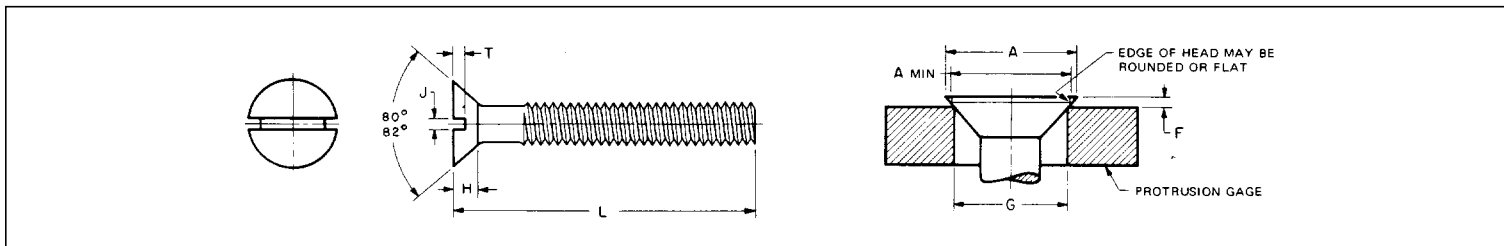


# STAINLESS STEEL SLOTTED FLAT COUNTERSUNK HEAD MACHINE SCREWS



Nominal Size <sup>1</sup> or Basic Product Dia	L <sup>2</sup> These Lengths or Shorter are Undercoat	A Head Diameter		H <sup>3</sup> Head Height Ref	J Slot Width		T Slot Depth		F <sup>4</sup> Protrusion Above Gaging Diameter		G <sup>4</sup> Gaging Diameter	
		Max. Edge Sharp	Min. Edge Rounded or Flat		Max	Min	Max	Min	Max	Min		
0000	0.0210	-	0.043	0.037	0.011	0.008	0.004	0.007	0.003	*	*	*
000	0.0340	-	0.064	0.058	0.016	0.011	0.007	0.009	0.005	*	*	*
00	0.0470	-	0.093	0.085	0.028	0.017	0.010	0.014	0.009	*	*	*
0	0.0600	1/8	0.119	0.099	0.035	0.023	0.016	0.015	0.010	0.026	0.016	0.078
1	0.0730	1/8	0.146	0.123	0.043	0.026	0.019	0.019	0.012	0.028	0.016	0.101
2	0.0860	1/8	0.172	0.147	0.051	0.031	0.023	0.023	0.015	0.029	0.017	0.124
3	0.0990	1/8	0.199	0.171	0.059	0.035	0.027	0.027	0.017	0.031	0.018	0.148
4	0.1120	3/16	0.225	0.195	0.067	0.039	0.031	0.030	0.020	0.032	0.019	0.172
5	0.1250	3/16	0.252	0.220	0.075	0.043	0.035	0.034	0.022	0.034	0.020	0.196
6	0.1380	3/16	0.279	0.244	0.083	0.048	0.039	0.038	0.024	0.036	0.021	0.220
8	0.1640	1/4	0.332	0.292	0.100	0.054	0.045	0.045	0.029	0.039	0.023	0.267
10	0.1900	5/16	0.385	0.340	0.116	0.060	0.050	0.053	0.034	0.042	0.025	0.313
12	0.2160	3/8	0.438	0.389	0.132	0.067	0.056	0.060	0.039	0.045	0.027	0.362
1/4	0.2500	7/16	0.507	0.452	0.153	0.075	0.064	0.070	0.046	0.050	0.029	0.424
5/16	0.3125	1/2	0.635	0.568	0.191	0.084	0.072	0.088	0.058	0.057	0.034	0.539
3/8	0.3750	9/16	0.762	0.685	0.230	0.094	0.081	0.106	0.070	0.065	0.039	0.653
7/16	0.4375	5/8	0.812	0.723	0.223	0.094	0.081	0.103	0.066	0.073	0.044	0.690
1/2	0.5000	3/4	0.875	0.775	0.223	0.106	0.091	0.103	0.065	0.081	0.049	0.739
9/16	0.5625	-	1.000	0.889	0.260	0.118	0.102	0.120	0.077	0.089	0.053	0.851
5/8	0.6250	-	1.125	1.002	0.298	0.133	0.116	0.137	0.088	0.097	0.058	0.962
3/4	0.7500	-	1.375	1.230	0.372	0.149	0.131	0.171	0.111	0.112	0.067	1.186

<sup>1</sup>Where specifying nominal size in decimals, zeros preceding decimal and in the fourth decimal place shall be omitted.

<sup>3</sup>Not practical to gage

ANSI B18.6.3-1972