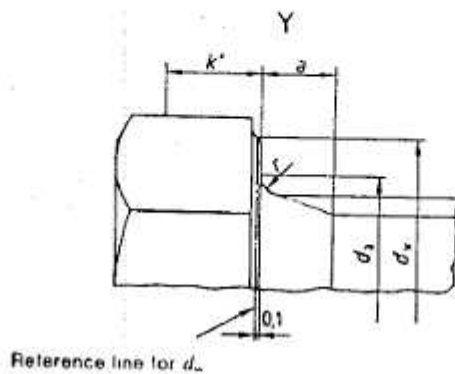
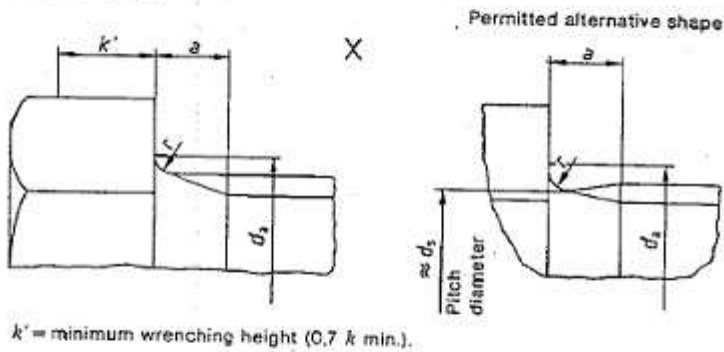
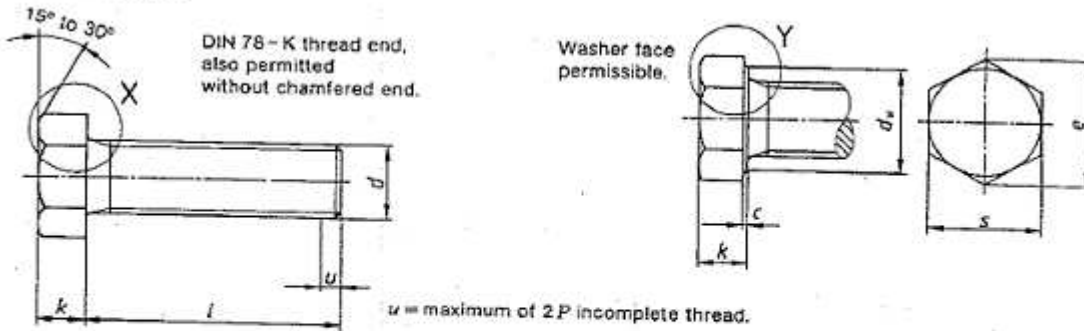


M5 to M36 hexagon head screws threaded up to the head Product grade C

2 Dimensions



Continued on pages 2 to 4

Thread size			M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36
$p^1)$			0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4
$a^2)$	max.		3,2	4	5	6	7	8	10	12	14	16
c	max.		0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8
d_e	max.		6	7,2	10,2	12,2	14,7	18,7	24,4	28,4	35,4	42,4
d_w	min.		6,7	8,7	11,4	15,4	17,2	22	27,7	33,2	42,7	51,1
e	min.		8,63	10,89	14,2	18,72	20,88	26,17	32,95	39,55	50,85	60,79
k	Nominal size		3,5	4	5,3	6,4	7,5	10	12,5	15	18,7	22,5
	min.		3,12	3,62	4,92	5,95	7,05	9,25	11,6	14,1	17,65	21,45
	max.		3,88	4,38	5,68	6,85	7,95	10,75	13,4	15,9	19,75	23,55
k'	min.		2,2	2,5	3,45	4,2	4,95	6,5	8,1	9,9	12,4	15
r	min.		0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6	0,8	1	1
s	max. - nominal size		8	10	13	17	19	24	30	36	46	55
	min.		7,64	9,64	12,57	16,57	18,48	23,16	29,16	35	45	53,8
l			Mass (7,85 kg/dm ³) for 1000 units in kg, approximately									
Nominal size	min.	max.										
10	9,2	10,8	2,63									
12	11,1	12,9	2,87	4,42								
16	15,1	16,9	3,37	5,11	11,1	19,2						
20	18,95	21,05	3,87	5,8	12,3	21,2	31,5					
25	23,95	26,05	4,49	6,65	13,9	23,7	34,1	70,2				
30	28,95	31,05	5,11	7,51	15,5	26,2	37,7	76,9	134			
35	33,75	36,25	5,73	8,37	17,1	28,7	41,3	83,5	145	229		
40	38,75	41,25	6,35	9,23	18,7	31,2	44,9	90,2	155	244	444	
45	43,75	46,25		10,1	20,3	33,7	48,5	97,1	165	259	468	
50	48,75	51,25		11	21,8	36,2	52	103	176	274	492	783
55	53,5	56,5			23,4	38,7	55,6	110	186	289	515	817
60	58,5	61,5			25	41,3	58,2	117	196	304	539	851
65	63,5	66,5			26,6	43,8	62,8	123	207	319	562	886
70	68,5	71,5				46,3	66,4	130	217	334	586	910
80	78,5	81,5				51,3	73,6	144	238	363	633	990
90	88,25	91,75					80,8	157	258	313	661	1060
100	98,25	101,75					88	170	279	423	728	1140

As a general rule, screws are manufactured in the sizes for which values of mass (guideline values) have been given. Lengths over 100 mm shall be graded in 10 mm steps.

¹⁾ P = pitch of thread (coarse pitch thread).

²⁾ a min. not less than $1 P$.

3 Technical delivery conditions

Material		Steel
General requirements		As specified in DIN 267 Part 1.
Thread	Tolerance	Bg
	Standard	DIN 13 Parts 12 and 15.
Mechanical properties	Property class (material)	3.6, 4.6 ¹⁾
	Standard	ISO 898 Part 1.
Limit deviations, geometrical tolerances	Product grade	C (previously, design g)
	Standard	ISO 4759 Part 1.
Surface finish		As processed. DIN 267 Part 2 shall apply with regard to surface roughness. DIN 267 Part 9 shall apply with regard to electroplating. DIN 267 Part 10 shall apply with regard to hot dip galvanizing.
Acceptance inspection		DIN 267 Part 6 shall apply with regard to acceptance inspection.
<p>1) If the property class is not given in the designation, property class 3.6 or 4.6 shall apply, at the discretion of the manufacturer.</p>		