

Table 1: Nut dimensions

d_1	Thread size		b	Limit deviations	d_2 H13	d_3 Max.	d_4 Min.	e Min.	h_1 $\pm 0,1$
	$d_1 \times P^1)$								
M4	-	-	0,8	$\pm 0,15$	5	4,2	6,4	9	0,6
M5	-	-	1		6	5,25	8,2	12	0,8
M6	-	-	1,2		7,5	6,3	9,1	13	0,8
M8	M8 x 1	-	1,5		10	8,4	12,8	18	1
M10	M10 x 1,25	M10 x 1	1,8	$\pm 0,2$	12,5	10,5	15,6	22	1,2
-	-	7/16-20 UNF-2B ²⁾	1,8		12,5	11,7	15,6	22	1,2
-	-	7/16-20 UNF-2B ²⁾	2		13,5	11,7	17,4	25	1,4
M12	M12 x 1,25	M12 x 1,5	2		13,5	12,6	17,4	25	1,4
(M14)	(M14 x 1,5)	-	2,5		16,8	14,7	20,4	28	1,4
(M16)	(M16 x 1,5)	-	2,5		18,8	16,8	22,4	32	1,6

d_1	Thread size		h_2		m h14	s h14	Approx. mass, in kg, per 1000 units
	$d_1 \times P^1)$		Min.	Max.			
M4	-	-	0,4	1,3	3,5	7	0,81
M5	-	-	0,6	1,5	4,2	9	1,7
M6	-	-	0,7	1,8	5	10	2,4
M8	M8 x 1	-	1,1	2,0	6,5	14	6,5
M10	M10 x 1,25	M10 x 1	1,25	2,2	8	17	11,3
-	-	7/16-20 UNF-2B ²⁾	1,25	2,2	9	17	12,5
-	-	7/16-20 UNF-2B ²⁾	1,75	3,0	9	19	16,5
M12	M12 x 1,25	M12 x 1,5	1,75	3,0	9,5	19	16,6
(M14)	(M14 x 1,5)	-	1,75	3,2	11,4	22	26,7
(M16)	(M16 x 1,5)	-	2,0	4,0	13	24	35,8

Bracketed sizes should not be used.

¹⁾ Thread pitch.

²⁾ Thread series to ANSI B1.1; only to be used for fastening of seat belts in motor vehicles.