






Drill Selection Table



Flowtap - metric

Thread 	Flowdrill Diameter	Short	Long	Short/Flat	Long/Flat	Total Length of tool's working part		Shank-Diameter
						Short	Long	
M = Metric MF= Metric Fine	[mm]	Maximum Material Thickness				[mm]	[mm]	[mm]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
M 2	1,8	1,6	2,2	1,8	3,2	5,8	7,8	6
M 2,5	2,3	1,6	2,3	1,9	3,5	6,1	8,1	6
M 3	2,7	1,7	2,4	2,0	3,7	6,7	8,7	6
M 4	3,7	1,8	2,6	2,2	4,2	8,1	10,3	6
MF 4 x 0,5	3,8	1,8	2,6	2,2	4,2	8,2	10,5	6
M 5	4,5	1,9	2,7	2,4	4,6	9,2	11,8	6
MF 5 x 0,5	4,8	1,9	2,7	2,4	4,7	9,6	12,4	6
M 6	5,4	2,0	2,9	2,5	5,0	10,5	13,5	6
MF 6 x 0,75	5,6	2,0	2,9	2,5	5,0	11,0	14,5	6
MF 6 x 0,5	5,8	2,0	3,0	2,6	5,2	11,2	14,7	6
M 8	7,3	2,2	3,3	2,9	5,9	13,5	18,1	8
MF8 x 1	7,5	2,3	3,4	2,9	6,0	14,0	18,7	8
MF8 x 0,75	7,6	2,3	3,4	2,9	6,0	14,1	18,8	8
M 10	9,2	2,6	3,7	3,2	6,6	16,8	22,5	10
MF 10 x 1,25	9,3	2,6	3,7	3,3	6,7	17,0	22,8	10
MF10 x 1	9,5	2,6	3,8	3,3	6,7	17,3	23,2	10
M 12	10,9	2,8	4,0	3,5	7,2	19,8	26,4	12
MF 12 x 1,5	11,2	2,8	4,1	3,6	7,3	20,3	27,1	12
MF 12 x 1	11,5	2,9	4,2	3,6	7,3	20,8	27,8	12
M 14	13,0	3,0	4,5	3,9	7,9	23,5	31,3	14
MF 14 x 1,5	13,2	3,1	4,6	4,0	8,0	23,8	31,6	14
M 16	14,8	3,3	4,8	4,2	8,5	26,9	35,4	16
MF 16 x 1,5	15,2	3,4	4,9	4,3	8,7	27,6	36,3	16
M 18	16,7	3,5	5,2	4,6	9,2	30,4	39,7	18
MF 18 x 1	17,5	3,7	5,6	4,8	9,5	31,9	41,5	18
M 20	18,7	3,8	5,7	5,0	9,9	34,1	44,3	18
MF 20 x 1,5	19,2	3,9	5,8	5,1	10,0	35,1	45,5	18
MF 20 x 1	19,5	3,9	5,8	5,2	10,0	35,6	46,2	18
G 1/16"	7,3	2,3	3,3	2,9	5,9	13,5	18,1	8
G 1/8"	9,2	2,6	3,7	3,2	6,6	16,8	22,5	10
G 1/4"	12,4	2,9	4,3	3,8	7,8	22,4	29,8	12
G 3/8"	15,9	3,4	5,0	4,5	8,9	28,9	37,9	16
G 1/2"	19,9	4,0	5,9	5,2	10,0	36,3	47,0	18
G 3/4"	25,4	4,8	7,0	6,2	10,4	46,4	59,6	20

Note:

The parameters in this table refer to mild steel and other soft materials. For stainless steel, we recommend a 1/10mm (0.1) larger diameter when using an M6 or larger thread. Example: Use 5.5 mm instead of 5.4mm for an M6 thread or 7.4mm instead of 7.3mm for an M8 thread, etc.