

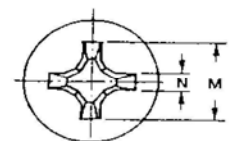
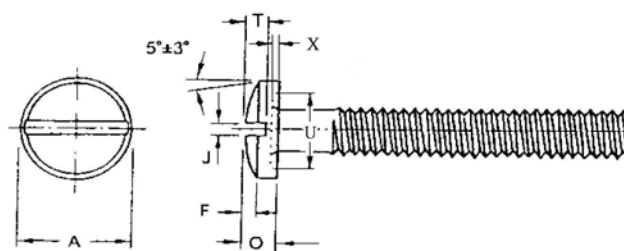
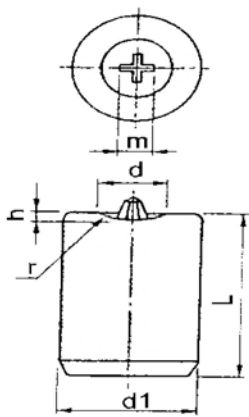
ANSI

Header Punch Type



AMB (ANSI BINDING HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

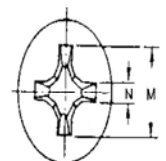
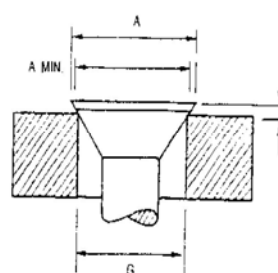
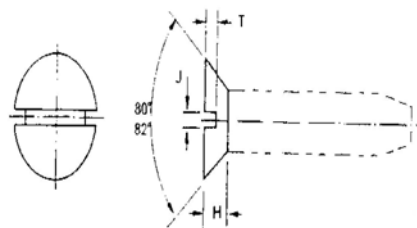
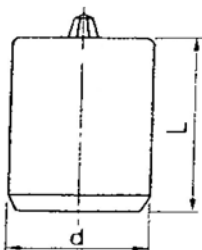
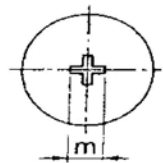
Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		O		F		J		T		U		X		M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Total Head Height		Head Oval Height		Slot Width		Slot Depth		Undercut Diameter		Undercut Depth		Recess Diameter			Max	Min	
	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Min	Max	Min	Max	Min	Min	Max	Min				
2 0.0860	0.181	0.171	0.050	0.043	0.018	0.013	0.031	0.023	0.030	0.020	0.141	0.124	0.010	0.005	0.100	0.087	1	0.051	0.034	AMB 2#
3 0.0990	0.208	0.197	0.059	0.052	0.022	0.016	0.035	0.027	0.036	0.025	0.162	0.143	0.011	0.006	0.110	0.097	1	0.061	0.044	AMB 3#
4 0.1120	0.235	0.223	0.068	0.061	0.025	0.018	0.039	0.031	0.042	0.030	0.184	0.161	0.012	0.007	0.118	0.105	1	0.070	0.052	AMB 4#
5 0.1250	0.263	0.249	0.078	0.069	0.029	0.021	0.043	0.035	0.048	0.035	0.205	0.180	0.014	0.009	0.148	0.135	2	0.064	0.040	AMB 5#
6 0.1380	0.290	0.275	0.087	0.078	0.032	0.024	0.048	0.039	0.053	0.040	0.226	0.199	0.015	0.010	0.160	0.147	2	0.077	0.053	AMB 6#
8 0.1640	0.344	0.326	0.105	0.095	0.039	0.029	0.054	0.045	0.065	0.050	0.269	0.236	0.017	0.012	0.186	0.173	2	0.103	0.079	AMB 8#
10 0.1900	0.399	0.378	0.123	0.112	0.045	0.034	0.060	0.050	0.077	0.060	0.312	0.274	0.020	0.015	0.205	0.192	2	0.123	0.098	AMB 10#
12 0.2160	0.454	0.430	0.141	0.130	0.052	0.039	0.067	0.056	0.089	0.070	0.354	0.311	0.023	0.018	0.267	0.254	3	0.134	0.109	AMB 12#
1/4 0.2500	0.525	0.498	0.165	0.152	0.061	0.046	0.075	0.064	0.105	0.084	0.410	0.360	0.026	0.021	0.281	0.268	3	0.147	0.123	AMB 1/4





