



Hexagon thin nuts chamfered

Dash Number	d1	m max	m min	s max	e min	thread
015	M1,6	1	0,75	3,2	3,41	0,35
016	M2	1,2	0,95	4	4,32	0,4
017	M2,5	1,6	1,35	5	5,45	0,45
018	M3	1,8	1,55	5,5	6,01	0,5
019	M3,5	2	1,75	6	6,58	0,6
001	M4	2,2	1,95	7	7,66	0,7
002	M5	2,7	2,45	8	8,79	0,8
003	M6	3,2	2,9	10	11,05	1
004	M8	4	3,7	13	14,38	1,25
005	M10	5	4,7	16	17,77	1,5
006	M12	6	5,7	18	20,03	1,75
007	M14	7	6,42	21	23,35	2
008	M16	8	7,42	24	26,75	2
009	M18	9	8,42	27	29,56	2,5
010	M20	10	9,1	30	32,95	2,5
011	M22	11	9,9	34	37,29	2,5
012	M24	12	10,9	36	39,55	3
013	M27	13,5	12,4	41	45,2	3
014	M30	15	13,9	46	50,85	3,5
020	M33	16,5	15,4	50	55,37	3,5
021	M36	18	16,9	55	60,79	4
022	M39	19,5	18,2	60	66,44	4
023	M42	21	19,7	65	71,3	4,5
024	M45	22,5	21,2	70	76,95	4,5
025	M48	24	22,7	75	82,6	5
026	M52	26	24,7	80	88,25	5
027	M56	28	26,7	85	93,56	5,5
028	M60	30	28,7	90	99,21	5,5
029	M64	32	30,4	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 4035 UNI 5589 DIN 936	Issue Date	05/12/2017
TUVASAS Standard	SP.03002	Rev. Date	05/12/2017
EXAGON THIN NUTS CHAMFERED		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.