



<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 LENGTH	< 1"	Full Thread
	≥ 1"	2/3 Thread

SCREW	M PUNCH		Q DRIVE DEPTH	H HEAD HEIGHT	A HEAD DIAM.	E BODY DIAM.	D THREAD DIAM.	THREAD PER INCH	TORK INCH/ POUND
# 3	# 0	Min	0.028	0.069	0.180	0.075	0.092	24	9
		Max	0.038	0.078	0.193	0.086	0.103		
# 4	# 0	Min	0.028	0.076	0.205	0.084	0.105	22	13
		Max	0.038	0.086	0.219	0.095	0.116		
# 5	# 1	Min	0.050	0.085	0.231	0.096	0.118	20	18
		Max	0.065	0.095	0.245	0.107	0.129		
# 6	# 1	Min	0.050	0.093	0.256	0.107	0.131	18	24
		Max	0.065	0.103	0.270	0.118	0.142		
# 7	# 1	Min	0.050	0.104	0.281	0.116	0.144	16	30
		Max	0.065	0.112	0.296	0.127	0.155		
# 8	# 2	Min	0.060	0.110	0.306	0.125	0.157	15	39
		Max	0.075	0.120	0.322	0.136	0.168		
# 9	# 2	Min	0.060	0.118	0.331	0.136	0.170	14	47
		Max	0.075	0.128	0.348	0.147	0.181		
# 10	# 2	Min	0.060	0.126	0.357	0.146	0.183	13	56
		Max	0.075	0.137	0.373	0.157	0.194		
# 12	# 3	Min	0.080	0.141	0.407	0.165	0.209	11	88
		Max	0.095	0.153	0.425	0.176	0.220		
# 14	# 3	Min	0.080	0.162	0.473	0.190	0.235	10	125
		Max	0.095	0.175	0.492	0.201	0.246		

Date: 14 octobre 2009

Fait par: D.G.