

Thread size (d)	M5	M6	M8	M10	M12	(M14) <sup>6)</sup>	M16		
$p$ <sup>1)</sup>	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2		
$b$ ref.	<sup>2)</sup>	16	18	22	26	30	34	38	
	<sup>3)</sup>	-	-	28	32	36	40	44	
$c$ min.	1	1,1	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4		
$d_a$ max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	15,7	17,7		
$d_c$ max.	11,4	13,6	17	20,8	24,7	28,6	32,8		
$d_s$	max.	5	6	8	10	12	14	16	
	min.	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73	13,73	15,73	
$d_w$ min.	9,4	11,6	14,9	18,7	22,5	26,4	30,6		
$e$ min.	7,44	8,56	10,8	14,08	16,32	19,68	22,58		
$k$ max.	5,6	6,8	8,5	9,7	11,9	12,9	15,1		
$k_w$ min.	2,3	2,9	3,8	4,3	5,4	5,6	6,7		
$l_f$ max.	1,4	1,6	2,1	2,1	2,1	2,1	3,2		
$r_1$ min.	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6		
$r_2$ <sup>4)</sup> max.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,9	1		
$s$	max.	7	8	10	13	15	18	21	
	min.	6,64	7,64	9,64	12,57	14,57	17,57	20,16	
Nominal Length	$l$ <sup>5)</sup>		Mass (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg per 1000 units approximately						
	min.	max.	M5	M6	M8	M10	M12	(M14)	M16
10	9,71	10,29		4,98	9,36				
12	11,65	12,35	3,17	5,67	10,6	18,2			
16	15,65	16,35	3,64	6,36	11,84	20,1	31,6		
20	19,58	20,42	4,12	7,04	13,08	22	34,4		
25	24,58	25,42	4,96	7,89	14,64	24,5	38	55,5	
30	29,58	30,42	5,70	9,24	16,19	27	41,5	60,4	85
35	34,5	35,5	6,44	10,31	18,6	29,5	45,1	65,3	91,5
40	39,5	40,5	7,19	11,39	20,52	33,3	48,7	70,1	98,1
45	44,5	45,5	7,93	12,47	22,44	36,3	54,3	75	104,6
50	49,5	50,5	8,67	13,54	24,35	39,3	58,6	82,9	111,2
55	54,4	55,6	9,42	14,62	26,27	42,4	63	88,8	121,4
60	59,4	60,6	10,16	15,69	28,2	45,4	67,3	94,7	129,1
65	64,4	65,6	10,90	16,77	30,1	48,4	71,6	100,6	136,9
70	69,4	70,6	11,64	17,85	32	51,4	76	106,5	144,6
(75)	74,4	75,6	12,39	18,90	33,9	54,4	80,3	112,5	152,4
80	79,4	80,6	13,13	20,00	35,9	57,4	84,7	118,4	160
(85)	84,3	85,7	13,87	21,07	37,8	60,4	89	124,3	168
90	89,3	90,7	14,61	22,15	39,7	63,4	93	130	176
(95)	94,3	95,7	15,36	23,23	41,6	66,5	98	136	183
100	99,3	100,7	16,10	24,30	43,5	69,5	102	142	191
110	109,3	110,7		25,37	45,4	75,5	111	154	207
120	119,3	120,7		26,44	47,3	81,5	119	166	222
130	129,2	130,8		27,51	49,2	87,5	127	177	236
140	139,2	140,8		28,58	51,1	93,5	136	188	252
150	149,2	150,8		29,65	53	99,5	145	200	267

**PRODUCTS IN THE GREEN REGION ARE AVAILABLE**

<sup>1)</sup>  $p$  = Pitch of thread

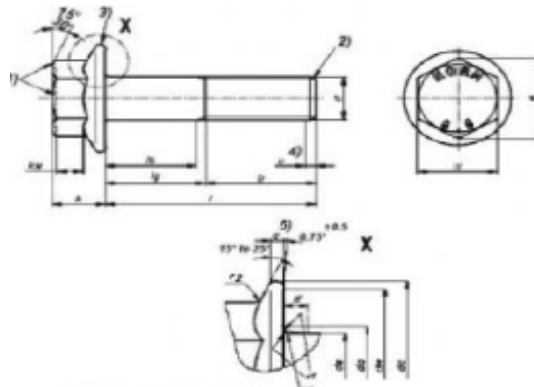
<sup>2)</sup> For lengths  $l_{nom} \leq 125$  mm

<sup>3)</sup> For lengths  $125 \text{ mm} < l_{nom} \leq 200$  mm

<sup>4)</sup> Radius  $r_2$  applies both at the corners and at the flats of the hexagon

<sup>5)</sup> Lengths above the thick stepped line are threaded to the head within  $3p$

<sup>6)</sup> The size in brackets should be avoided if possible



1) The top of the head shall be either full form or indented at the manufacturer's option and shall be either chamfered or rounded. The minimum diameter of the chamfer circle or chamfering shall be the minimum width across flats minus 15%. If the top of the head is indented, the chamfer may be rounded.  
2) Flat shall be chamfered see EN ISO 4732.  
3) E-fig contour optional.  
4) Chamfered threads  $< 20^\circ$ .  
5)  $s$  is measured at datum.  
6) Minimum and maximum underhead diam.