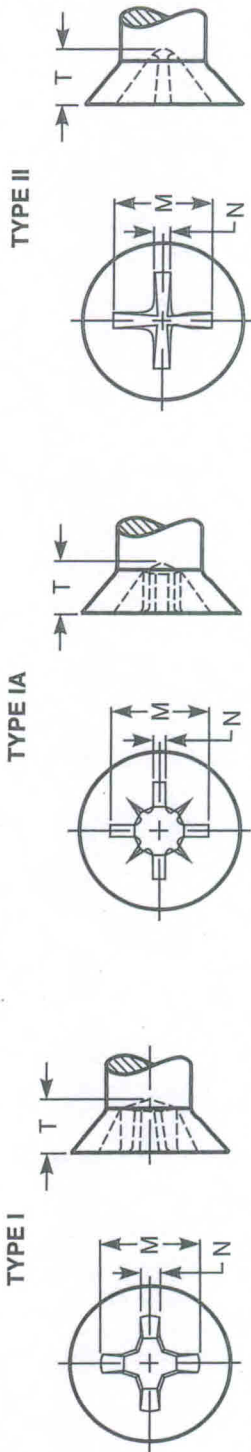


# CROSS RECESSED FLAT COUNTERSUNK HEAD TAPPING SCREWS



This type of recess has a large center opening, tapered wings, and blunt bottom, with all edges relieved or rounded.

This type of recess has a large center opening, wide straight wings, and blunt bottom, with all edges relieved or rounded.

This type of recess consists of two intersecting slots with parallel sides converging to a slightly truncated apex at bottom of recess.

Table 11 Dimensions of Cross Recessed Flat Countersunk Head Tapping Screws

Nominal Size or Basic Screw Diameter	Type I						Type IA						Type II									
	M		T		N		Recess Penetration Gaging Depth		Driver Size		Recess Penetration Gaging Depth		M		T		N		Recess Penetration Gaging Depth		Driver Size	
	Recess Dia	Ref	Recess Depth	Ref	Recess Width	Ref	Max	Min	0	1	2	3	Max	Min	Recess Dia	Ref	Recess Depth	Ref	Recess Width	Ref	Max	Min
0	0.0600	0.122	0.035	0.014	0.018	0.020	0.036	0.020	0	0.018	0.036	0.021	0.037	0.021	0.078	0.036	0.021	0.021	0.021	0.021	(6)	(6)
1	0.0730	0.148	0.043	0.015	0.027	0.052	0.044	0.028	0	0.018	0.044	0.029	0.045	0.029	0.092	0.048	0.024	0.045	0.024	0.045	(6)	(6)
2	0.0860	0.168	0.055	0.017	0.029	0.072	0.056	0.040	0	0.029	0.055	0.037	0.053	0.037	0.114	0.060	0.027	0.053	0.027	0.053	0.040	0.029
3	0.0990	0.176	0.060	0.018	0.030	0.080	0.061	0.045	1	0.029	0.060	0.042	0.058	0.042	0.133	0.072	0.030	0.058	0.030	0.058	0.053	0.041
4	0.1120	0.182	0.081	0.018	0.030	0.066	0.082	0.066	1	0.030	0.081	0.063	0.079	0.063	0.151	0.082	0.032	0.079	0.032	0.079	0.064	0.052
5	0.1250	0.198	0.074	0.027	0.041	0.052	0.075	0.052	2	0.041	0.077	0.053	0.071	0.053	0.169	0.094	0.035	0.071	0.035	0.071	0.077	0.064
6	0.1380	0.168	0.094	0.029	0.041	0.072	0.095	0.072	2	0.041	0.098	0.073	0.091	0.073	0.188	0.106	0.038	0.091	0.038	0.091	0.089	0.075
7	0.1510	0.176	0.102	0.030	0.041	0.080	0.103	0.080	2	0.041	0.105	0.081	0.099	0.081	0.206	0.118	0.040	0.099	0.040	0.099	0.101	0.087
8	0.1640	0.182	0.110	0.030	0.041	0.087	0.110	0.087	2	0.041	0.112	0.089	0.107	0.089	0.224	0.124	0.043	0.107	0.043	0.107	0.113	0.099
10	0.1900	0.198	0.124	0.032	0.041	0.102	0.125	0.102	2	0.041	0.127	0.104	0.122	0.104	0.260	0.148	0.048	0.122	0.048	0.122	0.137	0.122
12	0.2160	0.262	0.144	0.035	0.056	0.116	0.139	0.116	3	0.056	0.149	0.118	0.136	0.118	0.297	0.172	0.054	0.136	0.054	0.136	0.162	0.145
14	0.2420	0.276	0.160	0.036	0.057	0.131	0.154	0.131	3	0.057	0.164	0.133	0.151	0.133	0.334	0.188	0.059	0.151	0.059	0.151	0.186	0.168
1/4	0.2500	0.276	0.160	0.036	0.061	0.131	0.154	0.131	3	0.057	0.164	0.133	0.151	0.133	0.344	0.195	0.061	0.151	0.061	0.151	0.193	0.176
16	0.2680	0.296	0.180	0.039	0.061	0.151	0.174	0.151	3	0.057	0.184	0.153	0.171	0.153	0.370	0.211	0.064	0.171	0.064	0.171	0.210	0.191
18	0.2940	0.358	0.205	0.061	0.061	0.174	0.196	0.174	4	0.086	0.211	0.175	0.193	0.175	0.406	0.235	0.070	0.193	0.070	0.193	0.234	0.215
5/16	0.3125	0.358	0.205	0.061	0.061	0.174	0.196	0.174	4	0.086	0.211	0.175	0.193	0.175	0.432	0.252	0.074	0.193	0.074	0.193	0.251	0.232
20	0.3200	0.372	0.219	0.062	0.062	0.188	0.210	0.188	4	0.086	0.224	0.188	0.206	0.188	0.442	0.258	0.075	0.206	0.075	0.206	0.258	0.238
24	0.3720	0.386	0.234	0.065	0.065	0.203	0.225	0.203	4	0.086	0.239	0.204	0.222	0.204	0.515	0.306	0.086	0.222	0.086	0.222	0.307	0.284
3/8	0.3750	0.386	0.234	0.065	0.065	0.203	0.225	0.203	4	0.086	0.239	0.204	0.222	0.204	0.509	0.302	0.086	0.222	0.086	0.222	0.303	0.281
7/16	0.4375	0.402	0.250	0.068	0.068	0.219	0.241	0.219	4	0.086	0.256	0.220	0.238	0.220	0.554	0.332	0.092	0.238	0.092	0.238	0.332	0.310
1/2	0.5000	0.418	0.265	0.069	0.069	0.234	0.256	0.234	4	0.086	0.271	0.235	0.253	0.235	0.593	0.358	0.098	0.253	0.098	0.253	0.359	0.335
See Notes	1		2, 4			3				2, 4		3			2, 4						3, 5	

NOTES:

- (1) Where specifying nominal size in decimals, zeros preceding decimal and in the fourth decimal place shall be omitted.
- (2) Head dimensions not shown are the same as those of slotted heads, Table 10, page H-30.
- (3) For penetration gaging, see Appendix III, page H-52.
- (4) For wobble gaging, see Appendix IV, page H-55.
- (5) Not practical to gage sizes No. 0 and No. 1.
- (6) For additional requirements, see Introductory Notes and General Data, page H-13 and page H-18.