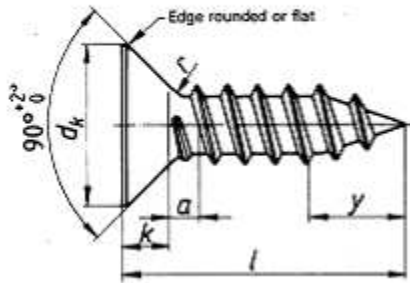
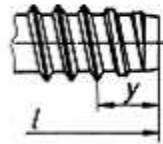


Cross recessed countersunk (flat) head tapping screws (common head style)

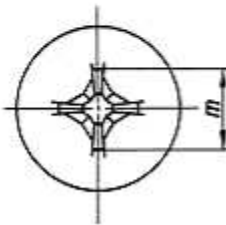
Type C



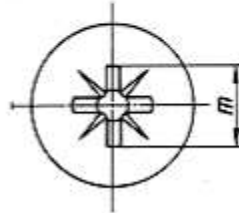
Type F



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 6,2	ST 8	ST 9,6		
$P^{1)}$		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	10,4	11,5	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	4,05	5,25		
r	max.	0,8	1,2	1,4	1,6	2	2,2	2,4	3,2	4		
Cross recess	Type H	Recess No.		0	1	2		3		4		
		m ref.	1,9	3,2	4,4	4,6	5,2	6,6	6,8	8,9	10	
		Penetration	min.	0,0	1,7	1,0	2,1	2,7	2,8	3	4	5,1
			max.	1,2	2,1	2,4	2,6	3,2	3,3	3,5	4,5	5,7
	Type Z	m ref.	2	3,2	4,3	4,6	5,1	6,5	6,8	9	10	
		Penetration	min.	0,95	1,6	1,75	2,05	2,6	2,75	3	4,15	5,2
			max.	1,2	2	2,2	2,5	3,05	3,2	3,45	4,6	5,65
	y ref. ⁴⁾	Type C	2	2,0	3,2	3,7	4,3	5	6	7,5	8	
		Type F	1,6	2,1	2,5	2,8	3,2	3,6	3,6	4,2	4,2	
	$r^{5)}$		Type C		Type F							
nom.	min.	max.	min.	max.								
4,5	3,7	5,3	3,7	4,5		--	--	--	--	--		
6,6	6,7	7,3	6,7	6,6			--	--	--	--		
9,5	9,7	10,3	9,7	9,5				--	--	--		
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	42,7	45,3	42,5	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.
- See ISO 7721.
- Length of incomplete thread.
- 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	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 3289.	