

Screw thread <i>d</i>		M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20
<i>P</i>	1)	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5
<i>b</i>	2)	16	18	22	26	30	38	46
	3)	22	24	28	32	36	44	52
	4)	-	-	41	45	49	57	65
<i>d_k</i>	max.	13,55	16,55	20,65	24,65	30,65	38,8	46,8
	min.	12,45	15,45	19,35	23,35	29,35	37,2	45,2
<i>d_s</i> 5)	max.	5	6	8	10	12	16	20
	min.	4,52	5,52	7,42	9,42	11,3	15,3	19,16
<i>f</i>	max.	4,1	4,6	5,6	6,6	8,75	12,9	15,9
	min.	2,9	3,4	4,4	5,4	7,25	11,1	14,1
<i>k</i>	max.	3,3	3,88	4,88	5,38	6,95	8,95	11,05
	min.	2,7	3,12	4,12	4,62	6,05	8,05	9,95
<i>r₁</i>	≈	10,7	12,6	16	19,2	24,1	29,3	33,9
<i>r₂</i>	max.	0,5	0,5	0,5	0,5	1	1	1
<i>r₃</i> 6)	max.	0,75	0,9	1,2	1,5	1,8	2,4	3
<i>u</i> 5)	max.	5,48	6,48	8,58	10,58	12,7	16,7	20,84
	min.	4,52	5,52	7,42	9,42	11,3	15,3	19,16

Nominal size	<i>l</i>		Shank lengths <i>l_s</i> and <i>l_g</i>															
			<i>l_s</i>		<i>l_g</i>		<i>l_s</i>		<i>l_g</i>		<i>l_s</i>		<i>l_g</i>		<i>l_s</i>		<i>l_g</i>	
			min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.
16	15,1	16,9	-	8	-	10	-	12	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
20	18,95	21,05	-	8	-	10	-	12	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
25	23,95	26,05	-	8	-	10	-	12	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
30	28,95	31,05	-	18	-	10	-	12	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
35	33,75	36,25	15	19	12	17	-	12	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
40	38,75	41,25	20	24	17	22	11,75	18	-	14	-	16	-	18	-	20	-	22
45	43,75	46,25	25	29	22	27	16,75	23	11,5	19	-	18	-	18	-	20	-	22
50	48,75	51,25	30	34	27	32	21,75	28	16,5	24	-	18	-	18	-	20	-	22
55	53,5	56,5	35	39	32	37	26,75	33	21,5	29	16,25	25	-	23	-	20	-	22
60	58,5	61,5	40	44	37	42	31,75	38	26,5	34	21,25	30	-	23	-	20	-	22
65	63,5	66,5	45	49	42	47	36,75	43	31,5	39	26,75	35	17	27	-	20	-	22
70	68,5	71,5	50	54	47	52	41,75	48	36,5	44	31,25	40	22	32	-	20	-	22
80	78,5	81,5	60	64	57	62	51,75	58	46,5	54	41,25	50	32	42	21,5	34	-	22
90	88,25	91,75			67	72	61,75	68	56,5	64	51,25	60	42	52	31,5	44	-	22
100	98,25	101,75			77	82	71,75	78	66,5	74	61,25	70	52	62	41,5	54	-	22
110	108,25	111,75			87	92	81,75	88	76,5	84	71,25	80	62	72	51,5	64	-	22
120	118,25	121,75			97	102	91,75	98	86,5	94	81,25	90	72	82	61,5	74	-	22
130	128	132			101	106	95,75	102	90,5	98	85,25	94	76	86	65,5	78	-	22
140	138	142			111	116	105,75	112	108,5	108	95,25	104	86	96	75,5	88	-	22
150	148	152			121	126	115,75	122	110,5	118	105,25	114	96	106	85,5	98	-	22
160	158	164							120,5	128	115,25	124	106	116	95,5	108	-	22
180	176	184							140,5	148	135,25	144	126	136	115,5	128	-	22
200	195,4	204,6							160,5	168	155,25	164	146	156	135,5	148	-	22

Lengths exceeding 200 mm must be graded by steps of 20 mm.

The commercial lengths are indicated by their shank lengths.

Intermediate lengths should be avoided wherever possible.

1) to 6) see page 3

3 Technical delivery conditions

Material		Steel
General requirements		according to DIN 267 Part 1
Screw thread	tolerance	8 g
	standard	DIN 13 Part 13
Mechanical properties	strength category ¹⁾	3.6 or 4.6 at manufacturer's discretion 8.8 or other steel groups and strength categories only on agreement
	standard	DIN ISO 898 Part 1
Permissible dimensional deviations	product grade	C (previous type g)
	standard	DIN ISO 4759 Part 1
Surface		DIN 267 Part 2 applies to the peak-to-valley heights of surfaces permissible surface defects according to DIN 267 Part 19 galvanic surface protection according to DIN 267 Part 9 hot dip galvanizing according to DIN 267 Part 10
Acceptance testing		according to DIN 267 Part 5
¹⁾ If a specific strength category is required this must be indicated in the designation, e.g.: Mushroom head bolt DIN 603 – M 10 x 70 – 4.6		