






Drill Selection Table

UNC-UNF-NPT

Flowtap



Thread 	Core hole	short 		long 		short/flat 		long/flat 		Blind hole min depth [mm]		Shaft Diameter
UNC=Coarse Taps UNF =Fine Taps	[mm]	Max. thickness								[mm]	[mm]	[mm]
		[mm]	Inch	[mm]	Inch	[mm]	Inch	[mm]	Inch			
UNC 4-40	2,5	1,6	0,063	2,3	0,091	1,9	0,075	3,5	0,138	6,4	8,4	6
UNF 4-48	2,6	1,7	0,067	2,4	0,094	2,0	0,079	3,7	0,146	6,5	8,5	6
UNC 5-40	2,9	1,7	0,068	2,5	0,096	2,1	0,081	3,8	0,151	6,9	8,9	6
UNF 5-44	2,9	1,7	0,068	2,5	0,096	2,1	0,081	3,8	0,151	6,9	8,9	6
UNC 6-32	3,1	1,8	0,069	2,5	0,098	2,1	0,083	4,0	0,156	7,3	9,4	6
UNF 6-40	3,2	1,8	0,069	2,5	0,098	2,1	0,083	4,0	0,156	7,4	7,5	6
UNC 8-32	3,8	1,8	0,071	2,6	0,102	2,2	0,087	4,2	0,165	8,2	10,5	6
UNF 8-36	3,9	1,8	0,071	2,6	0,102	2,2	0,087	4,2	0,165	8,4	10,7	6
UNC 10-24	4,3	1,9	0,075	2,7	0,106	2,4	0,094	4,6	0,181	8,9	11,4	6
UNF 10-32	4,4	1,9	0,075	2,7	0,106	2,4	0,094	4,6	0,181	9	11,5	6
UNC 12-24	4,9	1,9	0,075	2,7	0,106	2,4	0,094	4,7	0,185	9,8	12,7	6
UNF 12-28	5,0	1,9	0,075	2,7	0,106	2,4	0,094	4,7	0,185	9,9	12,8	6
UNC 1/4-20	5,7	2,0	0,079	2,9	0,114	2,5	0,098	5,0	0,197	11	14,5	6
UNF 1/4-28	5,9	2,0	0,079	3,0	0,118	2,6	0,102	5,2	0,205	11,4	15	6
UNC 5/16-18	7,2	2,2	0,087	3,3	0,130	2,9	0,114	5,9	0,232	13,4	17,9	8
UNF 5/16-24	7,4	2,3	0,091	3,4	0,134	2,9	0,114	6,0	0,236	13,7	18,4	10
UNC 3/8-16	8,7	2,5	0,096	3,6	0,140	3,1	0,120	6,3	0,248	15,9	21,3	10
UNF 3/8-24	9,0	2,6	0,102	3,7	0,146	3,2	0,126	6,6	0,260	16,4	22	10
UNC 7/16-14	10,2	2,7	0,106	3,9	0,154	3,4	0,134	7,0	0,274	18,5	24,8	12
UNC 1/2-13	11,7	2,9	0,114	4,2	0,165	3,6	0,142	7,3	0,287	21,2	28,3	14
UNF 1/2-20	12,1	2,9	0,114	4,3	0,167	3,7	0,146	7,6	0,297	21,9	29,1	14
UNC 9/16-12	13,2	3,1	0,122	4,6	0,181	4,0	0,157	8,0	0,315	23,8	31,6	16
UNF 9/16-18	13,6	3,2	0,126	4,7	0,185	4,1	0,161	8,3	0,325	24,6	32,6	18
UNC 5/8-11	14,7	3,3	0,130	4,8	0,189	4,2	0,165	8,5	0,335	26,7	35,1	18
UNF 5/8-18	15,2	3,4	0,134	4,9	0,193	4,3	0,169	8,7	0,343	27,6	36,3	8
UNC 3/4-10	17,8	3,7	0,146	5,6	0,220	4,8	0,189	9,5	0,374	32,4	42,2	12
UNF 3/4-16	18,3	3,8	0,148	5,7	0,222	4,9	0,193	9,7	0,382	33,3	43,4	16
NPT 1/16-27	7,0	2,1	0,083	3,2	0,124	2,8	0,108	5,6	0,219	13,1	17,5	8
NPT 1/8-27	9,4	2,6	0,102	3,7	0,146	3,3	0,130	6,7	0,264	17,2	23	12
NPT 1/4-18	12,4	2,9	0,114	4,3	0,169	3,8	0,150	7,8	0,307	22,4	29,8	16
NPT 3/8-18	15,8	3,4	0,134	5,0	0,197	4,5	0,177	8,9	0,350	28,7	37,6	10
NPT 1/2-14	19,6	3,9	0,154	5,8	0,228	5,2	0,205	10,0	0,394	35,8	46,4	18
NPT 3/4-14	24,9	4,4	0,173	6,5	0,254	5,7	0,224	10,2	0,402	45,4	58,5	20

Note:

The data in this table refer to steel St 37. For stainless steel we recommend a 0.1 mm larger core hole diameter starting from UNC1/4-20 (e.g. 5.8 instead of 5.7 mm for a UNC1/4-20 thread or 7.3 instead of 7,2 for a UNC5/16-18)