

**TAP DRILL & CLEARANCE HOLES FOR SCREW THREADS - 0-80 to 1/2"**

THREAD	DIM		TAP DRILL		CL HOLE		CL HOLE	
					NORMAL FIT		CLOSE FIT	
SIZE	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm
0-80	0.060	1.52	0.047	1.19	0.073	1.85	0.067	1.70
1-64	0.073	1.85	0.059	1.50	0.089	2.26	0.081	2.06
1-72	0.073	1.85	0.059	1.50	0.089	2.26	0.081	2.06
<b>2-56</b>	<b>0.086</b>	<b>2.18</b>	<b>0.067</b>	<b>1.70</b>	<b>0.106</b>	<b>2.69</b>	<b>0.094</b>	<b>2.39</b>
2-64	0.086	2.18	0.070	1.78	0.106	2.69	0.094	2.39
3-48	0.090	2.29	0.078	1.98	0.120	3.05	0.106	2.69
3-56	0.090	2.29	0.081	2.06	0.120	3.05	0.106	2.69
<b>4-40</b>	<b>0.112</b>	<b>2.84</b>	<b>0.089</b>	<b>2.26</b>	<b>0.136</b>	<b>3.45</b>	<b>0.125</b>	<b>3.18</b>
4-48	0.112	2.84	0.094	2.37	0.136	3.45	0.125	3.18
5-40	0.125	3.18	0.100	2.53	0.154	3.91	0.141	3.58
5-44	0.125	3.18	0.104	2.64	0.154	3.91	0.141	3.58
<b>6-32</b>	<b>0.138</b>	<b>3.51</b>	<b>0.107</b>	<b>2.71</b>	<b>0.170</b>	<b>4.32</b>	<b>0.154</b>	<b>3.91</b>
6-40	0.138	3.51	0.113	2.87	0.170	4.32	0.154	3.91
<b>8-32</b>	<b>0.164</b>	<b>4.17</b>	<b>0.136</b>	<b>3.45</b>	<b>0.194</b>	<b>4.93</b>	<b>0.180</b>	<b>4.57</b>
8-36	0.164	4.17	0.136	3.45	0.194	4.93	0.180	4.57
10-24	0.190	4.83	0.150	3.80	0.221	5.61	0.206	5.23
<b>10-32</b>	<b>0.190</b>	<b>4.83</b>	<b>0.159</b>	<b>4.04</b>	<b>0.221</b>	<b>5.61</b>	<b>0.206</b>	<b>5.23</b>
12-24	0.216	5.49	0.173	4.39				
12-28	0.216	5.49	0.180	4.57				
<b>1/4-20</b>	<b>0.250</b>	<b>6.35</b>	<b>0.201</b>	<b>5.11</b>	<b>0.281</b>	<b>7.14</b>	<b>0.266</b>	<b>6.76</b>
1/4-28	0.250	6.35	0.213	5.41	0.281	7.14	0.266	6.76
<b>5/16-18</b>	<b>0.313</b>	<b>7.94</b>	<b>0.257</b>	<b>6.53</b>	<b>0.344</b>	<b>8.74</b>	<b>0.328</b>	<b>8.33</b>
5/16-24	0.313	7.94	0.272	6.91	0.344	8.74	0.328	8.33
<b>3/8-16</b>	<b>0.375</b>	<b>9.53</b>	<b>0.313</b>	<b>7.94</b>	<b>0.406</b>	<b>10.31</b>	<b>0.391</b>	<b>9.93</b>
3/8-24	0.375	9.53	0.332	8.43	0.406	10.31	0.391	9.93
<b>1/2-13</b>	<b>0.500</b>	<b>12.70</b>	<b>0.422</b>	<b>10.72</b>	<b>0.531</b>	<b>13.49</b>	<b>0.516</b>	<b>13.11</b>
1/2-20	0.500	12.70	0.453	11.51	0.531	13.49	0.516	13.11

REF: MACHINERY'S HANDBOOK PAG 1823