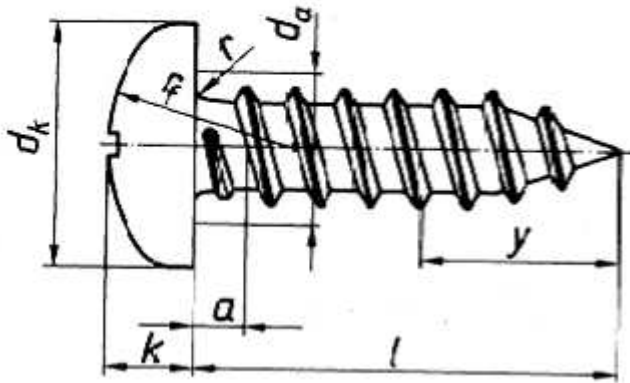
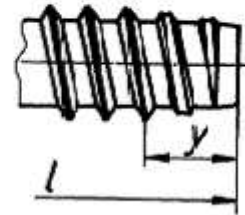


Cross recessed pan head tapping screws

Type C

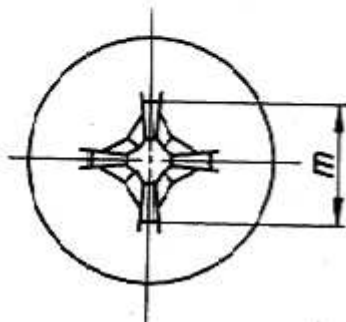


Type F

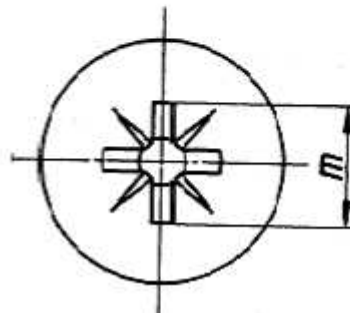


Recess

Type H



Type Z



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_{11}		0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1		
a_{21}	max.	0,8	1,1	1,3	1,4	1,6	1,8	1,8	2,1	2,1		
d_a	max.	2,8	3,5	4,1	4,9	5,6	6,3	7,3	9,2	10,7		
d_k	max.	4	5,6	7	8	9,5	11	12	16	20		
	min.	3,7	5,3	6,64	7,64	9,14	10,57	11,57	15,57	19,48		
k	max.	1,6	2,4	2,6	3,1	3,7	4	4,6	6	7,5		
	min.	1,4	2,15	2,35	2,8	3,4	3,7	4,3	5,6	7,1		
r	min.	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,25	0,4	0,4		
r_f	~	3,2	5	6	6,5	8	9	10	13	16		
Cross recess	Type H	Recess No.	0	1	2		3		4			
		m ref.	1,9	3	3,9	4,4	4,9	6,4	6,9	9	10,1	
		Penetration	min.	0,85	1,4	1,4	1,9	2,4	2,6	3,1	4,15	5,2
		max.	1,2	1,8	1,9	2,4	2,9	3,1	3,6	4,7	5,8	
	Type Z	m ref.	2	3	4	4,4	4,8	6,2	6,8	8,9	10,1	
		Penetration	min.	0,95	1,45	1,5	1,95	2,3	2,55	3,05	4,05	5,25
		max.	1,2	1,75	1,9	2,35	2,75	3	3,5	4,5	5,7	
		y ref. ³⁾	Type C	2	2,6	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8
Type F	1,0	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2			
j_4		Type C		Type F								
		nom.	min.	max.	min.	max.						
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		-	-	-	-	-		
6,5	5,7	7,3	5,7	6,5		-	-	-	-	-		
9,6	8,7	10,3	8,7	9,6					-	-		
13	12,2	13,8	12,2	13						-		
16	15,2	16,8	15,2	16			Range					
19	18,2	19,8	18,2	19				of				
22	21,2	22,8	20,7	22					commercial			
25	24,2	25,8	23,7	25						lengths		
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								

- P = pitch of the thread.
- Distance from the underside of the head to the first major diameter of the thread within specified limits.
- Length of incomplete thread.
- Sizes with lengths marked with a dash (-) in the table shall not be manufactured.

Material	Steel, according to ISO 2700	
Thread	According to ISO 1478	
Mechanical properties	According to ISO 2702	
Tolerances	Product grade	A
	International Standard	ISO 4759/1
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 supplier and customer.
Acceptability	The acceptance procedure is covered in ISO 3269.	