



For a number of years ISO (International Organization of Standardization) has been working on establishing a standard for fasteners which has been accepted world-wide.

The purpose of this ISO standard is partly to improve the products, partly to save raw material in manufacturing. Furthermore a world standard naturally provides great rationalization profits.

The ISO standard first of all means that certain key widths, nut heights and property demands are changed. The thread diameter is not affected.

Table I27 Key widths for M6S-hexagon screw and M6M-hexagon nut

Thread diameter	Key width	
	M6S DIN 931/933 M6M DIN 934	M6S EN/ISO 4014/4017 M6M EN/ISO 4032/4033
M10	17	16
M12	19	18
M14	22	21
M22	32	34

Headmeasures for hexagon socket-, slot and cross recessed screws

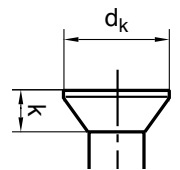


Table I87 Head measures acc. to DIN 7991/ISO 10642

Dimension	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20
Height of the head max. DIN 7991	1,7	2,3	2,8	3,3	4,4	5,5	6,5	7,5	8,5
Height of the head max. ISO 10642	1,86	2,48	3,1	3,72	4,96	6,2	7,44	8,8	10,16
Diameter of the head max. DIN 7991	6	8	10	12	16	20	24	30	36
Diameter of the head max. ISO 10642	6,72	8,96	11,2	13,44	17,92	22,4	26,88	33,6	40,32

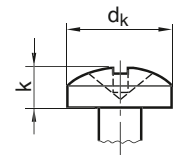


Table I28 Rounded head machine/tapping screw

Thread		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d _k max.	EN/ISO 7045	3,2	4	5	5,6	7	8	9,5	12	16	20
	DIN 7985	3,2	4	5	6	7	8	10	12	16	20
k max.	EN/ISO 7045	1,3	1,6	2,1	2,4	2,6	3,1	3,7	4,6	6	7,5
	DIN 7985	1,3	1,6	2	2,4	2,7	3,1	3,8	4,6	6	7,5
Thread		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
d _k max.	EN/ISO 7049	4	5,6	7	—	8	9,5	11	12	16	20
	DIN 7981	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	—	—
k max.	EN/ISO 7049	1,6	2,4	2,6	—	3,1	3,7	4	4,6	6	7,5
	DIN 7981	1,8	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55	—	—

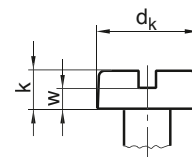


Table 129 Pan head machine/tapping screw

Thread		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d _k max.	EN/ISO 1580	3,2	4	5	5,6	7	8	9,5	12	16	20
	DIN 85	—	—	—	6	7	8	10	12	16	20
k max.	EN/ISO 1580	1	1,3	1,5	1,8	2,1	2,4	3	3,6	4,8	6
	DIN 85	—	—	—	1,8	2,1	2,4	3	3,6	4,8	6
w min.	EN/ISO 1580	0,3	0,4	0,5	0,7	0,8	1	1,2	1,4	1,9	2,4
	DIN 85	—	—	—	0,7	0,9	1	1,3	1,4	2,1	2,7

Thread		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
d _k max.	EN/ISO 1481	4	5,6	7	—	8	9,5	11	12	16	20
	DIN 7971	4,2	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	—	—
k max.	EN/ISO 1481	1,3	1,8	2,1	—	2,4	3	3,2	3,6	4,8	6
	DIN 7971	1,35	1,75	2,1	2,25	2,45	2,8	3,2	3,65	—	—

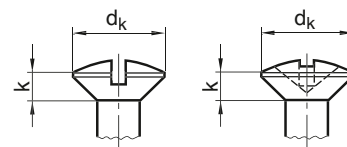


Table 130 Raised countersunk head machine/tapping screw
angle of countersinking: ISO std 90°, DIN std 90°

Thread		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d _k max.	EN/ISO 7047	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 966	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	EN/ISO 7047	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	DIN 966	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

angle of countersinking: ISO std 90°, DIN std 80°

Thread		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
d _k max.	EN/ISO 1483 och 7051	3,8	5,5	7,3	—	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 7973 och 7983	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	—	—
k max.	EN/ISO 1483 och 7051	1,1	1,7	2,35	—	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25
	DIN 7973 och 7983	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	—	—

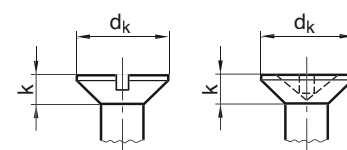


Table 131 Countersunk machine/tapping screw
angle of countersinking: ISO std 90°, DIN std 90°

Thread		M 1,6	M 2	M 2,5	M 3	M 3,5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
d _k max.	EN/ISO 2009 och 7046	3	3,8	4,7	5,5	7,3	8,4	9,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 963 och 965	3	3,8	4,7	5,6	6,5	7,5	9,2	11	14,5	18
k max.	EN/ISO 2009 och 7046	1	1,2	1,5	1,65	2,35	2,7	2,7	3,3	4,65	5
	DIN 963 och 965	0,96	1,2	1,5	1,65	1,93	2,2	2,5	3	4	5

angle of countersinking: ISO std 90°, DIN std 80°

Thread		ST 2,2	ST 2,9	ST 3,5	ST 3,9	ST 4,2	ST 4,8	ST 5,5	ST 6,3	ST 8	ST 9,5
d _k max.	EN/ISO 7050	3,8	5,5	7,3	—	8,4	9,3	10,3	11,3	15,8	18,3
	DIN 7982	4,3	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	—	—
k max.	EN/ISO 7050	1,1	1,7	2,35	—	2,6	2,8	3	3,15	4,65	5,25
	DIN 7982	1,3	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	—	—