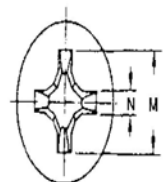
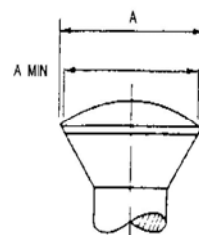
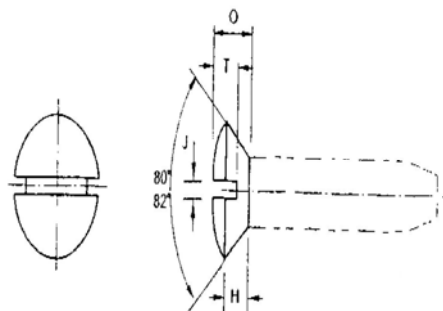
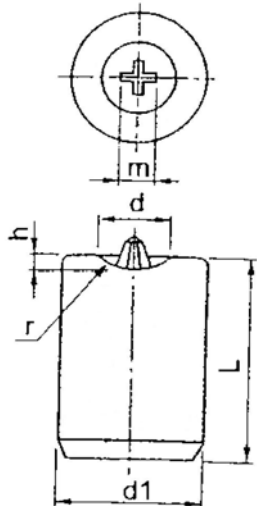
AMF (ANSI FLAT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H	F		G	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height	Protrusion Above Gaging Diameter		Gaging Diameter	Recess Diameter			Max.	Min.	
	Max.	Min.	Ref.	Max.	Min.		Max.	Min.				
2 0.0860	0.172	0.147	0.051	0.029	0.017	0.124	0.102	0.089	1	0.056	0.040	AMF 2#
3 0.0990	0.199	0.171	0.059	0.031	0.018	0.148	0.107	0.094	1	0.061	0.045	AMF 3#
4 0.1120	0.225	0.195	0.067	0.032	0.019	0.172	0.128	0.115	1	0.082	0.066	AMF 4#
5 0.1250	0.252	0.220	0.075	0.034	0.020	0.196	0.154	0.141	2	0.075	0.052	AMF 5#
6 0.1380	0.279	0.244	0.083	0.036	0.021	0.220	0.174	0.161	2	0.095	0.072	AMF 6#
7 0.1510	0.305	0.268	0.091	0.037	0.022	0.243	0.182	0.169	2	0.103	0.080	AMF 7#
8 0.1640	0.332	0.292	0.100	0.039	0.023	0.267	0.189	0.176	2	0.110	0.087	AMF 8#
10 0.1900	0.385	0.340	0.116	0.042	0.025	0.313	0.204	0.191	2	0.125	0.102	AMF 10#
12 0.2160	0.438	0.389	0.132	0.045	0.027	0.362	0.268	0.255	3	0.139	0.116	AMF 12#
1/4 0.2500	0.507	0.452	0.153	0.050	0.029	0.424	0.283	0.270	3	0.154	0.131	AMF 1/4



