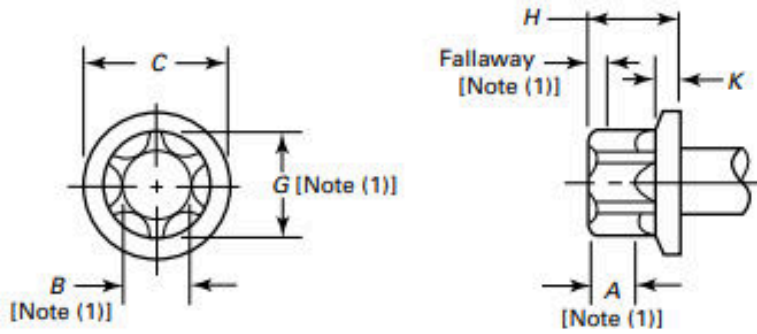




CYCLONE BOLT

API Q1



NOTE:

(1) Fallaway, G, A, B, and other configuration characteristic acceptance shall be determined based on the gage and gaging practice in Mandatory Appendix I.

Drive Size	A	B	R	AA (H)	K (L)	T	W	J	0.0050	0.0000
Tolerance	0.0003	0.0003	0.0003	Ref.	Ref.	0.0003	Ref.	Ref.	"-0.0000"	"-0.0010"
	-0.0001	-0.0001	-0.0001			-0.0001				
E8	0.2900	0.2070	0.0635	0.2500	3.0000	0.2710	0.7500	0.4571	0.0570	0.0630
E10	0.3650	0.2660	0.0922	0.2500	3.0000	0.3480	1.0000	0.6189	0.0720	0.0790
E12	0.4340	0.3100	0.0945	0.2500	3.0000	0.4060	1.0000	0.6799	0.0900	0.1000
E14	0.5020	0.3610	0.1035	0.3750	3.0000	0.4670	1.0000	0.7598	0.1190	0.1060
E16	0.5740	0.4110	0.1185	0.3750	4.0000	0.5340	1.0000	0.8531	0.1280	0.1170
E18	0.6490	0.4660	0.1325	0.3750	4.0000	0.6020	1.5000	0.9469	0.1470	0.1440
E20	0.7190	0.5180	0.1430	0.3750	4.0000	0.6650	1.5000	1.0630	0.1610	0.1620
E24	0.8640	0.6180	0.1860	0.3750	4.0000	0.8030	1.5000	1.3382	0.2220	0.2110
E28	1.0040	0.7190	0.2150	0.3750	6.0000	0.9340	2.0000	1.5230	0.2730	0.2490
E32	1.1420	0.8390	0.2250	0.3750	6.0000	1.0500	2.0000	1.6110	0.3160	0.2710
E36	1.2840	0.9430	0.2540	0.5000	8.0000	1.1800	4.0000	1.8550	0.3620	0.3120
E40	1.4240	1.0460	0.2820	0.5000	8.0000	1.3090	4.0000	2.0990	0.4130	0.3500
E44	1.5660	1.1510	0.3100	0.5000	8.0000	1.4410	4.0000	2.2250	0.4550	0.3910

GENERAL NOTE: Material: tool steel HRC 58-62.