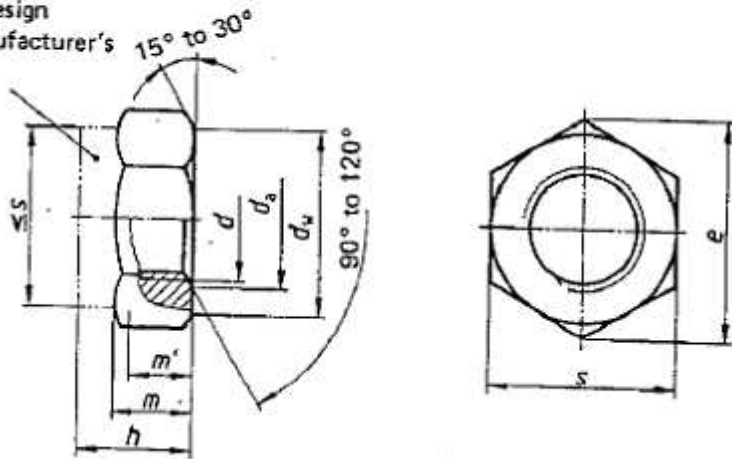


# Prevailing torque type hexagon thin nuts with nonmetallic insert

## 2 Dimensions

Prevailing torque element (design at the manufacturer's discretion)



Thread size	M 3	M 4	M 5	M 6	M 7	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 18	
	-	-	-	-	-	M 8 × 1	M 10 × 1	M 12 × 1,5	M 14 × 1,5	M 16 × 1,5	M 18 × 2	
	-	-	-	-	-	-	M 10 × 1,25	M 12 × 1,25	-	-	M 18 × 1,5	
$P^1)$	0,5	0,7	0,8	1	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	
$d_e$	min.	3	4	5	6	7	8	10 <sub>g</sub>	12	14	16	18
	max.	3,45	4,6	5,75	6,75	7,75	8,75	10,8	13	15,1	17,3	19,5
$d_w$ min.	4,6	5,9	6,9	8,9	9,6	11,6	15,6	17,4	20,5	22,5	24,9	
$e$ min.	6,01	7,66	8,79	11,05	12,12	14,38	18,9	21,1	24,49	26,75	29,56	
$h$	max. = nominal size	4	5	5	6	7,5	8	10	12	14	16	18,5
	min.	3,7	4,7	4,7	5,7	7,14	7,64	9,64	11,57	13,3	15,3	17,66
$m^2)$ min.	2,4	2,9	3,2	4	4,7	5,5	6,5	8	9,5	10,5	13	
$m^3)$ min.	1,65	2,2	2,75	3,3	3,85	4,4	5,5	6,6	7,7	8,8	9,9	
$s$	max. = nominal size	5,5	7	8	10	11	13	17	19	22	24	27
	min.	5,32	6,78	7,78	9,78	10,73	12,73	16,73	18,67	21,67	23,67	26,16

Thread size	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30	M 33	M 36	M 39	M 42	M 45	M 48	
	M 20 × 2	M 22 × 2	M 24 × 2	M 27 × 2	M 30 × 2	M 33 × 2	M 36 × 3	M 39 × 3	M 42 × 3	M 45 × 3	M 48 × 3	
	M 20 × 1,5	M 22 × 1,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
$P^1)$	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5	4	4	4,5	4,5	5	
$d_e$	min.	20	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48
	max.	21,6	23,7	25,9	29,1	32,4	35,6	38,9	42,1	45,4	48,5	51,8
$d_w$ min.	27,7	29,5	33,2	38	42,7	46,6	51,1	55,9	60,6	64,7	69,4	
$e$ min.	32,95	35,03	39,65	45,2	50,85	55,37	60,79	66,44	72,09	76,95	82,6	
$h$	max. = nominal size	20	22	24	27	30	33	36	39	42	45	48
	min.	18,7	20,7	22,7	25,7	28,7	31,4	34,4	37,4	40,4	43,4	46,4
$m^2)$ min.	14	15	15	17	19	22	25	27	29	32	35	
$m^3)$ min.	11	12,2	13,2	14,8	16,5	18,2	19,6	21,5	23,1	24,8	26,5	
$s$	max. = nominal size	30	32	36	41	46	50	56	60	66	70	73
	min.	29,16	31	35	40	45	49	53,8	58,8	63,8	68,1	73,1

1)  $P$  = pitch of coarse thread as specified in DIN 13 Part 12.

2) Also minimum thread length.

3)  $m^3 = 0,55 d$ .

Material		Steel
General requirements		As specified in DIN 267 Parts 1 and 15.
Thread	Tolerance	6H <sup>1)</sup>
	As specified in	DIN 13 Parts 12 and 15.
Mechanical properties (nut body)	Property class (material)	For sizes up to M 39: 5, 6 <sup>2)</sup> , 8 or 10. For sizes over M 39: by agreement.
	As specified in	DIN 267 Part 4.
Material (insert)		Nonmetallic, e.g. polyamide
Performance (prevailing torques)		As specified in DIN 267 Part 15.
Limit deviations and geometrical tolerances	Product grade	For sizes up to M 16: A (previously, design m). For sizes over M 16: B (previously, design mg).
	As specified in	ISO 4759 Part 1.
Surface finish		As processed. DIN 267 Part 2 shall apply with regard to surface roughness. DIN 267 Part 20 shall apply with regard to permissible surface discontinuities. DIN 267 Part 9 shall apply with regard to electroplating.
Acceptance inspection		DIN 267 Part 5 shall apply with regard to acceptance inspection.

<sup>1)</sup> See DIN 267 Part 15 in this respect.  
<sup>2)</sup> Only for fine thread nuts.