AMO (ANSI OVAL HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H	O		J		T		M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height	Total Head Height		Slot Width		Slot Depth		Recess Diameter			Max	Min	
	Max.	Min.	Ref.	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min				
2 0.0860	0.172	0.147	0.051	0.080	0.063	0.031	0.023	0.045	0.037	0.112	0.099	1	0.062	0.045	AMO 2#
3 0.0990	0.199	0.171	0.059	0.092	0.073	0.035	0.027	0.052	0.043	0.124	0.111	1	0.074	0.057	AMO 3#
4 0.1120	0.225	0.195	0.067	0.104	0.084	0.039	0.031	0.059	0.049	0.136	0.123	1	0.087	0.070	AMO 4#
5 0.1250	0.252	0.220	0.075	0.116	0.095	0.043	0.035	0.067	0.055	0.158	0.145	2	0.074	0.050	AMO 5#
6 0.1380	0.279	0.244	0.083	0.128	0.105	0.048	0.039	0.074	0.060	0.178	0.165	2	0.094	0.069	AMO 6#
7 0.1510	0.305	0.268	0.091	0.140	0.116	0.048	0.039	0.081	0.066	0.183	0.170	2	0.100	0.075	AMO 7#
8 0.1640	0.332	0.292	0.100	0.152	0.126	0.054	0.045	0.045	0.072	0.192	0.179	2	0.108	0.084	AMO 8#
10 0.1900	0.385	0.340	0.116	0.176	0.148	0.060	0.050	0.103	0.084	0.209	0.196	2	0.126	0.102	AMO 10#
12 0.2160	0.438	0.389	0.132	0.200	0.169	0.067	0.056	0.117	0.096	0.270	0.257	3	0.135	0.111	AMO 12#
1/4 0.2500	0.507	0.452	0.153	0.232	0.197	0.075	0.064	0.136	0.112	0.290	0.277	3	0.156	0.131	AMO 1/4



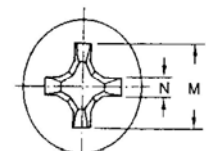
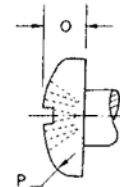
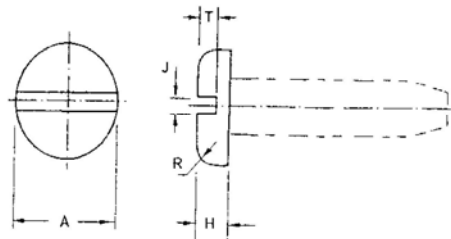
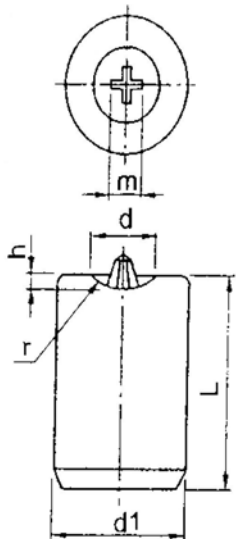
ANSI

