRILL SIZES



M		MF		G		UNC		UNF				
	Ø mm		P mm	Ø mm		Ø mm		P/1" 	Ø mm		P/1" 	Ø mm
M 1	0,75	MF 2 x 0,25	1,75	G 1/16"	6,8		Nr. 1 – 64	1,5		Nr. 0 – 80		1,3
M 1,1	0,85	MF 2,2 x 0,25	1,95	G 1/8"	8,8		Nr. 2 – 56	1,8		Nr. 1 – 72		1,6
M 1,2	0,95	MF 2,3 x 0,25	2,05	G 1/4"	11,8		Nr. 3 – 48	2,1		Nr. 2 – 64		1,9
M 1,4	1,1	MF 2,5 x 0,35	2,15	G 3/8"	15,25		Nr. 4 – 40	2,3		Nr. 3 – 56		2,1
M 1,6	1,25	MF 2,6 x 0,35	2,25	G 1/2"	19,0		Nr. 5 – 40	2,6		Nr. 4 – 48		2,4
M 1,7	1,3	MF 3 x 0,35	2,65	G 5/8"	21,0		Nr. 6 – 32	2,8		Nr. 5 – 44		2,7
M 1,8	1,45	MF 3,5 x 0,35	3,15	G 3/4"	24,5		Nr. 8 – 32	3,5		Nr. 6 – 40		3,0
M 2	1,6	MF 4 x 0,35	3,65	G 7/8"	28,25		Nr. 10 – 24	3,9		Nr. 8 – 36		3,5
M 2,2	1,75	MF 4 x 0,5	3,5	G 1"	30,75		Nr. 12 – 24	4,5		Nr. 10 – 32		4,1
M 2,3	1,9	MF 5 x 0,5	4,5	G 1 1/8"	35,5		1/4" – 20	5,2		Nr. 12 – 28		4,7
M 2,5	2,05	MF 6 x 0,5	5,5	G 1 1/4"	39,5		5/16" – 18	6,6		1/4" – 28		5,5
M 2,6	2,1	MF 6 x 0,75	5,2	G 1 3/8"	42,0		3/8" – 16	8,0		5/16" – 24		6,9
M 3	2,5	MF 7 x 0,75	6,2	G 1 1/2"	45,0		7/16" – 14	9,4		3/8" – 24		8,5
M 3,5	2,9	MF 8 x 0,5	7,5	G 1 3/4"	51,0		1/2" – 13	10,75		7/16" – 20		9,9
M 4	3,3	MF 8 x 0,75	7,2	G 2"	57,0		9/16" – 12	12,25		1/2" – 20		11,5
M 4,5	3,7	MF 8 x 1	7,0				5/8" – 11	13,5		9/16" – 18		12,9
M 5	4,2	MF 9 x 1	8,0	BSW			3/4" – 10	16,5		5/8" – 18		14,5
M 6	5,0	MF 10 x 0,75	9,2				7/8" – 9	19,5		3/4" – 16		17,5
M 7	6,0	MF 10 x 1	9,0			Ø mm	1" – 8	22,25		7/8" – 14		20,5
M 8	6,8	MF 10 x 1,25	8,8				1 1/8" – 7	25,0		1" – 12		23,25
M 9	7,8	MF 11 x 1	10,0	W 1/16"	1,2		1 1/4" – 7	28,0		1 1/8" – 12		26,5
M 10	8,5	MF 12 x 1	11,0	W 3/32"	1,9		1 3/8" – 6	30,75		1 1/4" – 12		29,5
M 11	9,5	MF 12 x 1,25	10,8	W 1/8"	2,5		1 1/2" – 6	34,0		1 3/8" – 12		32,75
M 12	10,2	MF 12 x 1,5	10,5	W 5/32"	3,2		1 3/8" – 5	39,5		1 1/2" – 12		36,0
M 14	12,0	MF 14 x 1	13,0	W 3/16"	3,6		2" – 4 1/2	45,0				
M 16	14,0	MF 14 x 1,25	12,8	W 7/32"	4,5							
M 18	15,5	MF 14 x 1,5	12,5	W 1/4"	5,1							
M 20	17,5	MF 15 x 1	14,0	W 5/16"	6,5							
M 22	19,5	MF 15 x 1,5	13,5	W 3/8"	7,9							
M 24	21,0	MF 16 x 1	15,0	W 7/16"	9,2							
M 27	24,0	MF 16 x 1,5	14,5	W 1/2"	10,5							
M 30	26,5	MF 18 x 1	17,0	W 9/16"	12,0							
M 33	29,5	MF 18 x 1,5	16,5	W 5/8"	13,25							
M 36	32,0	MF 18 x 2	16,0	W 3/4"	16,25			Ø mm				Ø mm
M 39	35,0	MF 20 x 1	19,0	W 7/8"	19,25	1/16"		6,3		PG 7		11,4
M 42	37,5	MF 20 x 1,5	18,5	W 1"	22,0	1/8"		8,5		PG 9		14,0
M 45	40,5	MF 20 x 2	18,0	W 1 1/8"	24,75	1/4"		11,1		PG 11		17,25
M 48	43,0	MF 22 x 1	21,0	W 1 1/4"	28,0	3/8"		14,5		PG 13,5		19,0
M 52	47,0	MF 22 x 1,5	20,5	W 1 3/8"	30,5	1/2"		17,75		PG 16		21,25
M 56	50,5	MF 22 x 2	20,0	W 1 1/2"	33,5	3/4"		23,0		PG 21		27,0
M 60	54,5	MF 24 x 1	23,0	W 1 5/8"	35,5	1"		29,0		PG 29		35,5
M 64	58,0	MF 24 x 1,5	22,5	W 1 3/4"	39,0	1 1/4"		38,0		PG 36		45,5
M 68	62,0	MF 24 x 2	22,0	W 2"	44,5	1 1/2"		44,0		PG 42		52,5
		MF 25 x 1,5	23,5			2"		56,0		PG 48		58,0
		MF 26 x 1,5	24,5									
		MF 27 x 1,5	25,5									
		MF 27 x 2	25,0									
		MF 28 x 1,5	26,5									
		MF 30 x 1	29,0									
		MF 30 x 1,5	28,5									
		MF 30 x 2	28,0									
		MF 32 x 1,5	30,5									
		MF 33 x 1,5	31,5									
		MF 33 x 2	31,0									
		MF 34 x 1,5	32,5									
		MF 35 x 1,5	33,5									
		MF 36 x 1,5	34,5									
		MF 36 x 2	34,0									
		MF 36 x 3	33,0									
		MF 38 x 1,5	36,5									
		MF 40 x 1,5	38,5									
		MF 42 x 1,5	40,5									
		MF 45 x 1,5	43,5									
		MF 48 x 1,5	46,5									
		MF 50 x 1,5	48,5									
		MF 52 x 1,5	50,5									

M: Metric ISO-thread DIN 13

MF: Metric ISO fine thread DIN 13

BSW: Whitworth thread BSW, DIN 11

 Nominal diameter

P: Pitch

UNC: Unified coarse thread UNC ANSI B 1.1

UNF: Unified fine thread UNF ANSI B 1.1

G: Whitworth pipe thread DIN ISO 228

Ø: Core hole diameter

M: Metric ISO-thread DIN 13

MF: Metric ISO fine thread DIN 13

BSW: Whitworth thread BSW,
DIN 11

 Nominal diameter

P: Pitch

UNC: Unified coarse thread UNC ANSI B 1.1

UNF: Unified fine thread UNF ANSI B 1.1

G: Whitworth pipe thread DIN ISO 228

Ø: Core hole diameter