

Slotted pan head screws — Product grade A

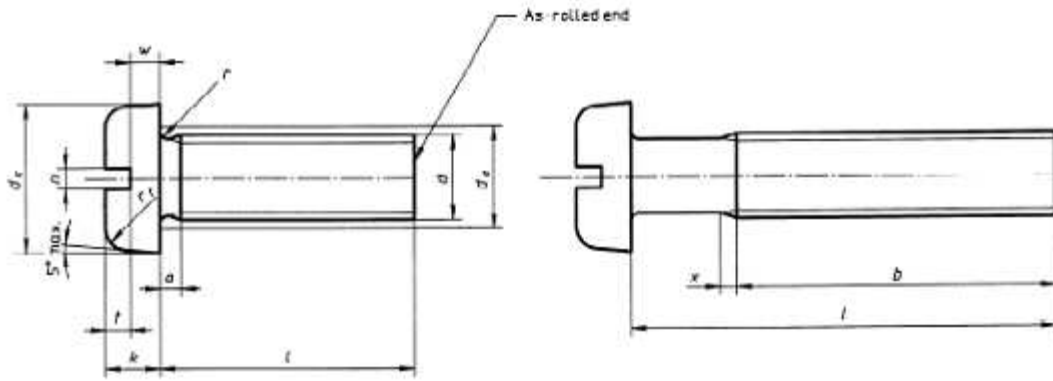


Table 1

Dimensions in millimetres

Thread (d)		M1,6	M2	M2,5	M3	(M3,5) ¹⁾	M4	M5	M6	M8	M10	
$f^{2)}$		0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,25	1,5	
a	max.	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	2	2,5	3	
b	min.	25	25	25	25	38	38	38	38	38	38	
d_k	nom. = max.	3,2	4,0	5,0	5,6	7,00	8,00	9,50	12,00	16,00	20,00	
	min.	2,0	2,7	4,7	5,3	6,64	7,64	9,14	11,67	15,57	19,68	
d_w	max.	2	2,0	3,1	3,0	4,1	4,7	5,7	6,0	9,2	11,2	
k	nom. = max.	1,00	1,30	1,50	1,90	2,10	2,60	3,00	3,0	4,8	6,0	
	min.	0,86	1,15	1,36	1,65	1,96	2,26	2,86	3,3	4,5	5,7	
	nom.	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,2	1,6	2	2,5	
n	max.	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	1,51	1,51	1,91	2,31	2,61	
	min.	0,46	0,56	0,66	0,86	1,06	1,26	1,26	1,66	2,06	2,56	
r	min.	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,25	0,4	0,4	
r_f	ref.	0,5	0,6	0,8	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2,4	3	
l	min.	0,35	0,5	0,6	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9	2,4	
w	min.	0,3	0,4	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9	2,4	
x	max.	0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,2	3,8	
	nom.	$f^{1),3)}$	Approximate mass, in kilograms per 1 000 pieces ($\rho = 7,85 \text{ kg/dm}^3$) (for information only)									
	min.											
	max.											
2	1,8	2,2	0,075									
2,5	2,3	2,7	0,081	0,152								
3	2,8	3,2	0,087	0,161	0,281							
4	3,76	4,34	0,096	0,18	0,311	0,463						
5	4,78	5,24	0,11	0,198	0,341	0,507	0,825	1,10				
6	5,78	6,24	0,122	0,217	0,371	0,551	0,885	1,24	2,12			
8	7,71	8,29	0,145	0,254	0,431	0,639	1	1,39	2,37	4,02		
10	9,71	10,29	0,168	0,292	0,491	0,727	1,12	1,55	2,61	4,37	6,38	
12	11,05	12,05	0,192	0,329	0,551	0,816	1,24	1,7	2,86	4,72	10	
(14)	13,05	14,35	0,215	0,366	0,611	0,904	1,36	1,88	3,11	5,1	10,6	
16	15,05	16,35	0,238	0,404	0,671	0,992	1,48	2,01	3,36	5,45	11,2	
20	19,58	20,42		0,478	0,792	1,17	1,77	2,32	3,85	6,14	12,6	
25	24,50	25,42			0,942	1,30	2,02	2,71	4,47	7,01	14,1	
30	29,58	30,42				1,61	2,32	3,1	5,09	7,9	15,7	
35	34,5	35,5					2,62	3,48	5,71	8,78	17,3	
40	39,5	40,5						3,87	6,32	9,66	18,9	
45	44,5	45,6							6,94	10,5	20,5	
50	49,5	50,5							7,56	11,4	22,1	
(55)	54,05	55,95								12,3	23,7	
60	59,05	60,95								13,2	25,3	
(65)	64,05	65,95									26,9	
70	69,05	70,95									28,5	
(75)	74,05	75,95									30,1	
80	79,05	80,95									31,7	

NOTE — Commercial lengths are those between the stepped, continuous, bold lines.

1) Sizes in parentheses should be avoided if possible.

2) P = pitch of the thread3) Screws with nominal lengths above the bold dotted line are threaded up to the head; $b = l - a$.

Table 2

Material		Steel	Stainless steel	Non-ferrous metal
General requirements	International Standard	ISO 8992		
Thread	Tolerance	6g		
	International Standards	ISO 261, ISO 965-2		
Mechanical properties	Property class	4.8, 6.8	A2-60, A2-70	...
	International Standards	ISO 898-1	ISO 3506	ISO 8839
Tolerances	Product grade	A		
	International Standard	ISO 4759-1		
Finish		Plain Requirements for electroplating are covered in ISO 4042. If different electroplating requirements are desired or if requirements are needed for other finishes, they shall be agreed between customer and supplier. Limits for surface discontinuities are covered in ISO 6157-1.		
Acceptability		Acceptance procedure is covered in ISO 3269.		