Header Punch Type



AMP (ANSI PAN HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

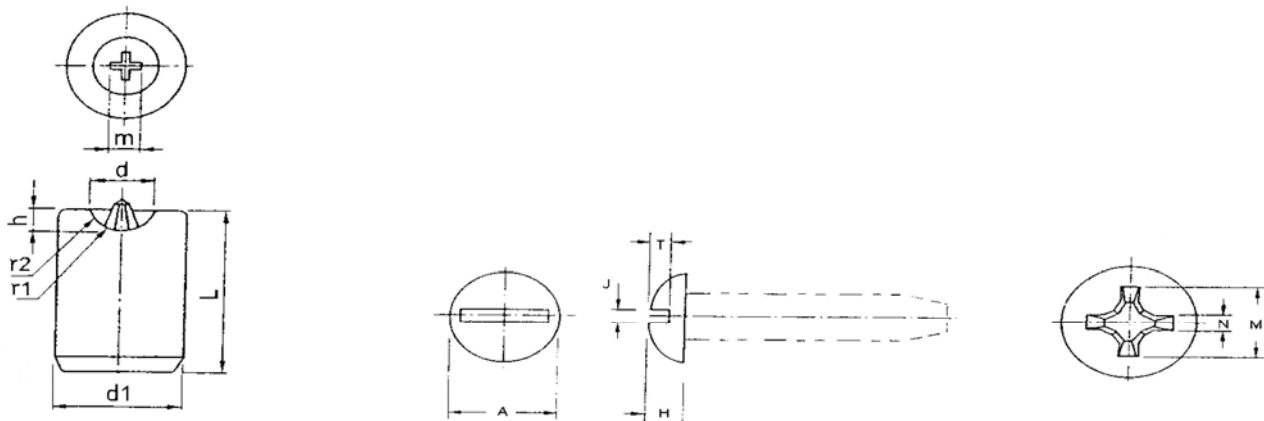
Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H		R	J		T		O		P	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height		Head Ra- dius	Slot Width		Slot Depth		Head Height (Recessed)			Recess Diameter			Max	Min	
	Max	Min	Max	Min	Max	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Min	Max	Min		Max	Min	
2 0.0860	0.167	0.155	0.053	0.045	0.035	0.031	0.023	0.031	0.022	0.062	0.053	0.010	0.104	0.091	1	0.052	0.034	AMP 2#
3 0.0990	0.193	0.180	0.060	0.051	0.037	0.035	0.027	0.036	0.026	0.071	0.062	0.010	0.112	0.099	1	0.061	0.043	AMP 3#
4 0.1120	0.219	0.205	0.068	0.058	0.042	0.039	0.031	0.040	0.030	0.080	0.070	0.010	0.122	0.109	1	0.071	0.053	AMP 4#
5 0.1250	0.245	0.231	0.075	0.065	0.044	0.043	0.035	0.045	0.034	0.089	0.079	0.015	0.158	0.145	2	0.072	0.046	AMP 5#
6 0.1380	0.270	0.256	0.082	0.072	0.046	0.048	0.039	0.050	0.037	0.097	0.087	0.015	0.166	0.153	2	0.080	0.055	AMP 6#
7 0.1510	0.296	0.281	0.089	0.079	0.049	0.048	0.039	0.054	0.041	0.106	0.096	0.015	0.176	0.163	2	0.089	0.064	AMP 7#
8 0.1640	0.322	0.306	0.096	0.085	0.052	0.054	0.045	0.058	0.045	0.115	0.105	0.015	0.182	0.169	2	0.097	0.071	AMP 8#
10 0.1900	0.373	0.357	0.110	0.099	0.061	0.060	0.050	0.068	0.053	0.133	0.122	0.020	0.199	0.186	2	0.113	0.089	AMP 10#
12 0.2160	0.425	0.407	0.125	0.112	0.078	0.067	0.056	0.077	0.061	0.151	0.139	0.025	0.259	0.246	3	0.124	0.098	AMP 12#
1/4 0.2500	0.492	0.473	0.144	0.130	0.087	0.075	0.064	0.087	0.070	0.175	0.162	0.035	0.281	0.268	3	0.144	0.118	AMP 1/4





AMR (ANSI ROUND HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

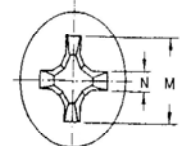
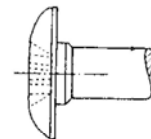
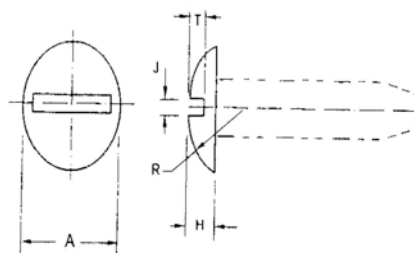
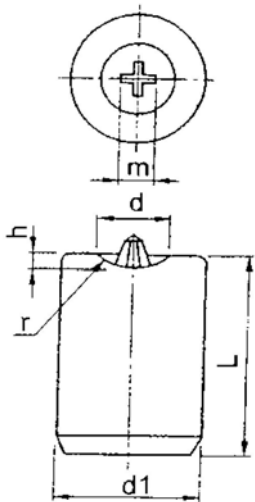
Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H		J		T		M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height		Slot Width		Slot Depth		Recess Diameter			Max	Min	
	Max.	Min.	Max.	Min.	Max	Min	Max	Min	Max	Min				
2 0.0860	0.162	0.146	0.069	0.059	0.031	0.023	0.048	0.037	0.100	0.087	1	0.046	0.027	AMR 2#
3 0.0990	0.187	0.169	0.078	0.067	0.035	0.027	0.053	0.040	0.109	0.096	1	0.055	0.035	AMR 3#
4 0.1120	0.211	0.193	0.086	0.075	0.039	0.031	0.058	0.044	0.118	0.105	1	0.065	0.046	AMR 4#
5 0.1250	0.236	0.217	0.095	0.083	0.043	0.035	0.063	0.047	0.154	0.141	2	0.063	0.035	AMR 5#
6 0.1380	0.260	0.240	0.103	0.091	0.048	0.039	0.068	0.051	0.162	0.149	2	0.073	0.045	AMR 6#
7 0.1510	0.285	0.264	0.111	0.099	0.048	0.039	0.072	0.055	0.170	0.157	2	0.081	0.055	AMR 7#
8 0.1640	0.309	0.287	0.120	0.107	0.054	0.045	0.077	0.058	0.178	0.165	2	0.090	0.064	AMR 8#
10 0.1900	0.359	0.334	0.137	0.123	0.060	0.050	0.087	0.065	0.195	0.182	2	0.108	0.082	AMR 10#
12 0.2160	0.408	0.382	0.153	0.139	0.067	0.056	0.096	0.073	0.249	0.236	3	0.108	0.082	AMR 12#
1/4 0.2500	0.472	0.443	0.175	0.160	0.075	0.064	0.109	0.082	0.268	0.255	3	0.130	0.104	AMR 1/4





