

# Standard Drill Sizes

Unless otherwise marked, dimensions are in inches.

Cyan sizes are metric drills, Yellow sizes are numbered drills, Green sizes are fractional drills.

Size	Hole	Size	Hole	Size	Hole	Size	Hole	Size	Hole
0.10	0.0040	0.80	0.0315	#46	0.0810	3.80	0.1496	5.70	0.2244
0.13	0.0050	#67	0.0320	#45	0.0820	#24	0.1520	5.75	0.2264
0.15	0.0059	#66	0.0330	2.10	0.0827	3.90	0.1535	#1	0.2280
#97	0.0059	0.85	0.0335	2.15	0.0846	#23	0.1540	5.80	0.2283
#96	0.0063	#65	0.0350	#44	0.0860	5/32	0.1562	5.90	0.2323
#95	0.0067	0.90	0.0354	2.20	0.0866	#22	0.1570	#A	0.2340
#94	0.0071	#64	0.0360	2.25	0.0886	4.00	0.1575	15/64	0.2344
#93	0.0075	#63	0.0370	#43	0.0890	#21	0.1590	6.00	0.2362
#92	0.0079	0.95	0.0374	2.30	0.0906	#20	0.1610	#B	0.2380
0.20	0.0079	#62	0.0380	2.35	0.0295	4.10	0.1614	6.10	0.2402
#91	0.0083	#61	0.0390	#42	0.0935	4.20	0.1654	#C	0.2420
#90	0.0087	1.00	0.0394	3/32	0.0938	#19	0.1660	6.20	0.2441
0.22	0.0087	#60	0.0400	2.40	0.0945	4.25	0.1673	#D	0.2460
#89	0.0091	#59	0.0410	#41	0.0960	4.30	0.1693	6.25	0.2461
#88	0.0095	1.05	0.0413	2.45	0.0965	#18	0.1695	6.30	0.2480
0.25	0.0098	#58	0.0420	#40	0.0980	11/64	0.1719	#E	0.2500
#87	0.0100	#57	0.0430	2.50	0.0984	#17	0.1730	1/4	0.2500
#86	0.0105	1.10	0.0433	#39	0.0995	4.40	0.1732	6.40	0.2520
#85	0.0110	1.15	0.0453	#38	0.1015	#16	0.1770	6.50	0.2559
0.28	0.0110	#56	0.0465	2.60	0.1024	4.50	0.1772	#F	0.2570
#84	0.0115	3/64	0.0469	#37	0.1040	#15	0.1800	6.60	0.2598
0.30	0.0118	1.20	0.0472	2.70	0.1063	4.60	0.1811	#G	0.2610
#83	0.0120	1.25	0.0492	#36	0.1065	#14	0.1820	6.70	0.2638
#82	0.0125	1.30	0.0512	2.75	0.1083	#13	0.1850	17/64	0.2656
0.32	0.0126	#55	0.0520	7/64	0.1094	4.70	0.1850	6.75	0.2657
#81	0.0130	1.35	0.0531	#35	0.1100	4.75	0.1870	#H	0.2660
#80	0.0135	#54	0.0550	2.80	0.1102	5/16	0.1875	6.80	0.2677
0.35	0.0138	1.40	0.0551	#34	0.1110	4.80	0.1890	6.90	0.2717
#79	0.0145	1.45	0.0571	#33	0.1130	#12	0.1890	#I	0.2720
1/64	0.0156	1.50	0.0591	2.90	0.1142	#11	0.1910	7.00	0.2756
0.40	0.0157	#53	0.0595	#32	0.1160	4.90	0.1929	#J	0.2770
#78	0.0160	1.55	0.0610	3.00	0.1181	#10	0.1935	7.10	0.2795
0.45	0.0177	1/16	0.0625	#31	0.1200	#9	0.1960	#K	0.2810
#77	0.0180	1.60	0.0630	3.10	0.1220	5.00	0.1969	9/32	0.2812
0.50	0.0197	#52	0.0635	1/8	0.1250	#8	0.1990	7.20	0.2835
#76	0.0200	1.65	0.0650	3.20	0.1260	5.10	0.2008	7.25	0.2854
#75	0.0210	1.70	0.0669	3.15	0.1280	#7	0.2010	7.30	0.2874
0.55	0.0217	#51	0.0670	#30	0.1285	13/64	0.2031	#L	0.2900
#74	0.0225	1.75	0.0689	3.30	0.1299	#6	0.2040	7.40	0.2913
0.60	0.0236	#50	0.0700	3.40	0.1339	5.20	0.2047	#M	0.2950
#73	0.0240	1.80	0.0709	#29	0.1360	#5	0.2055	7.50	0.2953
#72	0.0250	1.85	0.0728	3.50	0.1378	5.25	0.2067	19/64	0.2969
0.65	0.0256	#49	0.0730	#28	0.1405	5.30	0.2087	7.60	0.2992
#71	0.0260	1.90	0.0748	9/64	0.1406	#4	0.2090	#N	0.3020
0.70	0.0276	#48	0.0760	3.60	0.1417	5.40	0.2126	7.70	0.3031
#70	0.0280	1.95	0.0768	#27	0.1440	#3	0.2130	7.75	0.3051
#69	0.0292	5/64	0.0781	3.70	0.1457	5.50	0.2165	7.80	0.3071
0.75	0.0295	#47	0.0785	#26	0.1470	7/32	0.2188	7.90	0.3110
#68	0.0310	2.00	0.0787	3.75	0.1476	5.60	0.2205	5/16	0.3125
1/32	0.0312	2.05	0.0807	#25	0.1495	#2	0.2210		

Note that the hole plating will make the finished hole size about .006 inches less than the drill size

