



unit: INCH

L LENGTH TOLERANCE	≤ 5/8"	+ 0	- 0.03
	> 5/8" to ≤ 1-1/2"	+ 0	- 0.05
	> 1-1/2" to ≤ 2-3/4"	+ 0	- 0.06
	> 2-3/4"	+ 0	- 0.09

S THREAD	< 1"	Full Thread
	≥ 1"	2/3 Thread

SCREW	M PUNCH		Q DRIVE DEPTH	A HEAD DIAM.	H HEAD HEIGHT	E BODY DIAM.	D THREAD DIAM.	THREAD PER INCH	TORK INCH/ POUND
# 3	# 0	Min	0.028	0.171	Ref.	0.075	0.092	24	9
		Max	0.038	0.199	0.059	0.086	0.103		
# 4	# 0	Min	0.028	0.195	Ref.	0.084	0.105	22	13
		Max	0.038	0.225	0.067	0.095	0.116		
# 5	# 1	Min	0.050	0.220	Ref.	0.096	0.118	20	18
		Max	0.065	0.252	0.075	0.107	0.129		
# 6	# 1	Min	0.050	0.244	Ref.	0.107	0.131	18	24
		Max	0.065	0.279	0.083	0.118	0.142		
# 7	# 1	Min	0.050	0.268	Ref.	0.116	0.144	16	30
		Max	0.065	0.305	0.091	0.127	0.155		
# 8	# 2	Min	0.060	0.292	Ref.	0.125	0.157	15	39
		Max	0.075	0.332	0.100	0.136	0.168		
# 9	# 2	Min	0.060	0.316	Ref.	0.136	0.170	14	47
		Max	0.075	0.358	0.108	0.147	0.181		
# 10	# 2	Min	0.060	0.340	Ref.	0.146	0.183	13	56
		Max	0.075	0.385	0.116	0.157	0.194		
# 12	# 3	Min	0.080	0.389	Ref.	0.165	0.209	11	88
		Max	0.095	0.438	0.132	0.176	0.220		
# 14	# 3	Min	0.080	0.452	Ref.	0.190	0.235	10	125
		Max	0.095	0.507	0.153	0.201	0.246		