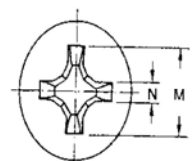
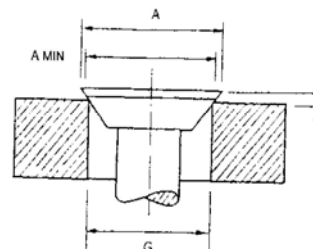
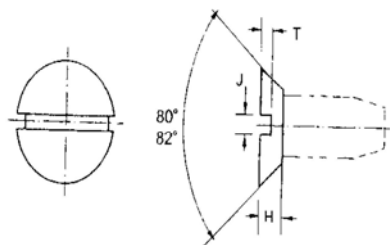
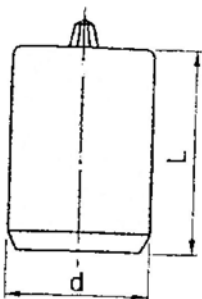
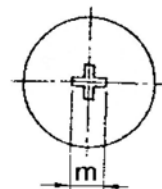
AMT (ANSI TRUSS HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H		R	J		T		M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height		Head Radius	Slot Width		Slot Depth		Recess Diameter					
	Max.	Min.	Max	Min	Max	Max	Min	Max	Min	Max	Min		Max	Min	
2 0.0860	0.194	0.180	0.053	0.044	0.129	0.031	0.023	0.031	0.022	0.104	0.091	1	0.052	0.034	AMT 2#
3 0.0990	0.226	0.211	0.061	0.051	0.151	0.035	0.027	0.036	0.026	0.110	0.097	1	0.059	0.042	AMT 3#
4 0.1120	0.257	0.241	0.069	0.059	0.169	0.039	0.031	0.040	0.030	0.112	0.099	1	0.062	0.044	AMT 4#
5 0.1250	0.289	0.272	0.078	0.066	0.191	0.043	0.035	0.045	0.034	0.128	0.115	2	0.078	0.060	AMT 5#
6 0.1380	0.321	0.303	0.086	0.074	0.211	0.048	0.039	0.050	0.037	0.158	0.145	2	0.073	0.048	AMT 6#
7 0.1510	0.352	0.333	0.094	0.081	0.231	0.048	0.039	0.054	0.041	0.165	0.152	2	0.080	0.055	AMT 7#
8 0.1640	0.384	0.364	0.102	0.088	0.254	0.054	0.045	0.058	0.045	0.173	0.160	2	0.088	0.063	AMT 8#
10 0.1900	0.448	0.425	0.118	0.103	0.283	0.060	0.050	0.068	0.053	0.188	0.175	2	0.104	0.078	AMT 10#
12 0.2160	0.511	0.487	0.134	0.118	0.336	0.067	0.056	0.077	0.061	0.248	0.235	3	0.111	0.086	AMT 12#
1/4 0.2500	0.573	0.546	0.150	0.133	0.376	0.075	0.064	0.087	0.070	0.263	0.250	3	0.126	0.101	AMT 1/4



