

Inch and Metric

Thread Size Comparison Chart

Pouce et Métrique

Tableau de comparaison des diamètres de filets

Thread Size Comparison Chart continued from facing page. Comparisons are for size only. Do not substitute without proper engineering evaluation.

Major Dia.		Dia. Size Gauge	NORTH AMERICAN No. of Threads/Inch					METRIC			Dia. Size Gauge	BRITISH No. of Threads/Inch			
Inch	mm		UNC	UNF	UNEF	8UN	NPT	Dia. mm	Thread Pitch in mm Coarse	Fine		BA	BSW	BSF	BSP
.5625	14.29	9/16"	12	18	24						9/16"	12	16		
.6250	15.88	5/8"	11	18	24			M16	2.0	1.0, 1.5	5/8"	11	14		
.6299	16.00										3/8"			19	
.6560	16.66														
.6750	17.15	3/8"					18								
.6875	17.46	11/16"			24			M18	2.5	1.5, 2.0	11/16"	11	14		
.7087	18.00														
.7500	19.05	3/4"	10	16	20			M20	2.5	1.5, 2.0					
.7874	20.00														
.8124	20.64	13/16"			20						13/16"	1	12		
.8250	20.96										1/2"			14	
.8400	21.34	1/2"					14								
.8661	22.00							M22	2.5	1.5, 2.0					
.8750	22.23	7/8"	9	14	20						7/8"	9	11		
.9020	22.91										5/8"			14	
.9375	23.81	15/16"			20										
.9449	24.00							M24	3.0	1.5, 2.0					
1.000	25.40	1"	8	12, 14	20	8		M26		1.5	1"	8	10		
1.0236	26.00														
1.0410	26.44										3/4"			14	
1.0500	26.67	3/4"					14								
1.062	26.99	1-1/16"			18										
1.063	27.00							M27	3.0	1.5, 2.0					
1.125	28.55	1-1/8"	7	12	18	8					1-1/8"	7	9		
1.1811	30.00														
1.187	30.16	13/16"			18			M30	3.5	1.5, 2.0					
1.189	30.20										7/8"			14	
1.250	31.75	1-1/4"	7	12	18	8					1-1/4"	7	9		
1.2598	32.00							M32		1.5, 2.0					
1.2992	33.00							M33	3.5	1.5, 2.0					
1.309	33.25										1"			11	
1.3125	33.34	1-5/16"			18										
1.3150	33.40	1"					11-1/2								
1.375	34.93	1-3/8"	6	12	18	8		M35	4.0	1.5	1-3/8"		8		
1.3780	35.00							M36	4.0	1.5, 3.0					
1.4173	36.00														
1.4375	36.51	1-7/16"			18										
1.4920	37.90										1-1/8"			11	
1.500	38.10	1-1/2"	6	12	18	8					1-1/2"	6	8		
1.5354	39.00							M39	4.0	2.0, 3.0					
1.5625	39.69	1-9/16"			18										
1.56748	40.00							M40		2.0, 3.0					
1.625	41.28	1-5/8"			18	8					1-5/8"		8		
1.6500	41.91										1-1/4"			11	
1.6535	42.00							M42	4.5	3.0					
1.6600	42.16	1-1/4"					11-1/2								
1.6875	42.86	1-11/16"			18										
1.745	44.32										1-3/8"			11	
1.750	44.45	1-3/4"	5			8					1-3/4"	5	7		
1.7717	45.00							M45	4.5	3.0					
1.875	47.62	1-7/8"				8									
1.8820	47.80										1-1/2"			11	
1.8898	48.00							M48	5.0	3.0					
1.900	48.26	1-1/2"					11-1/2								
2.000	50.80	2"	4-1/2			8					2"	4-1/2	7		
2.0472	52.00							M52	5.0	3.0					
2.2047	56.00							M56	5.5	4.0					
2.250	57.15	2-1/4"	4-1/2			8					2-1/4"	4	6		
2.347	59.61										2"			11	
2.3622	60.00							M60	5.5	4.0					
2.375	60.33	2"					11-1/2								
2.500	63.50	2-1/2"	4			8					2-1/2"	4	6		
2.5197	64.00							M64	6.0	4.0					
2.677	68.00							M68	6.0	4.0					
2.750	69.85	2-3/4"	4			8									
2.835	72.00							M72		6.0					
2.992	76.00							M76		6.0					
3.000	76.20	3"	4			8									
3.149	80.00							M80		6.0					
3.250	82.55	3-1/4"	4			8									
3.346	85.00							M85		6.0					
3.500	88.90	3-1/2"	4			8									
3.543	90.00							M90		6.0					
3.750	95.25	3-3/4"	4			8									
3.937	100.00							M100		6.0					
4.000	101.60	4"	4			8									



