



unit: INCH

L LENGHT	≤ 2-1/2	± 0,04
	> 2-1/2	± 0,06

SCREW		D1	D1	D1	S	D2	D2
		THREAD SPEC	THREAD DIAM.	THREAD PER INCH		THREAD DIAM.	THREAD PER INCH
3/16	Min	UNC 2A	0,182	24	MAX: 0,125	0,178	11
	Max	10 - 24	0,190			0,199	
1/4	Min	UNC 2A	0,241	2	MAX: 0,125	0,237	10
	Max	1/4 - 20	0,250			0,260	
5/16	Min	UNC 2A	0,303	18	MAX: 0,125	0,298	9
	Max	5/16 - 18	0,313			0,324	
3/8	Min	UNC 2A	0,364	16	MAX: 0,125	0,360	7
	Max	3/8 - 16	0,375			0,388	

D1 and D2 should be equal in length, Steel SAE 1010, Zinc plated

Date: 12 juillet 2012

Fait par: D.G.