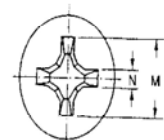
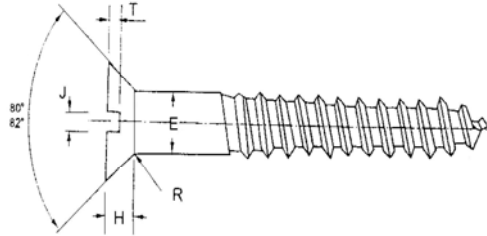
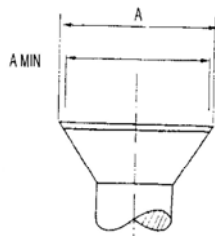
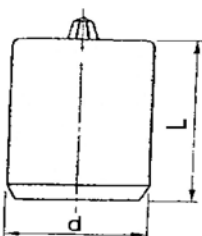
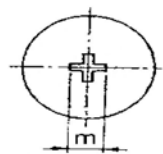
AUF (ANSI FLAT UNDERCUT HEAD MACHINE & TAPPING SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	A		H		F		G	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
	Head Diameter		Head Height		Protrusion Above Gaging Diameter		Gaging Diameter	Recess Diameter			Max.	Min.	
	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.		Max.	Min.				
0 0.0600	0.119	0.099	0.025	0.018	—	—	—	0.069	0.056	0	0.036	0.020	
1 0.0730	0.146	0.123	0.031	0.023	—	—	—	0.077	0.064	0	0.044	0.028	
2 0.0860	0.172	0.147	0.036	0.028	0.029	0.017	0.124	0.095	0.082	1	0.049	0.033	AUF 2#
3 0.0990	0.199	0.171	0.042	0.033	0.031	0.018	0.148	0.102	0.089	1	0.056	0.040	AUF 3#
4 0.1120	0.225	0.195	0.047	0.038	0.032	0.019	0.172	0.117	0.104	1	0.071	0.055	AUF 4#
5 0.1250	0.252	0.220	0.053	0.043	0.034	0.020	0.193	0.128	0.115	2	0.082	0.066	AUF 5#
6 0.1380	0.279	0.244	0.059	0.048	0.036	0.021	0.220	0.146	0.133	2	0.067	0.044	AUF 6#
7 0.1510	0.305	0.268	0.064	0.053	0.037	0.022	0.243	0.154	0.141	2	0.075	0.052	AUF 7#
8 0.1640	0.332	0.292	0.070	0.058	0.039	0.023	0.267	0.174	0.161	2	0.095	0.072	AUF 8#
10 0.1900	0.385	0.340	0.081	0.068	0.042	0.025	0.313	0.189	0.176	2	0.110	0.087	AUF 10#
12 0.2160	0.438	0.389	0.092	0.078	0.045	0.027	0.362	0.233	0.220	3	0.104	0.081	AUF 12#
1/4 0.2500	0.507	0.452	0.107	0.092	0.050	0.029	0.424	0.250	0.237	3	0.119	0.096	AUF 1/4



