



unit: INCH

<b>L</b> 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

<b>S</b> 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. 0.059	0,075	0,092	24	9
		Max	0,038	0,199		0,086	0,103		
# 4	# 0	Min	0,028	0,195	Ref. 0.067	0,084	0,105	22	13
		Max	0,038	0,225		0,095	0,116		
# 5	# 1	Min	0,050	0,220	Ref. 0.075	0,096	0,118	20	18
		Max	0,065	0,252		0,107	0,129		
# 6	# 1	Min	0,050	0,244	Ref. 0.083	0,107	0,131	18	24
		Max	0,065	0,279		0,118	0,142		
# 7	# 1	Min	0,050	0,268	Ref. 0.091	0,116	0,144	16	30
		Max	0,065	0,305		0,127	0,155		
# 8	# 2	Min	0,060	0,292	Ref. 0.100	0,125	0,157	15	39
		Max	0,075	0,332		0,136	0,168		
# 9	# 2	Min	0,060	0,316	Ref. 0.108	0,136	0,170	14	47
		Max	0,075	0,358		0,147	0,181		
# 10	# 2	Min	0,060	0,340	Ref. 0.116	0,146	0,183	13	56
		Max	0,075	0,385		0,157	0,194		
# 12	# 3	Min	0,080	0,389	Ref. 0.132	0,165	0,209	11	88
		Max	0,095	0,438		0,176	0,220		
# 14	# 3	Min	0,080	0,452	Ref. 0.153	0,190	0,235	10	125
		Max	0,095	0,507		0,201	0,246		