



Type 337 - 338

Dash Number	d1	d2	P	L	Indicative Drilling $\varnothing$			Minimum Drilling Depth
					light alloy Rm < 250 < 150 HB Plastic	light alloy Rm < 350 < 200 HB Plastic	light alloy Rm < 350 < 200 HB Plastic	
001	M 3	5	0,6	4	4,6 - 4,7	4,7 - 4,7	4,7 - 4,8	6
002	M 3	5	0,6	6	4,6 - 4,7	4,7 - 4,7	4,7 - 4,8	8
003	M 3,5	6	0,8	5	5,5 - 5,6	5,6 - 5,6	5,6 - 5,7	7
004	M 3,5	6	0,8	8	5,5 - 5,6	5,6 - 5,6	5,6 - 5,7	10
005	M 4	6,5	0,8	6	6,0 - 6,1	6,1 - 6,1	6,1 - 6,2	8
006	M 4	6,5	0,8	8	6,0 - 6,1	6,1 - 6,1	6,1 - 6,2	10
007	M 5	8	1	7	7,4 - 7,5	7,5 - 7,6	7,6 - 7,7	9
008	M 5	8	1	10	7,4 - 7,5	7,5 - 7,6	7,6 - 7,7	13
009	M 6	10	1,25	8	9,3 - 9,4	9,4 - 9,5	9,5 - 9,6	10
010	M 6	10	1,25	12	9,3 - 9,4	9,4 - 9,5	9,5 - 9,6	15
011	M 8	12	1,5	9	11,1 - 11,2	11,2 - 11,3	11,3 - 11,5	11
012	M 8	12	1,5	14	11,1 - 11,2	11,2 - 11,3	11,3 - 11,5	17
013	M 10	14	1,5	10	13,1 - 13,2	13,2 - 13,3	13,3 - 13,5	13
014	M 10	14	1,5	18	13,1 - 13,2	13,2 - 13,3	13,3 - 13,5	22
015	M 12	16	1,75	12	15,0 - 15,1	15,1 - 15,2	15,2 - 15,4	15
016	M 12	16	1,75	22	15,0 - 15,1	15,1 - 15,2	15,2 - 15,4	26
017	M 14	18	2	14	17,0 - 17,1	17,1 - 17,2	17,1 - 17,4	17
018	M 14	18	2	24	17,0 - 17,1	17,1 - 17,2	17,1 - 17,4	28
019	M 16	20	2	14	19,0 - 19,1	19,1 - 19,2	19,1 - 19,4	17
020	M 16	20	2	24	19,0 - 19,1	19,1 - 19,2	19,1 - 19,4	28

To create the complete part number for normalized item refer to the following table

TUVASAS Standard								
	Fix	.	Main Group	Subgroup	-	Dash Number	Material *	Treatment *
Generic	SP	.	XX	XXX	-	XXX	X	X
Example	SP	.	01	001	-	111	J	B**

\* For material and treatment refer to standard SP.00001

Standard Reference	Specialinsert	Issue Date	06/09/2022
TUVASAS Standard	SP.11012	Rev. Date	06/09/2022
Self-Locking insert		Rev. 00	Sheet 1 Of 1
		-	-

All rights reserved. No parts of this document may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm without permission in write form.