AWF (ANSI FLAT HEAD WOOD SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	Threads Per Inch	E		A		H	R	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
		Body Diameter		Head Diameter		Head Height	Fillet Radius	Recess Diameter			Max.	Min.	
		Max.	Min.	Max.	Min.	Ref.	Max.	Max.	Min.		Max.	Min.	
0 0.060	32	0.064	0.053	0.119	0.099	0.035	0.031	0.069	0.056	0	0.036	0.020	
1 0.073	28	0.077	0.066	0.146	0.123	0.043	0.031	0.077	0.064	0	0.044	0.028	
2 0.0860	26	0.090	0.079	0.172	0.147	0.051	0.031	0.102	0.089	1	0.056	0.040	AWF 2#
3 0.0990	24	0.103	0.092	0.199	0.171	0.059	0.031	0.107	0.094	1	0.061	0.045	AWF 3#
4 0.1120	22	0.116	0.105	0.225	0.195	0.067	0.031	0.128	0.115	1	0.082	0.066	AWF 4#
5 0.1250	20	0.129	0.118	0.252	0.220	0.075	0.062	0.154	0.141	2	0.075	0.052	AWF 5#
6 0.1380	18	0.142	0.131	0.279	0.244	0.083	0.062	0.174	0.161	2	0.095	0.072	AWF 6#
7 0.1510	16	0.155	0.144	0.305	0.268	0.091	0.062	0.189	0.176	2	0.110	0.087	AWF 7#
8 0.1640	15	0.168	0.157	0.332	0.292	0.100	0.062	0.204	0.191	2	0.125	0.102	AWF 8#
9 0.1770	14	0.181	0.170	0.358	0.316	0.108	0.062	0.214	0.201	2	0.135	0.112	AWF 9#
10 0.1900	13	0.194	0.183	0.385	0.340	0.116	0.062	0.258	0.245	3	0.129	0.106	AWF 10#
12 0.2160	11	0.220	0.209	0.438	0.389	0.132	0.062	0.283	0.270	3	0.154	0.131	AWF 12#
14 0.2420	10	0.246	0.235	0.491	0.437	0.148	0.093	0.303	0.290	3	0.174	0.151	AWF 14#



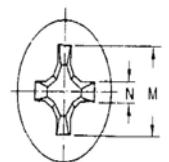
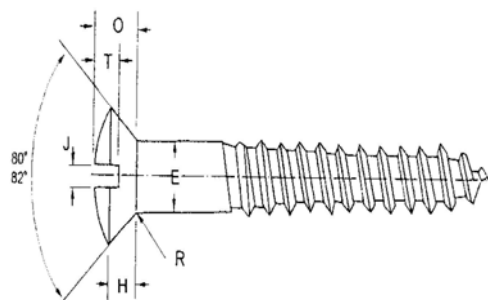
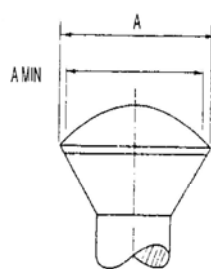
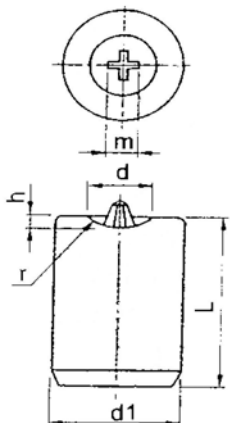
ANSI

Header Punch Type



AWO (ANSI OVAL HEAD WOOD SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Diameter	Threads Per Inch	E		A		H	O		R	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
		Body Diameter		Head Diameter		Head Side Height	Total Height		Fillet Radius	Recess Diameter			Max.	Min.	
		Max.	Min.	Max.	Min.	Ref.	Max.	Min.		Max.	Min.				
2 0.0860	26	0.090	0.079	0.172	0.147	0.051	0.080	0.063	0.031	0.112	0.099	1	0.062	0.045	AWO 2#
3 0.0990	24	0.103	0.092	0.199	0.171	0.059	0.092	0.073	0.031	0.124	0.111	1	0.074	0.057	AWO 3#
4 0.1120	22	0.116	0.105	0.225	0.195	0.067	0.104	0.084	0.031	0.136	0.123	1	0.087	0.070	AWO 4#
5 0.1250	20	0.129	0.118	0.252	0.220	0.075	0.116	0.095	0.062	0.158	0.145	2	0.074	0.050	AWO 5#
6 0.1380	18	0.142	0.131	0.279	0.244	0.083	0.128	0.105	0.062	0.178	0.165	2	0.094	0.069	AWO 6#
7 0.1510	16	0.155	0.144	0.305	0.268	0.091	0.140	0.116	0.062	0.189	0.176	2	0.104	0.081	AWO 7#
8 0.1640	15	0.168	0.157	0.332	0.292	0.100	0.152	0.126	0.062	0.205	0.192	2	0.120	0.095	AWO 8#
9 0.1770	14	0.181	0.170	0.358	0.316	0.108	0.164	0.137	0.062	0.216	0.203	2	0.133	0.108	AWO 9#
10 0.1900	13	0.194	0.183	0.385	0.340	0.116	0.176	0.148	0.062	0.261	0.248	3	0.125	0.101	AWO 10#
12 0.2160	11	0.220	0.209	0.438	0.389	0.132	0.200	0.169	0.062	0.283	0.270	3	0.148	0.123	AWO 12#
14 0.2420	10	0.246	0.235	0.491	0.437	0.148	0.224	0.190	0.093	0.305	0.292	3	0.171	0.146	AWO 14#