# Inch Series Head Dimension Chart

## Tableau des dimensions des têtes de vis de série impériale



ASME B18.6.3 2013		For Reference Only															
For Machine and Sheet Metal Screws with Slotted and Cross Recessed Drives.																	
		A= Head Dia.				H= Overall Height of Head				A/F= Across Flats							
Nom. Screw DIA.	All Dimensions in Inches	OVAL		ROUND		FLAT		BINDING		PAN		FILLISTER		TRUSS		HEX	
		A	H	A	H	A	H	A	H	A	H	A	H	A	H	A/F	H
		80° to 82° Ctsk.		80° to 82° Ctsk.		80° to 82° Ctsk.											
0000 (.021")	Max.	-	-	0.041	0.022	0.040	0.011	0.046	0.014	0.042	0.016	0.038	0.025	0.049	0.014	-	-
	Min.	-	-	0.035	0.016	0.035	-	0.040	0.009	0.036	0.010	0.032	0.015	0.043	0.010	-	-
000 (.034")	Max.	-	-	0.062	0.031	0.060	0.016	0.073	0.021	0.066	0.023	0.059	0.035	0.077	0.022	-	-
	Min.	-	-	0.056	0.025	0.055	-	0.067	0.015	0.060	0.017	0.053	0.027	0.071	0.018	-	-
00 (.047")	Max.	0.093	0.042	0.089	0.045	0.087	0.028	0.098	0.028	0.090	0.032	0.082	0.047	0.106	0.030	-	-
	Min.	0.083	0.034	0.080	0.036	0.080	-	0.090	0.023	0.082	0.025	0.072	0.039	0.098	0.024	-	-
0 (.060")	Max.	0.119	0.056	0.113	0.053	0.112	0.035	0.126	0.032	0.116	0.039	0.096	0.055	0.131	0.037	-	-
	Min.	0.099	0.041	0.099	0.043	0.096	-	0.119	0.026	0.104	0.031	0.083	0.047	0.119	0.029	-	-
1 (.073")	Max.	0.146	0.068	0.138	0.061	0.137	0.043	0.153	0.041	0.142	0.046	0.118	0.066	0.164	0.045	0.125	0.044
	Min.	0.123	0.052	0.122	0.051	0.120	-	0.145	0.035	0.130	0.038	0.104	0.058	0.149	0.037	0.120	0.036
2 (.086")	Max.	0.172	0.080	0.162	0.069	0.162	0.051	0.181	0.050	0.167	0.053	0.140	0.083	0.194	0.053	0.125	0.050
	Min.	0.147	0.063	0.146	0.059	0.144	-	0.171	0.043	0.155	0.045	0.124	0.066	0.180	0.044	0.120	0.040
3 (.099")	Max.	0.199	0.092	0.187	0.078	0.187	0.059	0.208	0.059	0.193	0.060	0.161	0.095	0.226	0.061	0.188	0.055
	Min.	0.171	0.073	0.169	0.069	0.167	-	0.197	0.052	0.180	0.051	0.145	0.077	0.211	0.051	0.181	0.044
4 (.112")	Max.	0.225	0.104	0.211	0.086	0.212	0.067	0.235	0.068	0.219	0.068	0.183	0.107	0.257	0.069	0.188	0.060
	Min.	0.195	0.084	0.193	0.075	0.191	-	0.223	0.061	0.205	0.058	0.166	0.088	0.241	0.059	0.181	0.049
5 (.125")	Max.	0.252	0.116	0.236	0.095	0.237	0.075	0.263	0.078	0.245	0.075	0.205	0.120	0.289	0.078	0.188	0.070
	Min.	0.220	0.095	0.217	0.083	0.215	-	0.249	0.069	0.231	0.065	0.187	0.100	0.272	0.066	0.181	0.058
6 (.138")	Max.	0.279	0.128	0.260	0.103	0.262	0.083	0.290	0.087	0.270	0.082	0.266	0.132	0.321	0.086	0.250	0.093
