

Countersunk flat head screws (common head style) with type H or type Z cross recess — Product grade A —

Part 1: Steel of property class 4.8

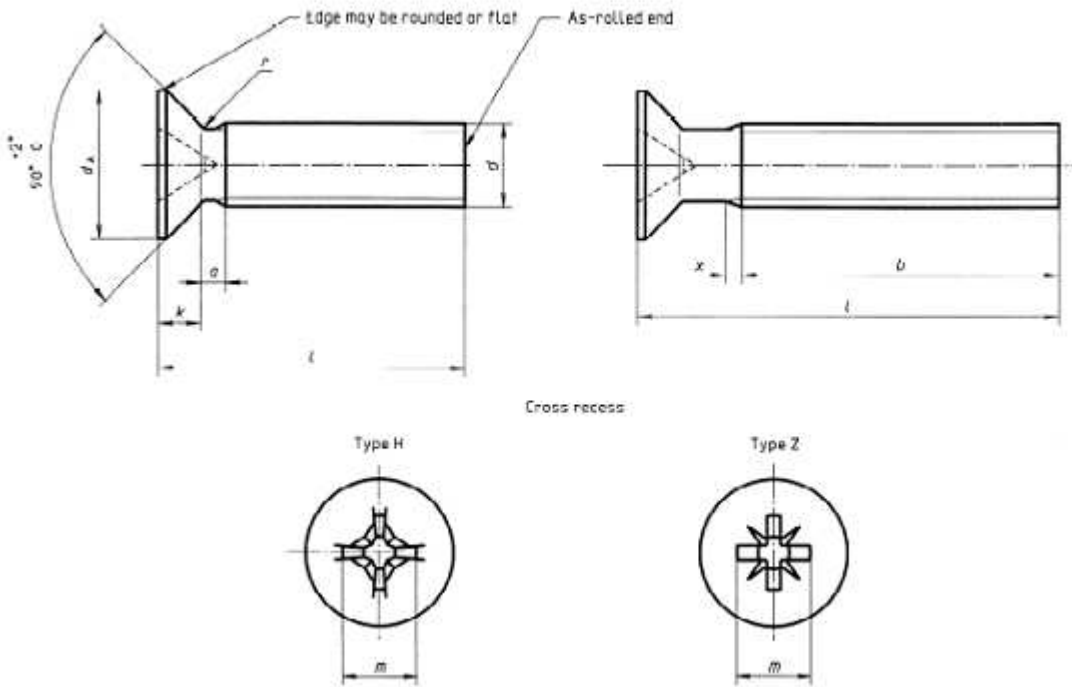


Table 1

Dimensions in millimetres

Thread (d)		M1,6	M2	M2,5	M3	(M3,5) ¹⁾	M4	M5	M6	M8	M10		
p 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	3		
b		min.	25	25	25	25	28	28	28	28	28		
d ₂ ³⁾	theoretical	max.	3,6	4,4	5,5	6,3	8,2	9,4	10,4	12,6	17,3		
	actual	nom. = max.	3,0	3,8	4,7	5,5	7,30	8,40	9,30	11,30	16,30		
		min.	2,7	3,5	4,4	5,2	6,94	8,04	8,94	10,87	15,37		
L ³⁾		nom. = max.	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65		
r		max.	0,4	0,5	0,6	0,8	0,9	1	1,3	1,5	2		
x		max.	0,9	1	1,1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3,8		
Cross recess (Series 1, deep ⁴⁾)	Hecess		No.	0		1		2		3		4	
	Type H	Penetration	max.	0,9	1,2	1,8	2,1	2,4	2,6	3,2	3,5	4,6	5,7
			min.	0,6	0,9	1,4	1,7	1,9	2,1	2,7	3,0	4,0	5,1
	Type Z	Penetration	max.	0,95	1,20	1,73	2,01	2,20	2,51	3,05	3,45	4,60	5,64
			min.	0,70	0,95	1,48	1,76	1,75	2,06	2,60	3,00	4,15	5,19
	nom.	$\frac{l}{11,8}$ min.	max.	Approximate mass, in kilograms per 1 000 pieces ($\rho = 7,85 \text{ kg/dm}^3$) (for information only)									
	3	2,8	3,2	0,058	0,101	0,176							
	4	3,76	4,24	0,069	0,119	0,206	0,291						
5	4,76	5,24	0,081	0,137	0,238	0,335	0,573	0,820					
6	5,76	6,24	0,093	0,152	0,266	0,379	0,633	0,903	1,24				
8	7,71	8,29	0,116	0,193	0,326	0,467	0,753	1,06	1,48	2,38			
10	9,71	10,29	0,139	0,231	0,398	0,555	0,873	1,22	1,72	2,73	5,68		
12	11,00	12,00	0,162	0,260	0,440	0,640	0,990	1,37	1,96	3,06	6,32	0,54	
(14)	13,65	14,35	0,185	0,306	0,507	0,731	1,11	1,53	2,2	3,43	6,96	10,6	
16	15,65	16,35	0,208	0,343	0,567	0,82	1,23	1,68	2,44	3,78	7,6	11,6	
20	19,58	20,42		0,417	0,687	0,996	1,47	2	2,92	4,48	8,88	13,6	
25	24,50	25,42			0,800	1,22	1,77	2,50	3,52	5,36	10,6	16,1	
30	29,58	30,42				1,44	2,07	2,78	4,12	6,23	12,1	18,7	
35	34,5	35,5					2,37	3,17	4,72	7,11	13,7	21,2	
40	39,5	40,5						3,66	5,32	7,98	15,3	23,7	
45	44,5	45,5							5,92	8,86	16,9	26,2	
50	49,5	50,5							8,52	12,5	19,5	28,6	
(55)	54,05	55,95								10,6	20,1	31,3	
60	59,05	60,95								11,5	21,7	33,8	

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 thread.
3) See ISO 7721.
4) See ISO 7721-2.
5) Screws with nominal lengths above the bold dotted line are threaded up to the head; $b = l - (k + n)$.

Table 2

Material		Steel
General requirements	International Standard	ISO 8992
Thread	Tolerance	6g
	International Standards	ISO 261, ISO 965-2
Mechanical properties	Property class	4.8
	International Standard	ISO 898-1
Tolerances	Product grade	A
	International Standard	ISO 4759-1
Cross recesses	International Standard	ISO 4757
Finish		<p>Plain</p> <p>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.</p> <p>Limits for surface discontinuities are covered in ISO 6167-1.</p>
Acceptability		Acceptance procedure is covered in ISO 3269.