



Hexagon Nut With Coarse Thread

Dash Number	d1	m max	m min	s max	e min	T
015	M3	2,4	2,15	5,5	6,08	0,5
001	M4	3,2	2,9	7	7,66	0,7
002	M5	4,7	4,4	8	8,79	0,8
003	M6	5,2	4,9	10	11,05	1
004	M8	6,8	6,44	13	14,38	1,25
005	M10	8,4	8,04	16	17,77	1,5
006	M12	10,8	10,37	18	20,03	1,75
007	M14	12,8	12,1	21	23,35	2
008	M16	14,8	14,1	24	26,75	2
009	M18	15,8	15,1	27	29,56	2,5
010	M20	18	16,9	30	32,95	2,5
011	M22	19,4	18,1	34	37,29	2,5
012	M24	21,5	20,2	36	39,55	3
013	M27	23,8	22,5	41	45,2	3
014	M30	25,6	24,3	46	50,85	3,5
016	M33	26	25,3	50	54,82	3,5
017	M36	31	29,4	55	60,79	4
018	M39	33,4	31,4	60	55,92	4
019	M42	34	32,4	65	71,3	4,5
020	M45	36	34,4	70	76,98	4,5
021	M48	38	36,4	75	82,6	5
022	M52	42	40,4	80	88,07	5
023	M56	45	43,4	85	93,56	5,5
024	M60	48	46,4	90	99,23	5,5
025	M64	51	49,1	95	104,86	6

NOT PREFERRED

To create the complete part number for normalized item refer to the following table								
TUVASAS Standard								
	Fix	.	Main Group	Subgroup	-	Dash Number	Material *	Treatment *
Generic	SP	.	XX	XXX	-	XXX	X	X
Example	SP	.	01	001	-	111	J	B

* For material and treatment refer to standard SP.00.001

Standard Reference	ISO 4032 UNI 5588 DIN 934	Issue Date	05/12/2017
TUVASAS Standard	SP.02001	Rev. Date	05/12/2017
EXAGON NUTS		Rev. 00	Sheet 1 Of 1
		-	-

All rights reserved. No parts of this document may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm without permission in write form.