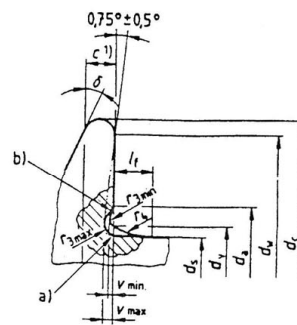
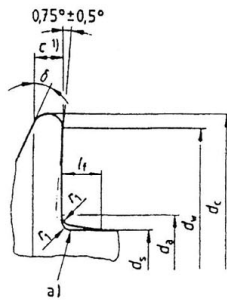
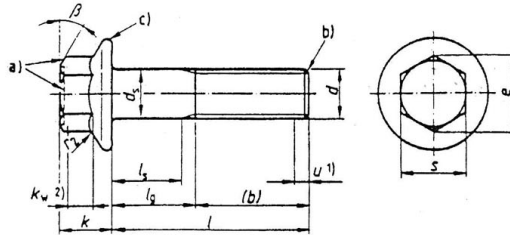




# ISO 4162

Cold-formed steel parts according to norm ISO 4162.

**Materials:** 8.8 – 10.9



Type F without undercut (standard type)

Type U with undercut (upon request or optional)

a) Maximum and minimum underhead fillet

b) Junction of fillet with bearing surface to be a smooth blend

$\delta = 15^\circ$  to  $25^\circ$

<sup>1)</sup> c is measured at  $d_{w \min}$ .

Figure 3: Hexagon bolt with flange – Underhead configuration (bearing area)

Table 1

Dimensions in millimetres

Thread (d)	M5	M6	M8	M10	M12	(M14) <sup>1)</sup>	M16
$P^2)$	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2
b ref.	<sup>3)</sup>	16	18	22	26	30	38
	<sup>4)</sup>	-	-	28	32	36	44
	<sup>5)</sup>	-	-	-	-	-	57
c	min.	1	1,1	1,2	1,5	1,8	2,1
$d_s$ Types F U	max.	5,7	6,8	9,2	11,2	13,7	17,7
	max.	6,2	7,5	10	12,5	15,2	20,5
$d_c$	max.	11,4	13,6	17	20,8	24,7	32,8
$d_s$	max.	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
	min.	4,82	5,82	7,78	9,78	11,73	15,73
$d_w$	max.	5,5	6,6	8,8	10,8	12,8	17,2
$d_w$	min.	9,4	11,6	14,9	18,7	22,5	30,6
e	min.	7,44	8,56	10,8	14,08	16,32	22,58
k	max.	5,6	6,9	8,5	9,7	12,1	15,2
$k_w$	min.	2,3	2,9	3,8	4,3	5,4	6,8
$l_f$	max.	1,4	1,6	2,1	2,1	2,1	3,2
$r_1$	min.	0,2	0,25	0,4	0,4	0,6	0,6
$r_2^3)$	max.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	1
	max.	0,25	0,26	0,36	0,45	0,54	0,72
$r_3$	min.	0,10	0,11	0,16	0,20	0,24	0,32
	ref.	4	4,4	5,7	5,7	5,7	8,8
s	max.	7,00	8,00	10,00	13,00	15,00	21,00
	min.	6,64	7,64	9,64	12,57	14,57	20,16
v	max.	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,50
	min.	0,05	0,05	0,10	0,15	0,15	0,25