



Threaded tubular rivets closed

Dash Number	s	l	d1	d	d3	l1	d5	l2
001	0,5 - 2,0	12,5	M3	5	5,5	0,35	5	6
002	1,5 - 3,5	14						
003	0,5 - 2,0	14,5	M4	6	6,75	0,5	6	6,5
004	1,5 - 4,0	16,5						
005	0,5 - 2,5	17,5	M5	7	8	0,6	7	7
006	2,0 - 4,5	19,5						
007	0,5 - 3,0	21,5	M6	9	10	0,6	9	9,5
008	2,5 - 5,5	24						
009	0,5 - 3,5	24	M8	11	12	0,6	11	9,5
010	3,0 - 6,0	26,5						
011	0,5 - 3,5	29	M10	13	14,5	0,85	13	12,5
012	3,0 - 6,0	31,5						
013	0,5 - 3,5	34,5	M12	15	16,5	0,85	15	16
014	3,0 - 6,5	37,5						

Threaded tubular rivets closed version Z

Dash Number	s	l	d1	d	d3	l1	d5	l2
015	0,5 - 2,0	12,5	M3	5	5,5	0,35	5	6
016	1,5 - 3,5	14						
017	0,5 - 2,0	14,5	M4	6	6,75	0,5	6	6,5
018	1,5 - 4,0	16,5						
019	0,5 - 2,5	17,5	M5	7	8	0,6	7	7
020	2,0 - 4,5	19,5						
021	0,5 - 3,0	21,5	M6	9	10	0,6	9	9,5
022	2,5 - 5,5	24						
023	0,5 - 3,5	24	M8	11	12	0,6	11	9,5
024	3,0 - 6,0	26,5						
025	0,5 - 3,5	29	M10	13	14,5	0,85	13	12,5
026	3,0 - 6,0	31,5						
027	0,5 - 3,5	34,5	M12	15	16,5	0,85	15	16
028	3,0 - 6,5	37,5						

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	DIN 9206	Issue Date	19/05/2017
TUVASAS Standard	SP.11005	Rev. Date	19/05/2017
Threaded tubular rivets		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.