	Min.	0.244	0.105	0.240	0.091	0.238	-	0.275	0.078	0.256	0.072	0.208	0.111	0.303	0.074	0.244	0.080
8 (.164")	Max.	0.332	0.152	0.309	0.120	0.287	0.100	0.344	0.105	0.322	0.096	0.270	0.156	0.384	0.102	0.250	0.110
	Min.	0.292	0.126	0.287	0.107	0.285	-	0.326	0.095	0.306	0.085	0.250	0.133	0.364	0.088	0.244	0.096
10 (.190")	Max.	0.385	0.176	0.359	0.137	0.362	0.116	0.399	0.123	0.373	0.110	0.313	0.180	0.448	0.118	0.312	0.120
	Min.	0.340	0.148	0.334	0.123	0.333	-	0.378	0.112	0.357	0.099	0.292	0.156	0.425	0.103	0.305	0.105
12 (.216")	Max.	0.438	0.200	0.408	0.153	0.412	0.132	0.454	0.141	0.425	0.125	0.357	0.205	0.511	0.134	0.312	0.155
	Min.	0.389	0.169	0.382	0.139	0.380	-	0.430	0.130	0.407	0.112	0.334	0.178	0.487	0.118	0.305	0.139
1/4" (.250")	Max.	0.507	0.232	0.472	0.175	0.477	0.153	0.525	0.165	0.492	0.144	0.414	0.237	0.573	0.150	0.375	0.190
	Min.	0.452	0.197	0.443	0.160	0.422	-	0.498	0.152	0.473	0.130	0.389	0.202	0.546	0.133	0.367	0.172
5/16" (.313")	Max.	0.635	0.290	0.590	0.216	0.597	0.191	0.656	0.209	0.615	0.178	0.518	0.295	0.698	0.183	0.500	0.230
	Min.	0.568	0.249	0.557	0.198	0.556	-	0.622	0.194	0.594	0.162	0.490	0.262	0.666	0.162	0.489	0.280
3/8" (.375")	Max.	0.762	0.347	0.708	0.256	0.717	0.230	0.788	0.253	0.740	0.212	0.622	0.355	0.823	0.215	0.562	0.295
	Min.	0.685	0.290	0.670	0.237	0.670	-	0.746	0.235	0.716	0.195	0.590	0.315	0.787	0.191	0.551	0.270
7/16" (.438")	Max.	0.812	0.345	0.750	0.328	0.760	0.223	-	-	0.863	0.247	0.625	0.368	0.948	0.248	-	-
	Min.	0.723	0.295	0.707	0.307	0.715	-	-	-	0.837	0.228	0.589	0.321	0.907	0.221	-	-
1/2" (.500")	Max.	0.875	0.354	0.813	0.355	0.815	0.223	-	-	0.987	0.281	0.750	0.412	1.073	0.280	-	-
	Min.	0.775	0.299	0.766	0.332	0.765	-	-	-	0.958	0.260	0.710	0.362	1.028	0.250	-	-
9/16" (.563")	Max.	1.000	0.410	0.938	0.410	0.932	0.260	-	-	1.041	0.315	0.812	0.466	1.198	0.312	-	-
	Min.	0.889	0.350	0.887	0.385	0.878	-	-	-	1.000	0.293	0.768	0.410	1.149	0.279	-	-
5/8" (.625")	Max.	1.125	0.467	1.000	0.438	1.050	0.298	-	-	1.172	0.350	0.875	0.521	1.323	0.345	-	-
	Min.	1.002	0.399	0.944	0.411	0.990	-	-	-	1.125	0.325	0.827	0.461	1.269	0.309	-	-
3/4" (.750")	Max.	1.375	0.578	1.250	0.547	1.285	0.372	-	-	1.435	0.419	1.000	0.612	1.573	0.410	-	-
	Min.	1.230	0.497	1.185	0.516	1.215	-	-	-	1.375	0.390	0.945	0.542	1.511	0.368	-	-
																	Dimensions for hex regular slotted and unslotted head.

R

CATALOG 14

SPAENAUR