AWR (ANSI ROUND HEAD WOOD SCREW)

Nominal Size or Basic Screw Dia- meter	Thread Per Inch	E		A		H		J		T		R	M		Driver Size	Recess Penetration Gaging Depth		Punch Code
		Body Diameter		Head Diameter		Head Height		Slot Width		Slot Depth		Fillet Ra- dius	Recess Diameter			Max	Min	
		Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Max	Min				
0 0.0600	32	0.064	0.053	0.113	0.099	0.053	0.043	0.023	0.016	0.039	0.029	0.016	0.073	0.060	0	0.035	0.015	AMR 0#
1 0.0730	28	0.077	0.066	0.138	0.122	0.061	0.051	0.026	0.019	0.044	0.033	0.016	0.082	0.069	0	0.045	0.026	AMR 1#
2 0.0860	26	0.090	0.079	0.162	0.146	0.069	0.059	0.031	0.023	0.048	0.037	0.016	0.114	0.101	1	0.057	0.035	AMR 2#
3 0.0990	24	0.103	0.092	0.187	0.169	0.078	0.067	0.035	0.027	0.053	0.040	0.016	0.122	0.109	1	0.066	0.045	AMR 3#
4 0.1120	22	0.116	0.105	0.211	0.193	0.086	0.075	0.039	0.031	0.058	0.044	0.016	0.130	0.117	1	0.076	0.056	AMR 4#
5 0.1250	20	0.129	0.118	0.236	0.217	0.095	0.083	0.043	0.035	0.063	0.047	0.031	0.154	0.141	2	0.063	0.035	AMR 5#
6 0.1380	18	0.142	0.131	0.260	0.240	0.103	0.091	0.048	0.039	0.068	0.051	0.031	0.162	0.149	2	0.073	0.045	AMR 6#
7 0.1510	16	0.155	0.144	0.285	0.264	0.111	0.099	0.048	0.039	0.072	0.055	0.031	0.170	0.157	2	0.081	0.055	AMR 7#
8 0.1640	15	0.168	0.157	0.309	0.287	0.120	0.107	0.054	0.045	0.077	0.058	0.031	0.178	0.165	2	0.090	0.064	AMR 8#
9 0.1770	14	0.181	0.170	0.334	0.311	0.128	0.115	0.054	0.045	0.082	0.062	0.031	0.186	0.173	2	0.099	0.073	AMR 9#
10 0.1900	13	0.194	0.183	0.359	0.334	0.137	0.123	0.060	0.050	0.087	0.065	0.031	0.195	0.182	2	0.108	0.082	AMR 10#
12 0.2160	11	0.220	0.209	0.408	0.382	0.153	0.139	0.067	0.056	0.096	0.073	0.031	0.249	0.236	3	0.108	0.082	AMR 12#
14 0.2420	10	0.246	0.235	0.457	0.429	0.170	0.155	0.075	0.064	0.106	0.080	0.046	0.265	0.252	3	0.125	0.099	AMR 14#
16 0.2680	9	0.272	0.261	0.506	0.476	0.187	0.171	0.075	0.064	0.115	0.087	0.046	0.281	0.268	3	0.142	0.119	AMR 16#

