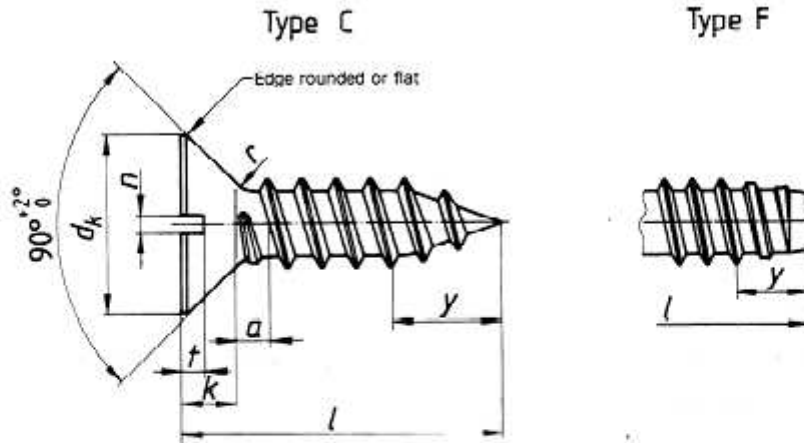


Slotted countersunk (flat) head tapping screws (common head style)

3 Dimensions



Dimensions in millimetres

Thread size		ST 2.2	ST 2.9	ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3	ST 8	ST 9.5	
$p^{1)}$		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
$a^{2)}$	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1	
d_k	theoretical ³⁾	max.	4,4	6,3	8,2	9,4	10,1	11,6	12,6	17,3	20
	actual	max.	3,8	5,5	7,3	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
	min.	3,5	5,2	6,9	8	8,9	9,9	10,9	15,4	17,8	
k	max.	1,1	1,7	2,35	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25	
n	nom.	0,5	0,8	1	1,2	1,2	1,6	1,6	2	2,5	
	min.	0,56	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	1,66	2,06	2,56	
	max.	0,7	1	1,2	1,51	1,51	1,91	1,91	2,31	2,81	
r	max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4	
	min.	0,4	0,6	0,9	1	1,1	1,1	1,2	1,8	2	
t	max.	0,6	0,85	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	2,3	2,6	
	Type C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8	
y ref. 4)	Type F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,8	4,2	4,2	
$r^{5)}$											
nom.	Type C	Type F									
	min.	max.	min.	max.							
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5							
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5							
9,5	8,7	10,3	8,7	9,5							
13	12,2	13,8	12,2	13							
16	15,2	16,8	15,2	16							
19	18,2	19,8	18,2	19							
22	21,2	22,8	20,7	22							
25	24,2	25,8	23,7	25							
32	30,7	33,3	30,7	32							
38	36,7	39,3	36,7	38							
45	43,7	46,3	43,5	45							
50	48,7	51,3	48,5	50							

1) P = pitch of the thread.
 2) Distance from the underside of the head to the first major diameter of the thread within specified limits.
 3) See ISO 7721.
 4) Length of incomplete thread.
 5) Sizes with lengths marked with a dash (–) in the table shall not be manufactured.

Material	Steel, according to ISO 2702
Thread	According to ISO 1478
Mechanical properties	According to ISO 2702
Tolerances	Product grade
	International Standard
	A
	ISO 4758/1
Finish	Plain Requirements for electroplating are covered in ISO 4042. If different electroplating requirements are desired or if requirements are needed for other finishes, they should be negotiated between customer and supplier.
Acceptability	For acceptance procedure see ISO 3269.